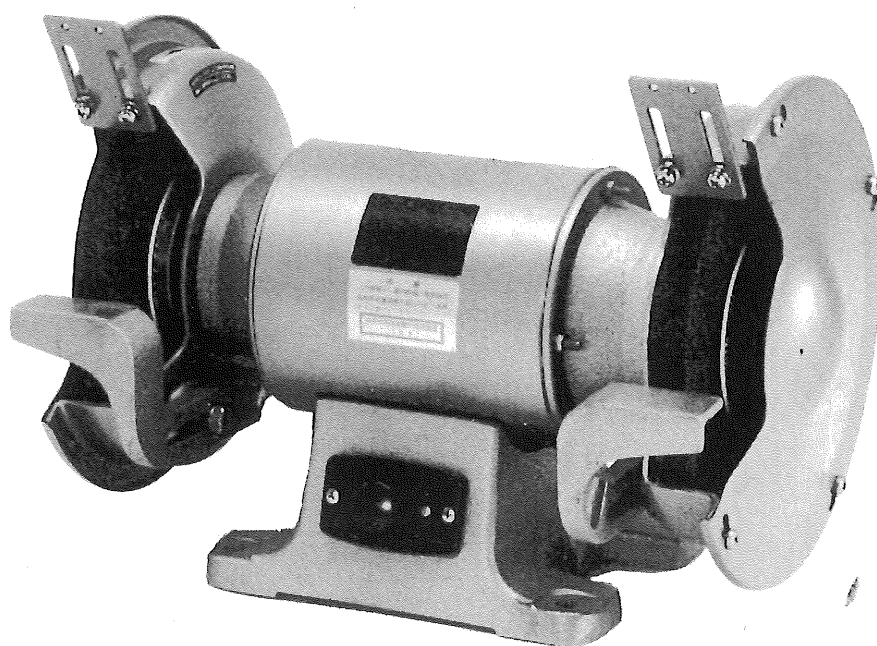


両頭グラインダー

TG-160・TG-205・TG-205B・TG-255B

取扱説明書



●特 長

- 強力なパワーと堅牢なボディは、重作業も余裕をもってこなします。
- バランスの良いモーター、及び構造で安定した作業ができます。

●仕 様

モ デ ル		TG-160	TG-205	TG-205B	TG-255B
砥石 寸法 (mm)	外 径	150	205	205	255
	内 径	12.7	15.88	15.88	19.05
	厚 さ	16	19	19	25

電 源	電 圧 (V)	100		100		200		200	
	周 波 数 (Hz)	50	60	50	60	50	60	50	60
電 流 (A)		3.7	3.2	7.8	7.2	1.65	1.6	3.2	3.0
回 転 数 (R.P.M.)		3,000	3,600	3,000	3,600	3,000	3,600	1,500	1,800
消 費 電 力 (W)		300		700		510		880	
重 量 (kg)		15		27		24		38	
コ ー ド 長 さ (m)		2		2		—		—	

●通常付属品

- スパークブレーカ…………… 2組
- 砥石(本体取付)… 2 (粒度36,60各1)

●特別付属品(別販売)

- アイシールド

●用 途

- 工場におけるバイト、ドリルの研削、バリ取り作業。

●ご使用に当たりますの注意事項

ご使用前には取扱説明書を十分読み、指定された以外の用途にはお使いにならないで下さい。

- 砥石の割れ、傷のないことを確認して下さい。
- 出荷時には砥石締付フランジは十分締め付けてありますが念の為ご使用前に確認を行って下さい。砥石締付フランジがゆるんでおりますと砥石の破損、事故の原因となり大変危険です。
- 砥石の亀裂、割れに気付かずに運転すると大変危険です。作業を行なう前には必ず試運転をして異状の有無を確認して下さい。試運転を行なう際には砥石の前側に人がいないことを確認して下さい。

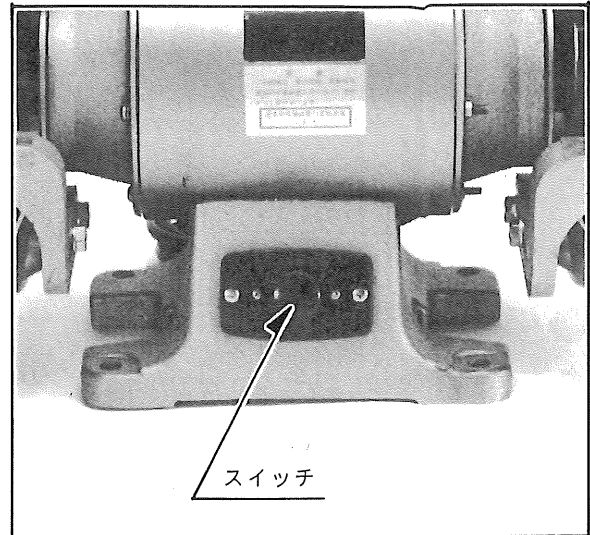
(試運転時間)

新しい砥石に交換した時	3分以上
作業前の点検	1分以上

- 砥石の回転は矢印の方向に回転しているか確認して下さい。
- 電圧は銘板の表示と一致しているか必ず確認して下さい。100V用のモーターを200Vで使用されますとモーターが発熱し、危険です。逆に低い電圧で使用しますと力不足になります。
- 製品は大事に取扱って下さい。誤って落したり、ぶついたりした場合は異状の有無を確認した後、ご使用下さい。
- 感電事故を防止する為、必ずアースを取って安全な作業をして下さい。
- 運転中は砥石には絶対に手を触れないで下さい。大変危険です。
- 作業中は安全メガネをかけて目を保護して下さい。
- 安全な作業をする為には作業場はいつもきれいに整理をし、十分な照明が必要です。ちらかした作業場は事故のもとです。
- 調整用スパナ、レンチ、ドライバー類が外してあるかをよく確認して下さい。
- 電源を入れる前にスイッチが切れていることを確認し、使用后、及び停電の際は必ずスイッチが切れていることを確認し、電源を切して下さい。
- 三相型グラインダーを電源へ接続させるときは、砥石の回転方向が、カバーの矢印の方向と合っているか確認して下さい。逆回転している場合は電源コードの3本の線のうち2本をつなぎ変ると正しい回転方向になります。
- 整備点検、部品交換の際は必ずスイッチが切れていることを確認し、電源を切して下さい。

●スイッチ

- スイッチはツマミを引くと入り(ON)押すと切れ(OFF)ます。



●スパークブレーカとワークレスト

- 附属のスパークブレーカを取付けて作業して下さい。
- スパークブレーカ及び、ワークレストと砥石のスキマは約3mmに調整してご使用下さい。
(注意)砥石が摩耗するにしたがってスパークブレーカ、ワークレストは常に調整して下さい。

●砥石の交換とバランス

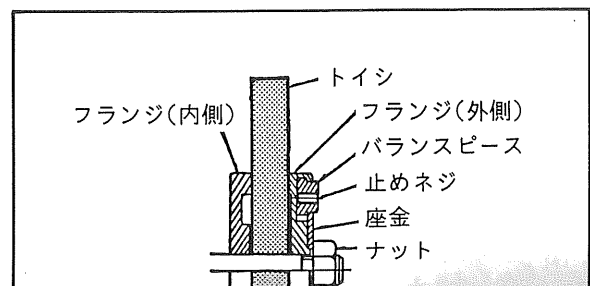
- 出荷時にはバランスを調整しておりますので必要ありませんが、砥石が摩耗するにしたがいバランスが悪くなることがあります。ときどき調整して下さい。
- 砥石を交換されたときは、必ずバランスをとって下さい。
- 砥石を締付けているナットは、正面より見て右側が右ネジ、左側が左ネジです。
- バランスのとり方は次の手順で行って下さい。

(A型の場合)

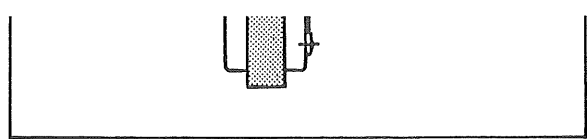
- ①バランスピースが自由に動くまで止めネジをゆるめます。
- ②バランスピースをほぼ対称の位置において止めネジを仮締めしてから、砥石軸を回してバランスをとり、バランスがとれるまでバランスピース

●据え付け

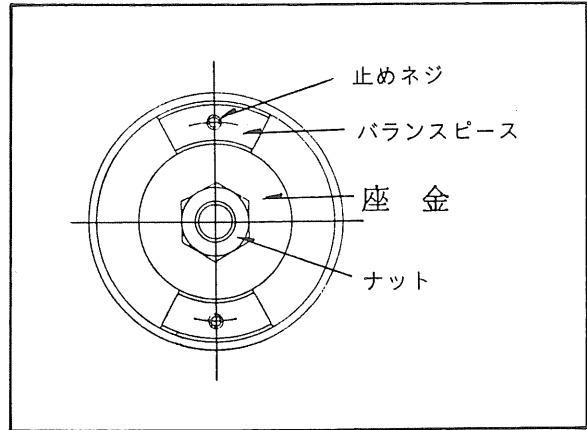
- 本体を据え付ける際は、平坦な場所にガタのないように据え付けて下さい。
据え付けは、本体下部の4つの穴を利用して頑丈な台に、確実に固定して下さい。



の位置を変更して調整します。バランスが十分とれば、砥石軸は幾回転しても任意の位置で止ります。

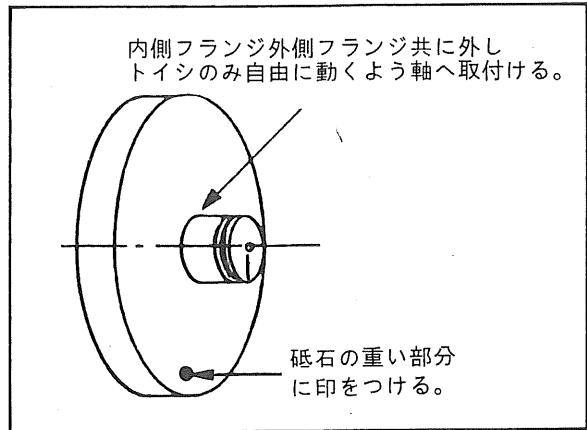


- ③ バランスの調整が終わったら、止めネジを十分締付けて下さい。



(B型の場合)

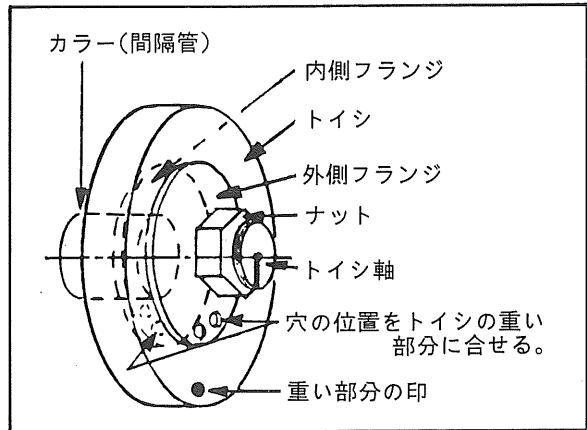
- バランス調整はフランジ自体のアンバランスを利用して行ないます。
- ① 砥石を自由に動くようにし、砥石の重い部分を見つけます。
- ② 内フランジ、砥石、外フランジ、ナットの順で取付け、砥石の重い部分と、内・外フランジの穴を合せナットを軽く締めます。



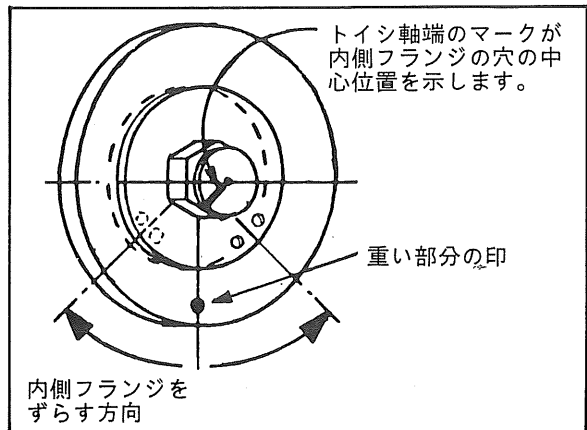
- ③ 砥石を軽くまわし任意の位置で止まるようになるまで、内・外フランジを砥石の重い部分から左右に同じ量だけ少しずつずらしながら調整します。

〔内フランジをずらす場合は、砥石を手で固定し、反対側の砥石軸をまわせれば簡単にずらすことができます。〕

- ④ バランスの調整が終了したらナットを十分締付けて下さい。



- (注意) ● 砥石を交換されるときは、J I S R6210 (ビトリファイド研削砥石) の J I S マークが付いた高品質のものをご使用下さい。
- 片方の砥石を取替えたときも、両方のバランスをみて下さい。



●砥石の横ブレの直し方

- 砥石側面が振れるときは、ナットをゆるめ内フランジに接しているカラー(間隔管)を回転させ締め直しを行うか、又は側面の最も出ている部分を軽く押して矯正して下さい。
- 砥石のバランス調整が終わっているときは、内フランジ・砥石・外フランジの位置が狂わないよう、外す前に印を付け、再組立の時元の状態にして下さい。

●保守と点検

- 本機はほこりの少ない乾燥した場所に保管して下さい。
- 保護カバーの内部、ダストホール部など研削粉がたまりやすい箇所は常に清潔にして下さい。
- 使用頻度にもよりますが年間1回は分解して各部の清掃をして下さい。玉軸受は防塵効果の大きい密封形玉軸受を使用していますので、グリース交換の必要はありません。

部品ご入用、故障の場合、その他取扱い
上ご不明の点があった場合にはご遠慮な
く全国各地のリョービ電動工具販売店、
リョービ東和各営業所にお問い合わせ下
さい。

※改良のため製品仕様の変わる事があります。

発売元



〒464 名古屋市千種区春岡通り7-49
電話(052)761-5111

製造元



〒726 広島県府中市目崎町762
電話(0847)41-4111