



ダブルアクションサンダー50-2 の使用方法

YANASE

AGWA-3B-2



付属品一覧

- ① 本体
- ② スポンジパット
- ③ レギュレーター
- ④ カプラ
- ⑤ 交換用ピン

 <p>スパナサイズ 17mm</p> <p>1</p> <p>レギュレーター（雌ネジ側）にカプラ（雄ネジ）を締め込む。</p>	<p>締め込みはこれくらいでOK</p>  <p>例：シールテープ</p> <p>2</p> <p>レギュレーター雄ネジ部に、シール処理を施す。 ※エアが漏れない程度に締めてください。</p>
 <p>スパナサイズ 19mm</p> <p>3</p> <p>カプラユニット (2) を本体に締め込む。</p>	 <p>4</p> <p>カプラにエア供給側のカプラを装着すれば準備完了（使用圧力は0.6MPa）。</p>

スポンジパットの取付け



本体側取付ネジ




交換用ピン ⑤

マジックテープ

付属の交換用ピン⑤で主軸を固定させながら、スポンジパットを本体主軸のネジに手で締めつけてください。
先端パーツはスポンジパットのマジックテープに貼り付けて使用してください。

回転数の調整

使用時の回転数は、スロットルレバーの開度により調整できますが、MAX回転数は、本体又はカプラ部のレギュレーターの開度で調整できます。ただしトラブルの原因になりますので、調整はどちらか片側で行ってください。（片側は全開でご使用ください。）



メンテナンス

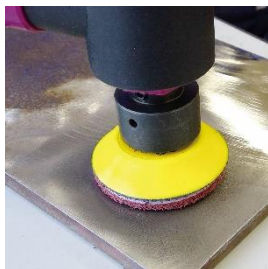
エア工具は注油が大切です。ご使用後と連続使用の場合1~2時間毎に1回給油してください。給油には、タービン油#32, #56, #60を、エアライン上にて潤滑してください。注油を怠ると性能低下、故障の原因となります。



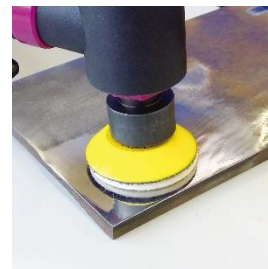
ダブルアクションサンダー50-2 おすすめ先端パーツ



ジルコニア丸シート・
アルミナ丸シートにて
平面研磨やキズばかし



ユニロン丸シートにて
塗装や鏡面仕上げの前加工



フェルト丸シートにて
鏡面研磨



ジルコニア丸シート

サイズ 外径	粒度 Grit	品番 No.	入数 Pack	MAX min ⁻¹
φ50	#40,#60,#80	PD50Z	10枚	21,000



アルミナ丸シート

サイズ 外径	粒度 Grit	品番 No.	入数 Pack	MAX min ⁻¹
φ50	#120,#240,#400	PD50A	10枚	21,000



ユニロン丸シート

サイズ 外径	粒度 Grit	品番 No.	入数 Pack	MAX min ⁻¹
φ50	#120,#240,#320	PD50NH	10枚	21,000



フェルト丸シート

サイズ 外径	品番 No.	入数 Pack	MAX min ⁻¹
φ50	PD50F	10枚	21,000



交換用スポンジパット

サイズ 外径	品番 No.	入数 Pack
φ50	AGWA-P	1枚