

研磨工法

1・目粗し

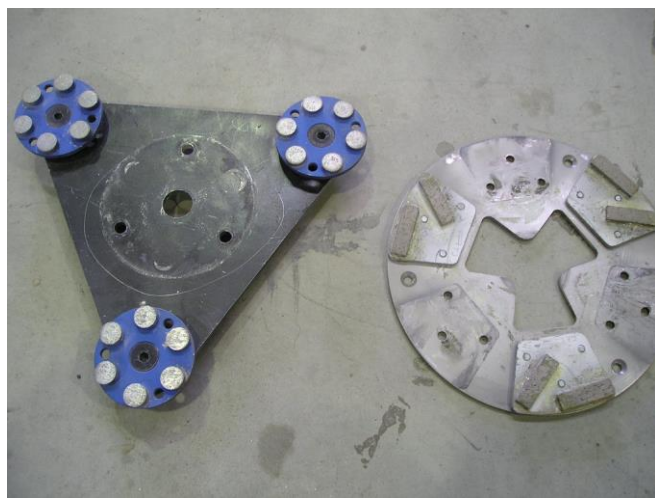
対象物の表層に軽く傷をつける程度の研磨作業

- ・専用機 K-30 K-60 HTC500 (各集じん機能付き)

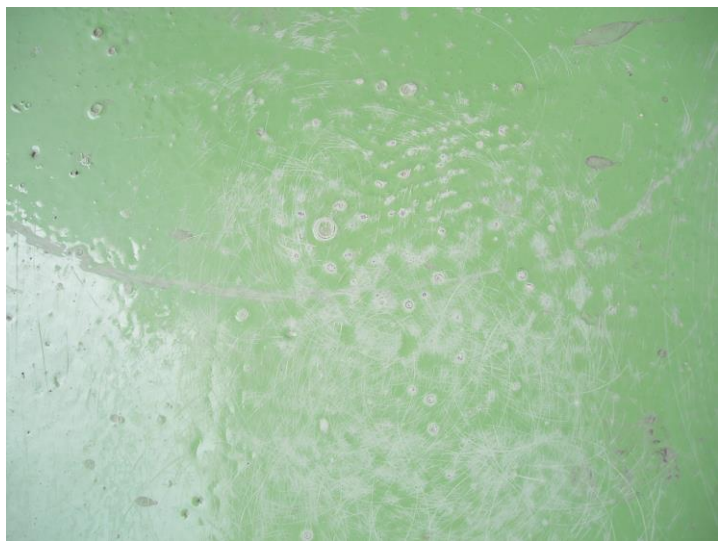
専用機を使用する事により、ポリッシャーなどによる目粗しより対象物の表層に深い傷をつける事ができ、材料の食付きを良くし、剥がれにくい下地を作ることが可能です。また集塵機能が付いていますので、工場や食品会社等のほこりを嫌う現場では、最適といえます。



目粗し専用機 (集じん機能付き)



専用機専用ダイヤ (#50~60)



ポリッシャーによる目粗し具合



専用機による目粗し具合

機材仕様表

機材名	K-30	HTC-500
全長	1180mm	900mm
全幅	410mm	500mm
全高	910mm	1550mm
重量	110kg	140kg
電源・燃料	三相200V20A/ガソリン	三相200V16A

2・研削作業

対象物の表層を専用機で研磨することにより削りこみ、撤去します。

もちろん集じん機能付きなので粉塵等も最小限に抑えることができます。

・専用機 K-30 K-60 HTC-500 DHG（重研削機）

※ 主な用途

- ・ レイタンス処理（のろ・レイタンスの完全撤去）
- ・ 雨打たれ処理
- ・ レベルダウン
- ・ 1mm程度までの薄塗膜撤去



研削作業専用機



専用機専用研削ダイヤ（#30～40）



専用ダイヤによる研削過程（塗膜ローラー0.5mm程度）



研削完了

機材仕様表

機材名	K-30	K-60	HTC-500	DHG
全長	1180mm	910~1550mm	900mm	980mm
全幅	410mm	651mm	500mm	700mm
全高	910mm	930mm	1550mm	910mm
重量	110kg	227kg	140kg	90kg
電源・燃料	三相200V20A	三相200V32A	三相200V17A	三相200V21.5A