



マイクロエアグラインダー MS3H

取扱説明書

■用途・特長

- 各種成型・金型の精密研磨、一般作業のバリ取・面取り・磨き・研磨、プラスチック・木工・石工などの加工に最適です。
- 超小型、軽量で長時間の使用でも疲れません。●高速回転(57,000min⁻¹)で軽くなめらかな研削が出来ます。
- 付属のラバーグリップを装着することで、使用時の振動をやわらげます。

■仕 様

品 番	チャッキング径	全 長	本体外径	最高回転数	供給空気圧力	空気消費量	本体重量
MS 3H	φ3mm	138mm	φ16mm	57,000min ⁻¹ (rpm)	0.6Mpa	160Nℓ/min	100g

■組み立て

1. エアーホースの装着

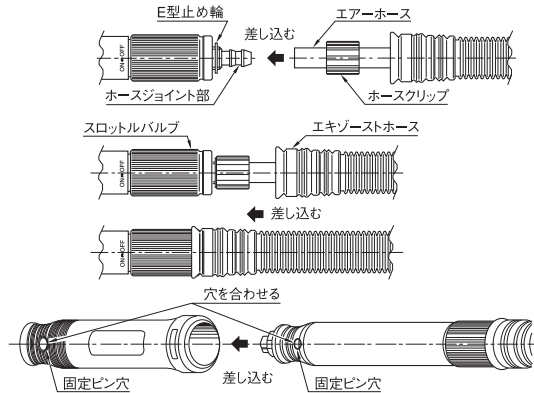
右図の様にエアーホースをグラインダー本体のホースジョイント部奥まで差し込みます。ホースクリップをE型止め輪の端面に当るまでねじ込みエアーホースを固定します。

2. エキゾーストホースの装着

エアーホースを装着後、右図の様にスロットルバルブにエキゾーストホースを装着します。

3. ラバーグリップの装着

ラバーグリップを使用の場合、ラバーグリップの内面に薄く油を塗布し本体の固定ピン穴とラバーグリップの固定ピン穴が合うように、向きを合わせ、本体先端部より差し込んで装着して下さい。

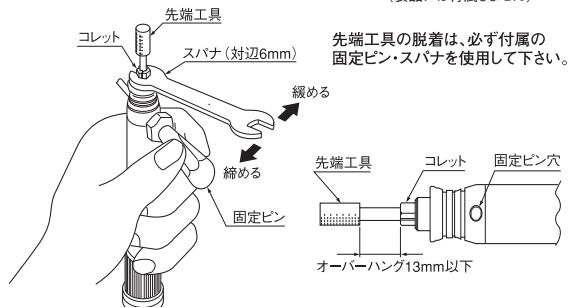


■供給エアについて

供給するエアの配管途中には、必ずエア-3点セット(エアフィルター・レギュレータ・オイル)を設置し、タービン油 ISO VG15~32を毎分1滴給油して下さい。使用空気圧力は、0.4~0.65Mpaでご使用下さい。高い圧力で使用されますと、故障の原因になります。(オイルの使用が出来ない場合、1時間毎に2~3滴の作動油をエア-継手などから注入して下さい。)

■先端工具の着脱

1. 付属の固定ピンを、本体の固定ピン穴に奥まで差し込みます。
2. 固定ピンを図の様に手で固定し、付属のスパナ(対辺6mm)でコレットを緩め使用済み先端工具を抜取ります。
3. 先端工具をコレットに差し込みます。このとき、芯振れしない様にオーバーハングは13mm以下にして下さい。
4. 固定ピンを図の様に手で固定し、付属のスパナ(対辺6mm)でコレットを強く締付けて下さい。



■作業前の点検

- 作業前に必ず点検をして下さい。製品本体や付属品などに異常がある時は、使用を中止して下さい。
- ホースジョイント部とエア-ホースに異常が無いか確認して下さい。不意のエア-ホースの外れやエア-漏れなどにより事故の原因になります。
- 供給空気圧力が0.4~0.65Mpaの範囲内であるか確認して下さい。
- 使用する先端工具が、実際の作業に適しているか、また本機の仕様に適しているかを確認して下さい。無理な使用は、製品の破損・事故の原因になります。
- 本機が新しいうちは本体が暖くなる場合がありますが、ご使用に問題ありません。

■操作方法

1. 保護具(保護眼鏡・耳栓・保護帽・マスク・手袋・安全靴など)を着用して下さい。
2. コレットに先端工具を取付けて下さい。
3. エア-ホースをエア-源に接続して下さい。
4. スロットルバルブを少しずつON側に回し本機を作動させ、先端工具の芯振れ等が無いか確認してから作業を行って下さい。
5. 作業終了後スロットルバルブをOFF側に回し本機を停止させて下さい。
6. エア-源のエア-を遮断してからエア-ホースを取外して下さい。

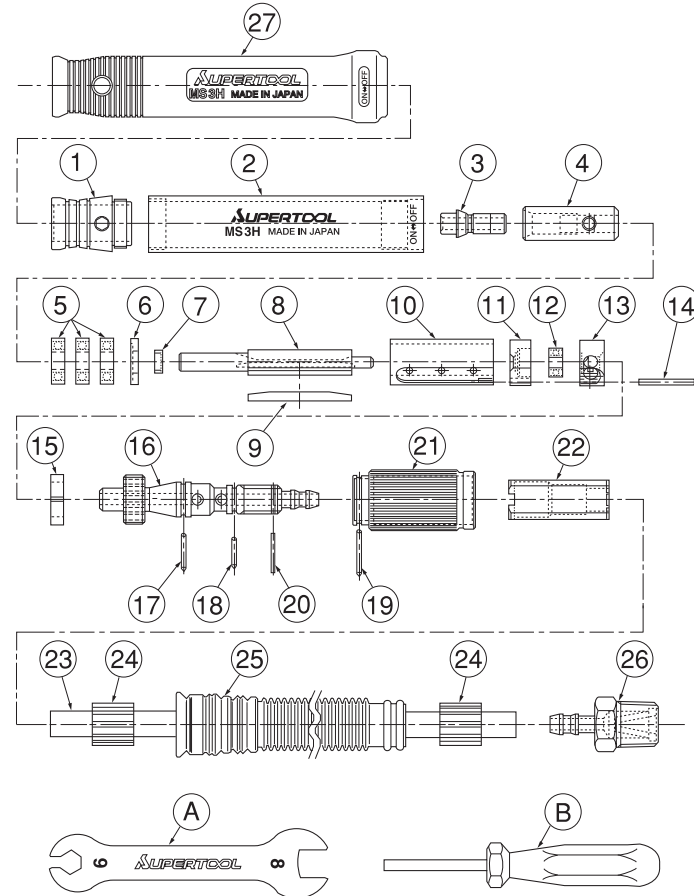
■保 管

湿気・水・塵や埃の多い場所を避け保管して下さい。

⚠ ご使用上の注意事項

- 作業時は、必ず保護具(保護眼鏡・耳栓・保護帽・マスク・手袋・安全靴など)を着用して下さい。
- 発火物の付近での作業は、絶対にしないで下さい。
- 必ず適正空気圧力で使用して下さい。
- 先端工具は、当社のカタログ等を参照して、本機の仕様に適した物を選んで下さい。またオーバーハングは13mm以下で使用して下さい。(13mm以上で 사용되는場合、使用回転速度を下げた使用して下さい。)
- チャッキング径の異なる先端工具は使用しないで下さい。
- 破損した先端工具・芯振れのある先端工具は、絶対に使用しないで下さい。
- 使用中に先端工具が破損したり振動が発生した時は、直ちに使用を中止して下さい。
- 先端工具の脱着は、必ずエア-を遮断してから付属の固定ピン・スパナを使用して行って下さい。
- 回転している先端工具には手を触れないで下さい。
- 回転している状態で放置しないで下さい。
- 排気には油等が含まれていますので、排気を人や火気に向けしないで下さい。
- 寒冷地での使用は、内部の凍結にご注意下さい。
- 落したり、ぶつけるなどの衝撃を与えないで下さい。
- 改造は絶対にしないで下さい。
- 製品本体に異常がある時は、直ちに使用を中止し、修理または新品と交換して下さい。

■分解図



番 号	部品名称	数 量	部品品番
1	フロントカバー	1	MSFK3H
2	モーターハウジング	1	MSMH3H
3	コレット	1	MSK3H
4	コレットボディ	1	MSR3H
5	ベアリング	3	
6	フロントプレート	1	
7	カラー	1	
8	ローター	1	MSB3H
9	ブレード	3	
10	シリンダー	1	MSS3H
11	ベアリングケース	1	MSBK3H
12	ベアリング	1	MSRB3H
13	アダプター	1	MSA3H
14	スプリングピン φ1.2×14	1	MSSP3H
15	消音材	1	MSM3H
16	バルブボディ	1	MSBB3H
17	Oリング φ8.5	1	MSO3H
18	Oリング φ6.5	1	
19	Oリング φ11.5	1	MSE3H
20	E型止輪	1	
21	スロットルバルブカバー	1	MSSB3H
22	スロットルバルブ	1	
23	エア-ホース	1	MSH3H
24	ホースクリップ	2	
25	エキゾーストホース	1	
26	ホースニップル(R1/4フィルター付)	1	MSG3H
27	ゴムグリップ	1	
A	スパナ	1	MSKS3H
B	固定ピン	1	MSP3H

株式
会社

スーパ-ツール

<https://www.supertool.co.jp/>



本社・工場 / 〒599-8243 大阪府堺市中区見野山158番地

※仕様及び形状は予告なく変更する場合がありますのでご了承下さい。



マイクロエアグラインダー MS6H

取扱説明書

■用途・特長

- 各種成型・金型の精密研磨、一般作業のバリ取・面取り・磨き・研磨、プラスチック・木工・石工などの加工に最適です。
- 超小型、軽量で長時間の使用でも疲れません。
- 高速回転(30,000min⁻¹)で軽くなめらかな研削が出来ます。

■仕 様

品 番	チャッキング径	全 長	本体外径	最高回転数	供給空気圧力	空気消費量	本体重量
MS 6H	φ 6mm	160mm	φ 24mm	30,000min ⁻¹ (rpm)	0.6Mpa	200Nℓ/min	260g

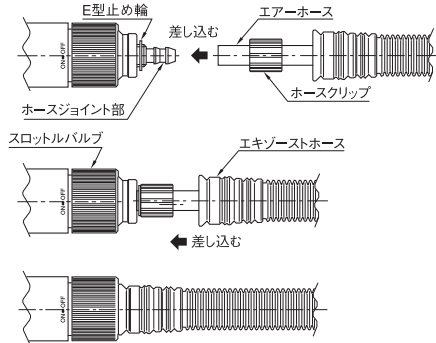
■組み立て

1.エアークホースの装着

右図の様にエアークホースをグラインダー本体のホースジョイント部奥まで差し込みます。ホースクリップをE型止輪の端面に当るまでねじ込みエアークホースを固定します。

2.エキゾーストホースの装着

エアークホースを装着後、右図の様にスロットルバルブにエキゾーストホースを装着します。

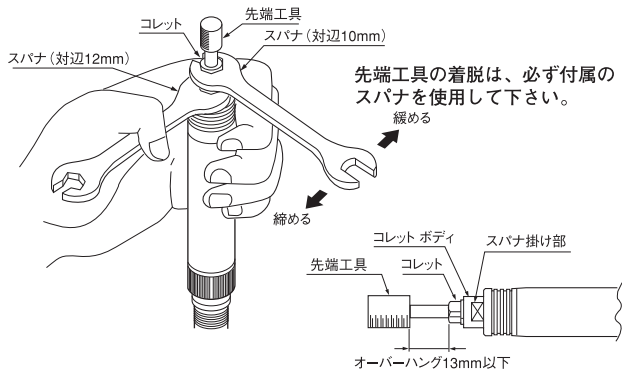


■供給エアークについて

供給するエアークの配管途中には、必ずエアーク3点セット(エアークフィルター・レギュレータ・オイル)を設置し、作動油(VG 10)を毎分1滴給油して下さい。使用空気圧力は、0.4~0.65Mpaでご使用下さい。高い圧力で使用されますと、故障の原因になります。(オイルの使用が出来ない場合、1時間毎に2~3滴の作動油をエアーク給気口から注入して下さい。)

■先端工具の着脱

- 1.付属のスパナ(対辺12mm)をコレットボディのスパナ掛け部に装着し、コレットボディを固定します。
- 2.もう一方の付属のスパナ (対辺10mm)でコレットを緩め使用済み先端工具を抜取ります。
- 3.先端工具をコレットに差し込みます。このとき、芯振れしない様にオーバーハングは13mm以下にして下さい。
- 4.付属のスパナ(対辺12mm)でコレットボディを固定し、もう一方の付属のスパナ(対辺10mm)でコレットを強く締付けて下さい。



■作業前の点検

- 作業前に必ず点検をして下さい。製品本体や付属品などに異常がある時は、使用を中止して下さい。
- ホースジョイント部とエアークホースに異常が無いを確認して下さい。不意のエアークホースの外れやエアーク漏れなどにより事故の原因になります。
- 供給空気圧力が0.4~0.65Mpaの範囲内であるか確認して下さい。
- 使用する先端工具が、実際の作業に適しているか、また本機の仕様に適しているかを確認して下さい。無理な使用は、製品の破損・事故の原因になります。
- 本機が新しいうちは本体が暖くなる場合がありますが、ご使用に問題ありません。

■操作方法

- 1.保護具(保護眼鏡・耳栓・保護帽・マスク・手袋・安全靴など)を着用して下さい。
- 2.コレットに先端工具を取付けて下さい。
- 3.エアークホースをエアーク源に接続して下さい。
- 4.スロットルバルブを少しずつON側に回し本機を作動させ、先端工具の芯振れ等が無いを確認してから作業を行って下さい。
- 5.作業終了後スロットルバルブをOFF側に回し本機を停止させて下さい。
- 6.エアーク源のエアークを遮断してからエアークホースを取外して下さい。

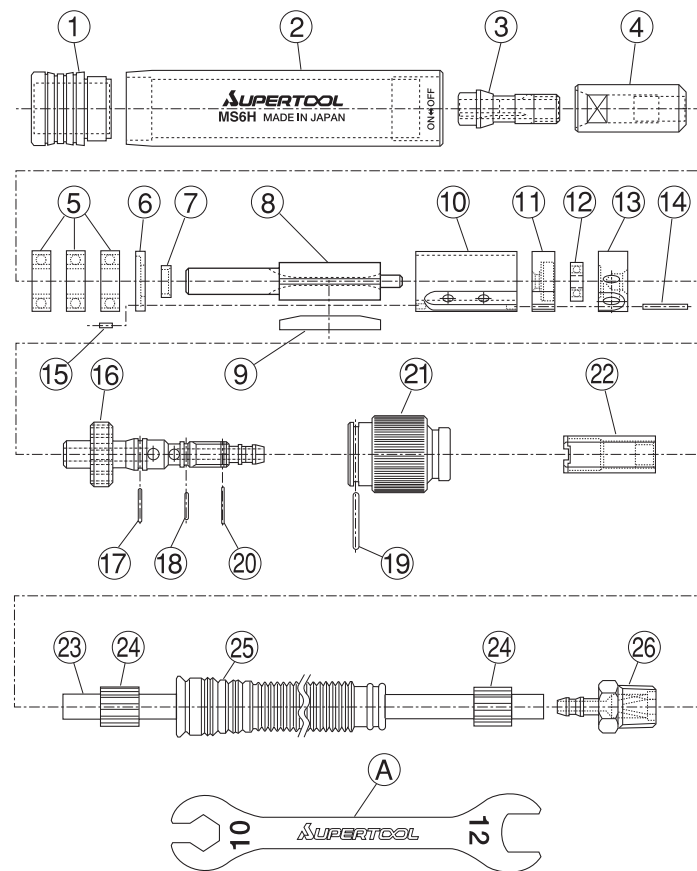
■保 管

湿気・水・塵や埃の多い場所を避け保管して下さい。

⚠ ご使用上の注意事項

- 作業時は、必ず保護具(保護眼鏡・耳栓・保護帽・マスク・手袋・安全靴など)を着用して下さい。
- 発火物の付近での作業は、絶対にしないで下さい。
- 必ず適正空気圧力で使用して下さい。
- 先端工具は、当社のカタログ等を参照して、本機の仕様に適した物を選んで下さい。またオーバーハングは13mm以下で使用して下さい。(13mm以上で使用される場合、使用回転速度を下げで使用して下さい。)
- チャッキング径の異なる先端工具は使用しないで下さい。
- 破損した先端工具・芯振れのある先端工具は、絶対に使用しないで下さい。
- 使用中に先端工具が破損したり振動が発生した時は、直ちに使用を中止して下さい。
- 先端工具の脱着は、必ずエアークを遮断してから付属のスパナを使用して行って下さい。
- 回転している先端工具には手を触れないで下さい。
- 回転している状態で放置しないで下さい。
- 排気には油等が含まれていますので、排気を人や火気に向けないで下さい。
- 寒冷地での使用は、内部の凍結にご注意下さい。
- 落したり、ぶつけるなどの衝撃を与えないで下さい。
- 改造は絶対にしないで下さい。
- 製品本体に異常がある時は、直ちに使用を中止し、修理または新品と交換して下さい。

■分解図



番 号	部品名称	数 量	部品品番
1	フロントカバー	1	MSFK6H
2	モーターハウジング	1	MSMH6H
3	コレット	1	MSK6H
4	コレットボディ	1	MSR6H
5	ベアリング	3	
6	フロントプレート	1	
7	カラー	1	
8	ローター	1	MSB6H
9	ブレード	4	
10	シリンダー	1	MSS6H
11	ベアリングケース	1	MSBK6H
12	ベアリング	1	MSRB6H
13	アダプター	1	MSA6H
14	スプリングピン φ1.5×14	1	MSSP6H
15	スプリングピン φ1.5×5	1	
16	バルブボディ	1	MSBB6H
17	Oリング φ8.5	1	MSO6H
18	Oリング φ6.5	1	
19	Oリング φ17.5	1	
20	E型止輪	1	MSE3H
21	スロットルバルブカバー	1	MSSB6H
22	スロットルバルブ	1	
23	エアークホース	1	MSH3H
24	ホースクリップ	2	
25	エキゾーストホース	1	
26	ホースニップル (R1/4フィルター付)	1	
A	スパナ (セットには、2本付属)	1	MSKS6H

株式
会社

スーパーツール

<https://www.supertool.co.jp/>



本社・工場 / 〒599-8243 大阪府堺市中区見野山158番地

※仕様及び形状は予告なく変更する場合がありますのでご了承下さい。