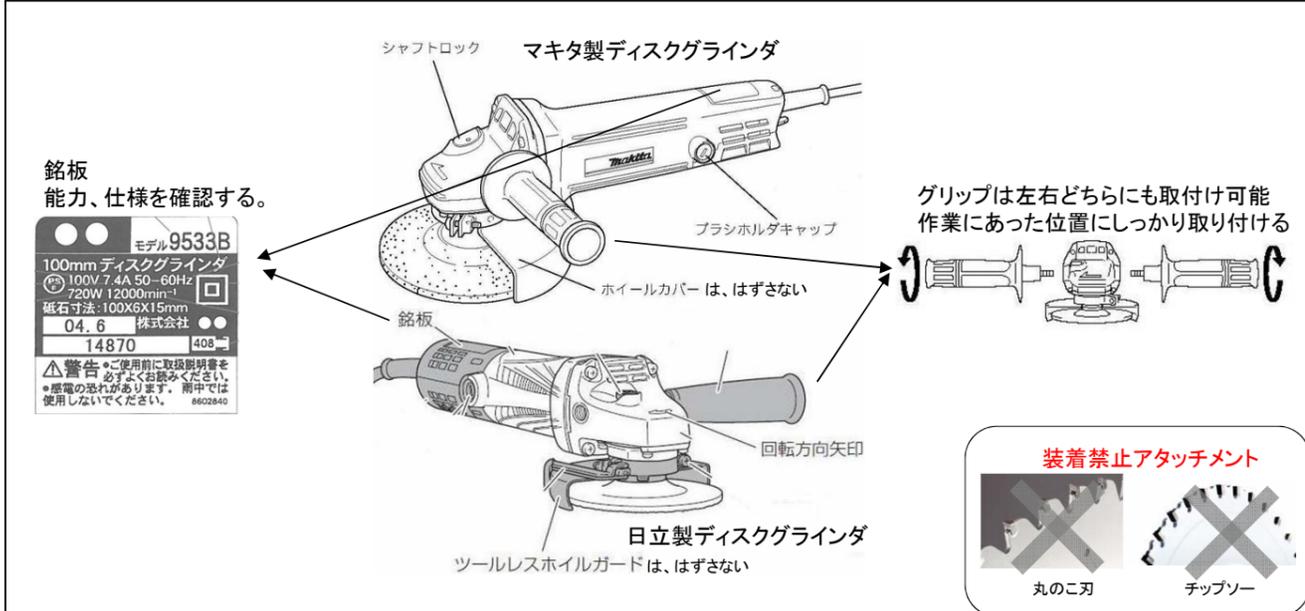


ディスクグラインダの使用基準



銘板
能力、仕様を確認する。

モデル 9533B
100mm ディスクグラインダ
100V 7.4A 50-60Hz
720W 12000min⁻¹
砥石寸法:100X6X15mm
04.6 株式会社
14870 408

警告
●ご使用前に取扱説明書をお読みください。
●感電の恐れがあります。雨中では使用しないでください。
8602840

利用可能アタッチメントとホイルカバー (100mmディスクグラインダ)

サンディングディスク	研削砥石	マルチディスク	ダイヤモンドホイール	カップワイヤブラシ	ベベルワイヤブラシ	切断砥石

作業に必要な保護具

燃えにくい素材(綿製等)の服装で作業する

だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は着用禁止

アラミド繊維入り手袋
引張強度に優れ、高弾性率に難熱性、耐薬品性、低温から高温まで広範囲の環境で使用できる。

騒音の大きい作業では聴力を保護する

耳栓 イヤーマフ

保護メガネ・シールドを着用する

粉じんを吸い込まないようにする

スペクタクルタイプ ゴーグルタイプ シールド

使い捨て式 取替え式

《労働安全衛生法第59条》
・事業者は、危険又は有害な業務に労働者をつかせるときは、該当業務に関する特別教育を行わなければならない。

《労働安全衛生規則第36条》
・研削砥石の取替え又は取替え時の試運転業務は、特別教育が修了者が行なう。

《安全衛生特別教育規程第2条》
・自由研削用といの取替え又は取替え時の試運転の業務に係る特別教育は、学科教育及び実技教育により行なう。

【ディスクグラインダ取扱い事項】

- 点検・保管
 1. 作業場は、いつもきれいに保つ。
 2. 使用しない場合は、きちんと保管する。
 3. 電動工具は、注意深く手入れをすること。
 4. 使用しない場合や砥石の交換時はスイッチを切りコンセントを抜く。
 5. 誤って落としたり、ぶつけたときは、工具類(砥石など)や機体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検する。
 6. 指定の付属品やアタッチメントを使用する。
※切断砥石を使用する場合は、取外し側にも覆いのあるカバーを使用する。
 8. アタッチメント(砥石など)や付属品は、取扱説明書に従って確実に取付ける。
- 服装・保護具 (左図参照)
 1. きちんとした服装で作業する。
 2. 保護めがね、防じんマスク等を使用する。
 3. 騒音の大きい作業では、耳栓、イヤーマフ等を着用する。
- 取扱い
 1. 不意な始動は避ける。(電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばない。)
 2. ホイルカバーは必ず取付けて使用する。
 3. 砥石を用いて切断作業する場合は、切断砥石を使用する。
 4. 本体を万力などで保持した使い方はしない。
 5. 本体を回転させたまま、台や床などに放置しない。
 6. 砥石にひび、割れがないことを確認してから使用する。
 7. 試運転の励行。
・砥石交換のとき(特別教育修了者)・・・3分以上
・その日の作業開始のとき・・・・・・・・・・1分以上
 8. 新しい砥石を取付け、初めてスイッチを入れるときは、回転面から一時身体を避ける。
 9. 用途以外の刃物(丸のこ刃、チップソーなど)装着禁止。
- 作業 (添付参照)
 1. 作業場の周囲状況も考慮する。特に、雨中での使用または、湿った、濡れた場所での使用禁止。
 2. 電動工具の能力にあった速さで作業する。
 3. 加工する物をしっかりと固定する。(手に持ったままの作業の禁止)
 4. 無理な姿勢で作業をしない。
 5. 油断しないで十分注意して作業を行なう。
 6. 使用するオフセット砥石は、最高使用周速度72m/s(4300m/min)以上の正規の砥石を取付け、正しい使用面で研削し、側面や上面では研削しない。
 7. オフセット検索砥石は加工材に強く押しつけないで、15°～30°に傾けて外周下面で研削する。
 8. 使用中は、振り回されないよう本体を確実に保持する。(片手作業の禁止)特に始動時は気をつける。
 9. 上向きにして使用しない。
 10. 使用中は、回転部に手や顔を近づけない。
 11. 使用中、機械の調子が悪かったり、異常音が出たときは、直ちにスイッチを切って使用を中止する。
 12. 引火しやすいもの、傷付きやすいものは安全な場所に遠ざける。また、研削火花を直接手足などに当てない。
 13. ジグザグ切断、曲面切り、(ガイドを使わない)斜め切り、コジリ、側面使用は絶対にしない。
※切断中に機体をこじったり、強く押しすぎると反発力を受け、けがの原因になる。
 14. 高所作業のときは、下に人がいないことをよく確認する。また、コードを引っ張られたり、引っかけたりしないようにする。
 15. 機体のスイッチを入れるときは、機体の回転部分が加工材などに接触していないことを確認する。

