

## ■ 刃物の種類

刃物の刃のつけ方により、研ぎ方法が異なりますので、研ぐ前に確認をしてください。



## ■ 包丁の種類と刃先の種類、研ぎ方法

種類	菜切包丁	牛刀	刺身包丁	出刃包丁
略図				
刃の種類	両刃	両刃	片刃	片刃
刃つけ方法	刃の角度に合わせて、両面同じように研いでください。		● 刃先に角度のついている面を角度に合わせて研いでください。 ● 裏面のかえりは回転を止めて、砥石の面に平にあてて軽くこすってください。	

### ■ 鎌、かんな、のみ (片刃) 研とぎ方法

- 角度のついている面の刃を角度に合わせて研いでください。
- 裏面のかえりは回転を止めて、砥石の面に平にあてて軽くこすってください。

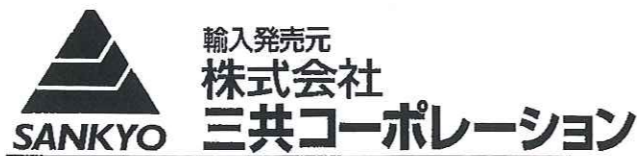
(注) 裏面を角度をつけて研ぎますと、刃物は切れません。特に、はさみの場合はご注意ください。

### ■ その他の刃物の研ぎ方法

- 刃物を研ぐときは、両刃、片刃を確認してください。
  - 刃物の角度に合わせて刃研ぎをしてください。
  - 刃物研ぎは裏面に刃先のかえりができたら、ほぼ出来上がりです。
  - 裏面 (角度のついていない面) は回転を止めて砥石の面に平にあてて軽くこすってください。
  - 特殊な刃物を研ぐときは、刃物専門店にご相談ください。
- (注) 刃研ぎのときは、刃物の柄の部分強く握って研いでください。

### ■ 保守点検

- 砥石の交換の場合は、スイッチを切り、プラグをコンセントから抜いてください。
- いつも、ご使用前には本機をチェックしてください。万一ネジ等のゆるみがあった場合は、充分締め付けてからご使用ください。
- 本機を保管する場合は、常に研削粉やゴミなどをきれいに取り除き、室内の湿気のないところに保管するようにしてください。



商品についてのお問い合わせは/

本社物流センター 〒639-2127 奈良県葛城市新町258番地1  
品質管理室 TEL(0745)62-1221番(代)FAX(0745)62-1777

本社 〒542-0081 大阪府大阪市中央区南船場4丁目6番6号  
TEL(06)6252-1712番(代)FAX(06)6251-4693

三木営業所 〒673-0402 兵庫県三木市加佐234番地1  
TEL(0794)83-1661番(代)FAX(0794)83-1665

東京営業所 〒121-0824 東京都足立区西伊興4丁目10番24号  
TEL(03)3857-0211番(代)FAX(03)3857-0215

福岡営業所 〒812-0068 福岡県福岡市東区社領2丁目9番22号  
TEL(092)622-4961番(代)FAX(092)622-4965

HARD HEAD  
POWER TOOLS  
HSG-205

## 取扱説明書

## 縦型式水研 刃物グラインダーHSG-205

このたびはハードヘッド縦型式水研刃物グラインダーHSG-205をお買い上げいただき誠にありがとうございます。正しくご使用いただくために取扱説明書をよくお読みください。お読みになった後は必ず保存してください。

### ■ 仕様

型式	HSG-205
電圧	(V) 100
周波数	(Hz) 50-60
電流	(A) 1.7/1.6
定格消費電力	(W) 170/160
回転数	(min-1) 500/600
定格使用時間	(分) 30
コード線長さ	(m) 1.8
質量	(Kg) 10
砥石寸法	(mm) 直径 205 厚さ 30 内径 15.88
粒度	WA#1000

### ■ 付属工具



+ドライバー  
給水タンクスタンドバー  
給水タンク

スパナ  
排水ホース

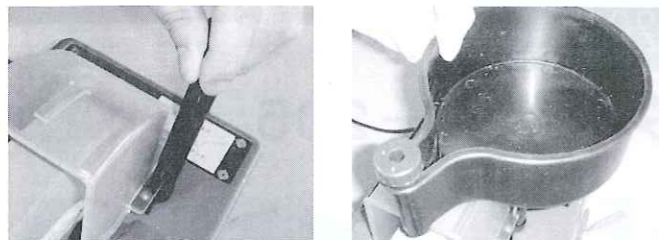
### ■ ご使用上の注意とお願い

1. 使用電圧は必ず銘板に表示してある電圧でご使用ください。100V用のものを200Vで電圧に接続するとモーターの回転が異常に高速となり、砥石および機体が破損する恐れがあります。
2. コード線を電源に差し込む前に、スイッチがOFFになっていることを確認してください。スイッチが入っていることに気付かず電源に接続すると不意に起動し、思わぬ事故の原因となります。
3. 不慮の事故を防止するため、必ずアース(接地)してください。
4. 本機のモーターは温度過昇防止のため温度保護装置が付いています。もしモーターが止まりましたらスイッチをOFFにしてください。そのままにしているとモーターは回転をはじめ思わぬ事故の原因となります。
5. 運転する前に砥石に亀裂などがないか充分砥石の確認を行ってください。知らずに運転を始めると思わぬ事故の原因となります。
6. 準備が終わりましたら、コードを電源コンセントに差込み、必ず試運転を行ってから使用するよう心がけてください。

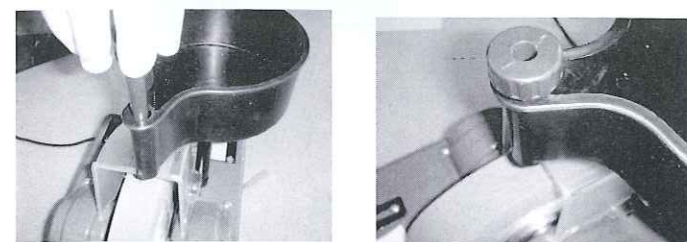


### ■ 給水タンクの取り付けと給水方法

- 事故防止のため必ずスイッチをOFFにして、差込みプラグを抜いてください。
- 給水タンクのスタンドバーを本体の上面に差込んでください。
- 給水タンクをスタンドバーの上にセットしてください。



- 給水タンクに水量調整ノズルをセットしてください。
- 水量調整ノズルの落下点を砥石の上に来るようにセットしてください。



### アドバイス

- 研ぐ前に砥石の面に濡れた雑巾などを置き、十分に水を湿らせてください。
- 準備が終わりましたら給水タンクに水をいれ、水量調整ネジを廻し注水してください。砥石により異なりますが、通常ポタポタと落ちるのが最適です。  
(注)水を大量に流しますと研ぎ粉が流れて研ぎが悪くなります。
- 排水ホースが水槽の下部についていますので、作業台が濡れないように排水してください。  
(注)排水口が研ぎ粉で詰まる場合がありますのでご注意ください。



### ■ 排水ホースの取り付け方法



排水ホース取付

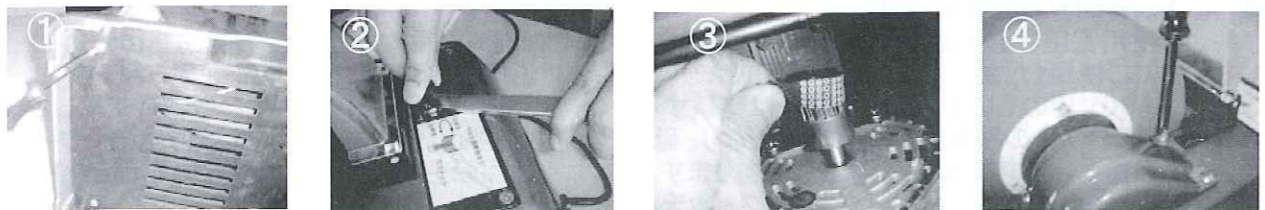
- 右側面の排水ホース取り付け口に右図のように付属の排水ホースをしっかりと取り付けてください。

### ■ グラインダー砥石の交換方法

- 事故防止のため必ずスイッチをOFFにして、差込みプラグを抜いてください。

- ① 本体裏側の底板取り付けネジ6本を付属の+ドライバーで外してください。

- ② ベルトの張り具合調整ネジの固定ナットを付属のスパナ(10側)で緩めたあと、調整ネジを緩めベルトの張りを緩めます。
- ③ モーター回転部ベルトを外してください。
- ④ 砥石回転シャフトカバーを付属の+ドライバーで外してください。

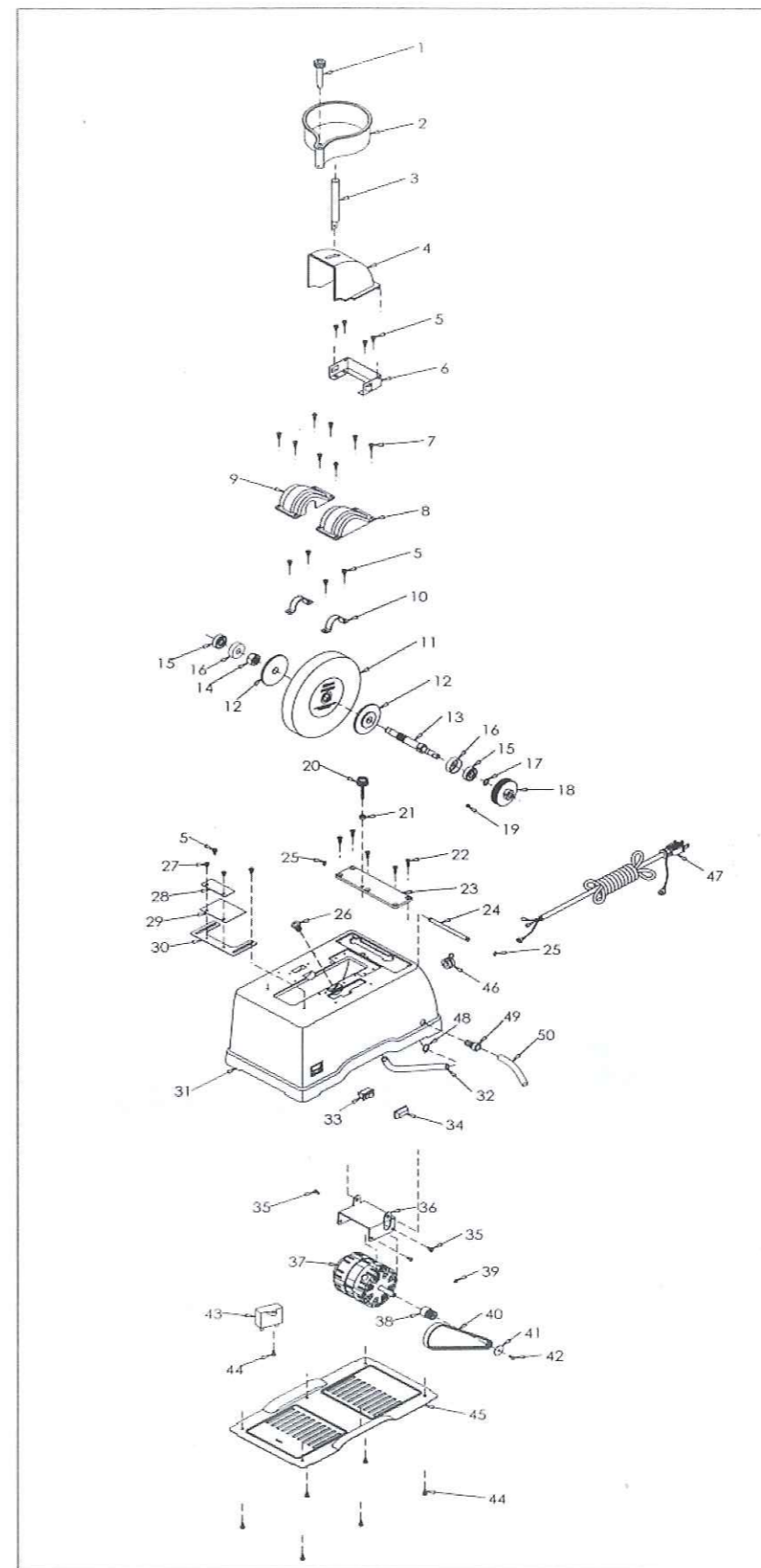


- ⑤ 砥石回転軸よりベルトを外してください。
- ⑥ ベアリング固定金具(左右共)を付属の+ドライバーで外してください。
- ⑦ 本体から砥石をシャフト共に外してください。

- ⑧ ベアリングを外します。
- ⑨ 付属のスパナでナットを緩め、
- ⑩ フランジを外し砥石を外します。



### ■ 部品表・部品展開図



No.	部品名
1	水量調整
2	給水タンク
3	スタンドバー
4	保護カバー
5	スクリュー
6	スパークガード
7	スクリュー
8	ベアリングカバー(左)
9	ベアリングカバー(右)
10	ベアリング押さえ
11	砥石(Φ205x30x15.88)
12	フランジ
13	ホイールシャフト
14	ナット
15	ボールベアリング
16	ラバーマウント
17	C-リング
18	ベルトプーリー(大)
19	スクリュー
20	ボルト
21	ナット
22	スクリュー
23	プレート
24	シャフト
25	C-リング
26	コネクタ
27	スクリュー
28	プレート
29	水よけ布
30	U型スチール板
31	ハウジング
32	ホース
33	スイッチ
34	防滴カバー
35	スクリュー
36	モーター保持板
37	モーター
38	ベルトプーリー(小)
39	スクリュー
40	ベルト
41	ワッシャー
42	スクリュー
43	コンデンサー
44	スクリュー
45	底板
46	コードアーマ
47	プラグ&コード
48	C-リング
49	ホース接続アダプター
50	排水ホース