

# エアーグラインダー GTAG-10PC

## 取扱説明書

このたびは **WIZ'A** エアーグラインダーをお買い上げ頂きまして、誠にありがとうございます。ご使用前に必ずこの取り扱い説明書をお読みになり、本機の特徴、能力、使用方法などについて充分にご理解の上、正しくご使用くださるようお願い致します。なお、この取扱説明書は大切に保管してください。

### ■表示について

**⚠ 警告** この表示は、取扱いを誤った場合に、使用者は死亡または重傷を負う可能性が想定される場合を表しています。

**⚠ 注意** この表示は取扱いを誤った場合に、使用者が傷害を負う危険が想定される場合および物的損害のみの発生が想定される場合を表しています。また、取扱いを誤った場合には、エアーグラインダー本来の性能を発揮しないばかりでなく本機の損傷につながる事が想定される場合を表しています。

## 目次

1. 安全作業のために	1ページ
2. 各部の名称	2ページ
3. 用途・特徴・仕様	3ページ
4. 使用準備	3～5ページ
5. 操作方法	5ページ
6. 分解図・パーツリスト	6ページ
7. 保守・点検・保管	7ページ
8. 故障時の原因と処理方法	7ページ

\*この取扱説明書の記載内容は、改良のため予告なく変更することがあります。

\*この取扱説明書の記載内容について、無断で転用することを禁じます。

# 1. 安全作業のために

## ■エアツール全般に関わるご注意

### ⚠ 警告

#### <エアースホース>

- キズのついたエアースホース、破損のおそれのあるエアースホースは使用しないでください。
- ホースの内径は想定以上のものを使用してください。想定内径以下のものを使用すると、圧力低下の原因となり、十分な能力を発揮できません。
- 水道ホースなどの使用は絶対にしてはいけません。ホースが破裂し危険です。
- 延長ホースの使用など、ホースが長くなる場合は先端部（工具接続部）における圧力低下にご注意ください。
- エアーツールを接続したまま、ホースを持って運んだり、引っ張ることはお止めください。

#### <作業準備>

- 作業前には必ず工具を点検してください。製品本体や付属品に異常がある場合は使用を中止してください。
- 使用前、使用後には必ずエアーツール専用オイル (ISO VG32) を注油してください。
- 工具とエアースホースとの接続は確実にこなってください。

#### <エアーマネージ>

- 圧縮空気には、水分やゴミなどが含まれていますので、エアフィルター等を取り付けて除去してください。
- 必ず適正空気圧力で使用してください。指定空気圧力以上の使用は、製品の破損、事故の原因となり大変危険です。また指定空気圧力以下の使用は、作動不良の原因となります。
- 使用空気圧は一定空気圧で使用してください。空気圧の変動は、工具の消耗を早めたり、能力低下の要因となります。

#### <作業時>

- 動きやすい服装で、保護具（保護メガネ、手袋、ヘルメット、耳当て、安全靴、防塵マスクなど）を着用してください。また巻込まれるような服装（ネクタイ・軍手等）での作業はしないでください。
- 周囲の安全を確認して安定した姿勢で作業してください。
- 他の人を近づけないようにしてください。特にお子様にはご注意ください。
- 本来の用途以外の使用や工具の能力を超えての使用はしないでください。
- 引火物のそばでの作業はしないでください。
- 寒冷地での使用は内部凍結にご注意ください。
- 運転中に異常や故障が発生した場合はただちに使用を中止し、点検、修理に出してください。

#### <工具の取扱い>

- 回転部には、手を触れないでください。
- 空転や空打など無負荷運転は避けてください。内部部品の摩耗を早め、能力低下をきたします。
- 回転方向を確認してから製品を起動してください。
- 作業を中断する時や終了する時は、エアを確実に遮断してください。
- 安易な分解や改造をしないでください。工具の破損、事故の原因となり大変危険です。
- 使用前、使用後には必ず給油するとともに、衝撃部、ギヤ、ベアリングなどには、グリース（リチウム系、二硫化モリブデン系）を定期的に塗布してください。給油を怠ると、圧縮空気中の水分で錆が発生し、工具が動かなくなる場合があります。
- 使用しない時は必ずエアースホースを外してください。

## ■エアグラインダーに関するご注意

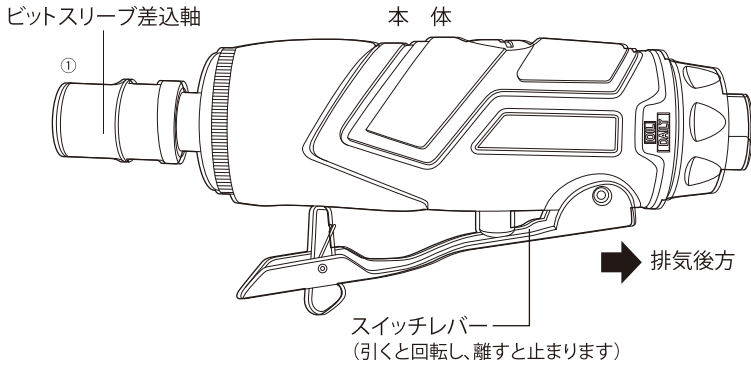
### ⚠ 警告

- スピード調節は、先端パーツ（軸付砥石等）の適正回転数をもとに設定してください。先端パーツ（軸付砥石等）が破損、飛散する場合があります。

### ⚠ 注意

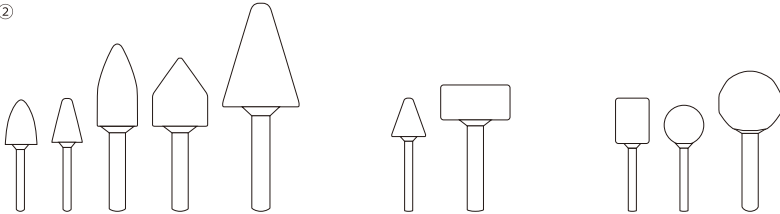
- エアースホースを接続する時は、始動レバーに指をかけないでください。
- 先端パーツ（軸付砥石等）を交換する時は、ホース内の空気を抜いて、ホースを外してからおこなってください。
- 空気圧は必ず0.61MPaでご使用ください。0.61MPa以上で使用すると工具破損のおそれがあります。
- 使用する先端パーツ（軸付砥石等）は、削るものの材質に合ったものを使用してください。

## 2. 各部の名称



### セット内容

②



#### A材 (アランダム)

普通鋼の一般研削及び粗、重研削に適し、  
 靱性が大きく、硬度はやや低い。  
 一般鋼材・低炭素鋼・鋳物・鍛造品に適し  
 ている。

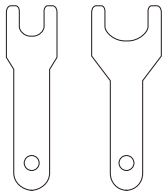
#### PA材 (ピンクアランダム)

多結晶砥粒で、適度な靱性を  
 合わせた砥粒。  
 焼入鋼・炭素工具鋼・合金工  
 具鋼等に適している。

#### WA材 (ホワイトアランダム)

A砥粒より純度が高く、硬度  
 も高いが靱性はやや劣る。  
 軽研削に適している。

③



11mm

17mm

ハンドレンチ

④



3mm

⑤



6mm

コレットチャック

⑥

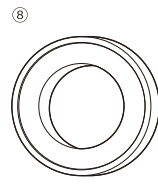


エアープラグ  
(管用ネジPT1/4)

No.	付属品・部品名称	数量
①	エアークラインダー本体	1
②	軸付砥石	5
	A材 (3mm×2.6mm×3)	2
	PA材 (3mm×1.6mm×1)	3
③	ハンドレンチ	2
④	3mmコレットチャック	1
⑤	6mmコレットチャック	1
⑥	エアープラグ (PT1/4)	1
⑦	オイル差し	1
⑧	シールテープ	1



オイル差し



シールテープ

## 3 -1. 用途・特徴

エアグラインダーはエアコンプレッサーで圧縮された空気によって、エアモーターの回転力を軸付砥石に伝え、研磨・切削作業を簡単に、手早くするための工具です。

## 3 -2. 仕様

型番	GTAG-10PC
全長	185mm
本体重量	0.38kg
差込角	コレットチャック寸法：3mm・6mm
無負荷回転数	25,000mi n <sup>-1</sup>
使用空気圧力	0.61Mpa (62kgf/cm <sup>2</sup> )
空気消費量	86ℓ/min
エアースホース	内径 6.5mm 以上
プラグ取付口	PT1/4

## 4. 使用準備

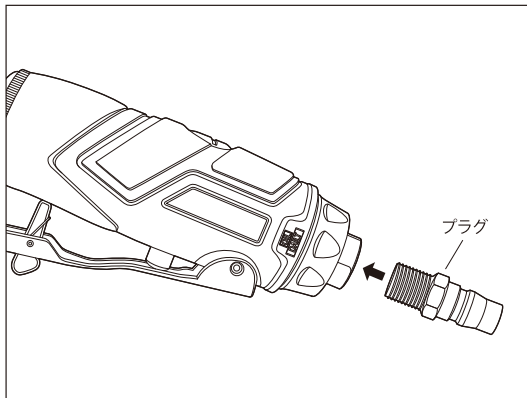
### <グラインダー本体・プラグの点検>

グラインダー本体 / プラグ / その他の部品などに、変形・亀裂・破損などの異常がないか点検してください。異常がある場合は使用しないでください。

#### <プラグの取り付け>

エアプラグ（付属品）をグラインダー本体下部にある空気接続口に確実に取り付けてください。

- ①空気接続口のフタを外す（新品時）
- ②空気接続口にプラグを押し付けながら指で締め込んだ後、スパナ等の工具を用いてしっかりと締め付ける。



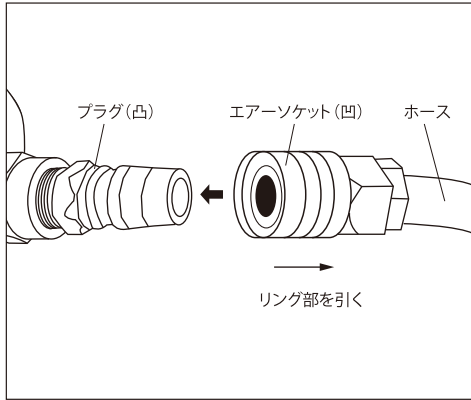
エア漏れ防止の為、  
シールテープを巻いてください。

### <エアコンプレッサーおよび配管の準備・点検>

**△ 危険:**エアコンプレッサー以外の動力源を使用しないでください。

空動レンチは圧縮空気を動力源とする工具です。圧縮空気以外の高圧ガス（酸素、アセチレンガス、プロパンガスなど）を使用すると爆発の危険があります。





グラインダーにエアホースを確実に接続してください。

例：ツータッチカブラの場合

- ①エアホースのプラグ(凹)のリング部を引きながら、レンチ本体のエアソケット(凸)に差し込む。
- ②「カチッ」と音がしてロックが掛かったことを確認する。

## <使用空気圧の調整・確認>

エアコンプレッサーは0.75KW(1馬力)以上の空気タンク付コンプレッサーを使用してください。コンプレッサーの出力及び空気タンクの容量が大きいほど、連続使用が可能になります。

- ①コンプレッサーの空気圧力を0.61Mpaに合わせてください。

長いエアホースを使用している場合などに手元空気圧力が0.61Mpa以下に減圧している場合があります。その際には、低トルク設定時にモーターが回転しない場合があります。必ず手元空気圧が0.61Mpa前後を維持する様、調整してください。

# 5. 操作方法

⚠注意:使用される前、必ず目視にて本体、砥石に異常がないか確認してください。

回転させた際、軸ブレ等が無いか必ず確認してください。

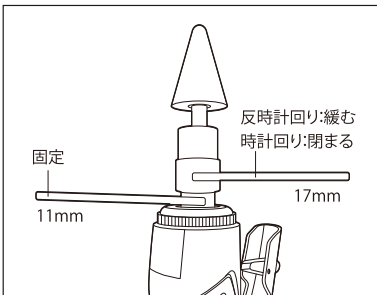
使用空気圧力は、必ず0.61MPaを超えない範囲でご使用ください。

過剰の空気圧力が加わった場合、破損の可能性があります。

能力以上でご使用になりますと、著しく耐久性を低下させる原因になります。

削る際に必要以上の力を加えて、回転数を落としたりすると、内部機構を傷める原因になります。

また砥石が異常摩耗したり、軸が曲がったりし、危険なためお止めください。



- ①2枚のハンドレンチを使用して、使用する軸付砥石をコレットチャックに取り付けてください。

●11mm/ハンドレンチを軸部に固定、17mm/ハンドレンチでビットスリーブを反時計回りに回して緩め、取外します。

●使用する軸付砥石の軸サイズに合うコレットチャックを装着します。

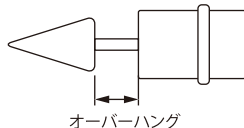
※硬く固定されている場合は、プライヤーなどを使用してコレットチャックを外してください。

●ビットスリーブを被せ、使用する軸付砥石を装着してください。

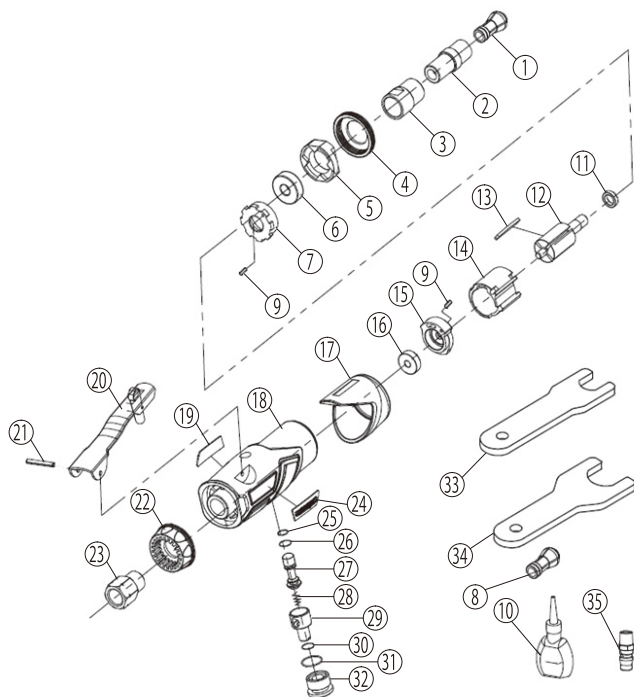
●11mm/ハンドレンチを軸部に固定、17mm/ハンドレンチでビットスリーブを締付けます。

※取り付け後の軸の長さ(オーバーハング)は13mm以下にして、しっかりと取り付けてください。

- ②始動レバーを握ると高速で回転します。軸付砥石を削りたいものにあててください。



# 6. 分解図・パーツリスト



No.	部品名	数量
1	Collet	1
2	Collet Holder	1
3	Collet Nut	1
4	Front Sheath	1
5	Retainer	1
6	Bearing	1
7	Front Plate	1
8	Collet 1/8"	1
9	Pin	2
10	Oil Pot	1
11	Rotor Spacer	1
12	Rotor	1

No.	部品名	数量
13	Rotor Blade	4
14	Cylinder	1
15	End Plate	1
16	Bearing	1
17	Front Housing Sheath	1
18	Housing	1
19	Label	1
20	Trigger	1
21	Pin	1
22	Noise Reduction Plate	1
23	Air Inlet	1
24	Label	1

No.	部品名	数量
25	O-ring	1
26	O-ring	1
27	Valve Stem	1
28	Spring	1
29	Air Regulator	1
30	O-ring	1
31	O-ring	1
32	Valve Plug	1
33	Wrench	1
34	Wrench	1
35	Nipple	1

## 7. 保守・点検・保管

警告:保守、点検、保管時はコンプレッサーの電源を切り、エアホースを外してからおこなってください。

1. 使用後はほこり、汚れなどを取除いてください。
2. 保管は直射日光のあたる場所や、雨、湿気の多い場所に保管しないでください。
3. 保管は子供の手が届かない場所に保管してください。
4. 修理が必要になったとき、部品の購入などは販売店に連絡してください。

## 8. 故障時の原因と処理方法

故障	原因	処理方法
回転が遅い 回転しない	空気圧が低い	0.61MPa まで圧力をあげる エア漏れがないかチェックする
	ツール内部にゴミや カーボンがつまっている	エアーツール専用オイル (ISO VG32)を 空気と一緒に吹き込む
ツールより 水滴が吹き出す	コンプレッサーのタンクに 水分が溜まっている	コンプレッサーのドレンコックを開け、 タンク内の水を抜く

※その他不明な点がありましたら、お買い求めの販売店または、発売元までお問い合わせください。

輸入発売元

**アークランド サカモト 株式会社**

〒955-0091 新潟県三条市上須頃445番地

TEL.0256-33-6010

受付時間:土、日、祝日を除く 9:30 ~ 12:00 / 13:00 ~ 17:00 MADE IN CHINA

修理、修理見積、部品購入などに関しては、販売店へ問い合わせてください。弊社では対応出来ませんのでご了承ください。  
※改良のためお断りなく仕様、外観などを変更することがあります。

※個人情報の取り扱いについて

弊社では、問合せの対応の為、利用目的をお知らせの上、個人情報を収集させていただきます。

頂いた情報は適切に管理して利用目的以外には利用致しません。又、正当な理由がないかぎり、第三者への開示は致しません。