

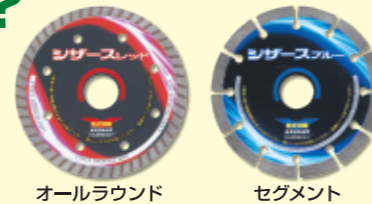
**Q1** まだ刃が残っているのに切れ味が悪くなった。

**A** 目詰まりを起こしている可能性があります。軽量ブロックや地面などを1mくらい切ってみて下さい。新しいダイヤが出てきて切れ味が回復します。



**Q2** 形状の違いは何の違い？

**A** オールラウンドは当たりが軟らかく、切り口を重視する作業向きです。(タイル、瓦、石材等の切断) セグメントは切り粉の排出性が良く、冷却効果もあるので切れ味が安定しています。



**Q3** 乾式の cutter を湿式で使用していいの？

**A** 使用は可能ですがライフが短くなる場合もあります。また、機械の漏電にはご注意ください。

**Q4** cutter のライフがとて短いのですが...

**A** アスファルト・軽量ブロック・打設直後のコンクリート、モルタルなどを多く切断すると通常より早く摩耗してしまいます。軟らかい物を切断するとダイヤが十分に仕事をする前に、ボンドの摩耗によりダイヤが脱落してしまうのです。このボンドを変えることによって、切断物の性質に合わせた cutter を作ることができます。用途に合った cutter をお選び下さい。

切り込み深さ表

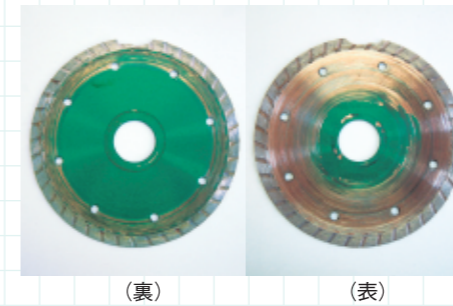
サイズ	4"	5"	6"	7"	8"	9"	10"	12"	14"
外径	105	125	150	180	203	224	258	304	359
最大切り込み深さ (新品時)	25 28mm	30 35mm	40 50mm	50 60mm	65 75mm	50 60mm	65 75mm	85 95mm	115 125mm

●4~5はディスクグラインダー、6~8は丸のこ、9~14は乾式エンジンcutterです。  
●機械メーカーによりフランジ径(押さえ板)がちがいますので切り込み深さは若干変動します。

このような事が起きる原因

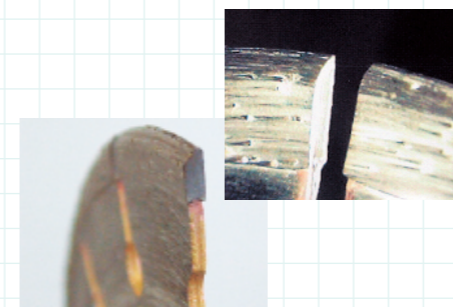
■チップ飛び

原因「①斜め切りや曲線切りをした場合」



写真のように片面だけ塗装が剥がれている場合、斜め切りや曲線切り、切断物に対して垂直に刃が入っていないことが推測されます。Cutterは横方向の力には弱いので出来るだけ直線的に使用して下さい。

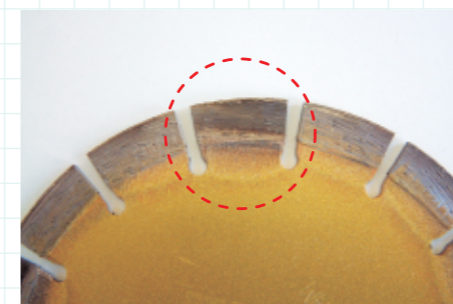
原因「②Cutterを面取りに使用した場合」



チップが片減りを起こしている場合、面取り使用が推測されます。チップと基板の接合部に負荷がかかり最悪の場合、チップが飛びます。原因①でも触れたように、Cutterは横方向の力に弱いのです。

■焼き付き

原因



焼き付きの原因は目詰まりに気づかず無理に切断を続けると発生します。切れ味が悪くなったと感じたら目出し(→P39)をするか、用途に合ったCutterを使用しているか確認して下さい。

■片べり(偏摩耗)

原因



写真のように、対角線上の刃が片べりしたら、リング(ブッシュ)を入れ忘れて無いか、Cutterをすれて取り付けていないか、リング(ブッシュ)とCutterの穴径の寸法が違う物を装着していないか、電動工具の軸の振れ(ガタツキ)を確認して下さい。

※写真の印刷は旧タイプ