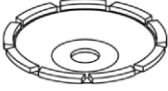
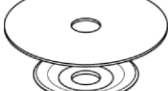


警告

1. 本製品をご使用前に、必ず取扱説明書をお読みください。
2. 作業中は保護メガネ、防塵マスク、保護手袋、保護帽子、安全靴等を着用してください。
3. ご使用になる集塵機がコンクリート粉塵対応であることをお確かめください。
4. 本製品はコンクリート研削作業用です。金属加工や他の用途にはご使用にならないでください。
5. 本製品取付後、刃物がカバー内部に接触していないことをお確かめください。
6. お使いになるグラインダーの回転数よりも許容回転数が低い刃物は使用できません。
7. 本製品は、研削砥石を使用できません。
8. 本製品に、ガソリン、シンナー、石油、灯油類等を付着させないでください。
9. 本製品は安全カバーではありません。何らかの理由で本体に損傷があった場合には、直ちに使用を中止してください。

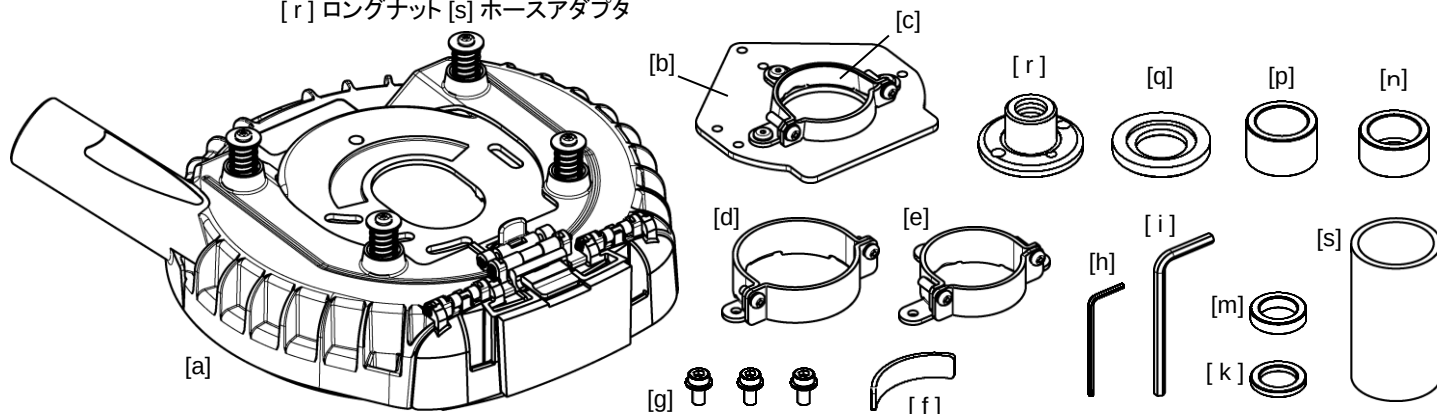
仕様

※1 本製品は金属材料の研削作業には使用出来ません。 ※2 ご使用になる研削ディスクの許容回転数以下でご使用下さい。
※3 形状や取付穴径によっては装着出来ない研削ディスクがあります。 ※4 本製品で研削砥石は使用出来ません。 ※5 2019年4月時点の各社カタログ掲載機種。

型名	NKC-180A			
製品質量	640g			
対応被切削材 ※1	石材・コンクリート・ブロック等			
対応研削ディスク ※2 ※3 ※4	125～180mm ダイヤモンドカップ	125～180mm 多羽根ディスク	125～180mm ラバーパッド式ディスク	125～180mm プラスチックパッド式ディスク
対応グラインダ ※5				
マキタ	125～180mm 機種（GA70系は使用不可）			
HiKOKI	125～180mm 機種（G18SWA, PDH-180C は使用不可）			

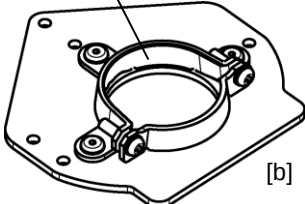
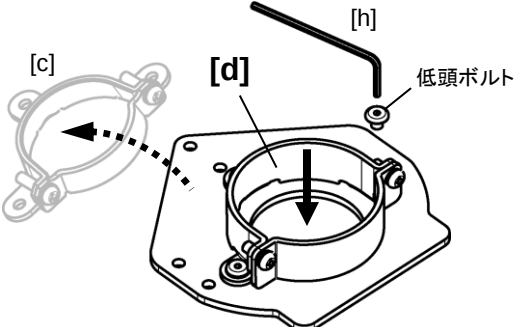
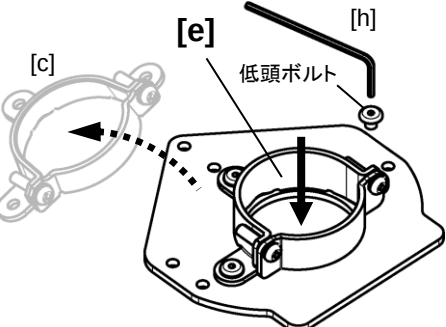
パッケージ内容

[a] 本体 [b] ベースプレート [c] H1アダプタ [d] H2アダプタ [e] Mアダプタ [f] C型リング [g] フランジボルト
[h] 巾2レンチ [i] 巾4レンチ [k] T3.4スペーサ [m] T6.0スペーサ [n] Hカラー [p] Mカラー [q] ベースフランジ
[r] ロングナット [s] ホースアダプタ



グラインダへの装着方法

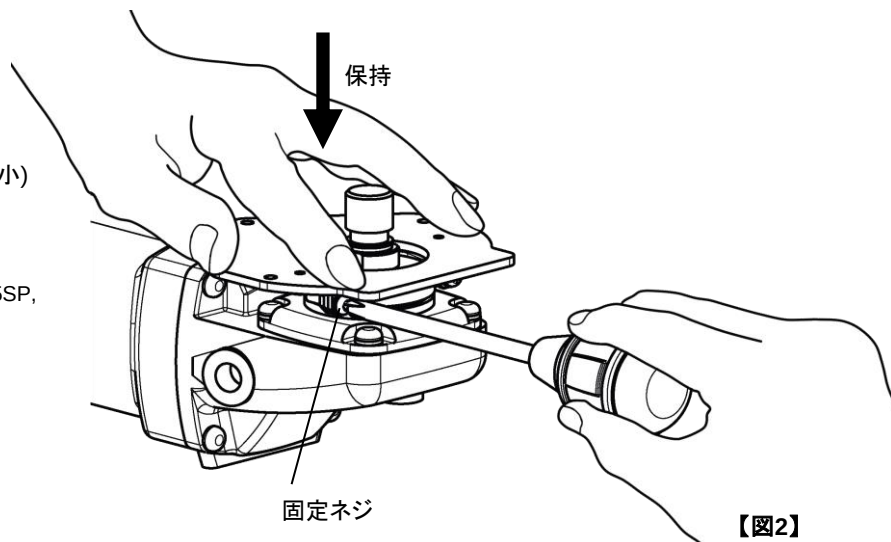
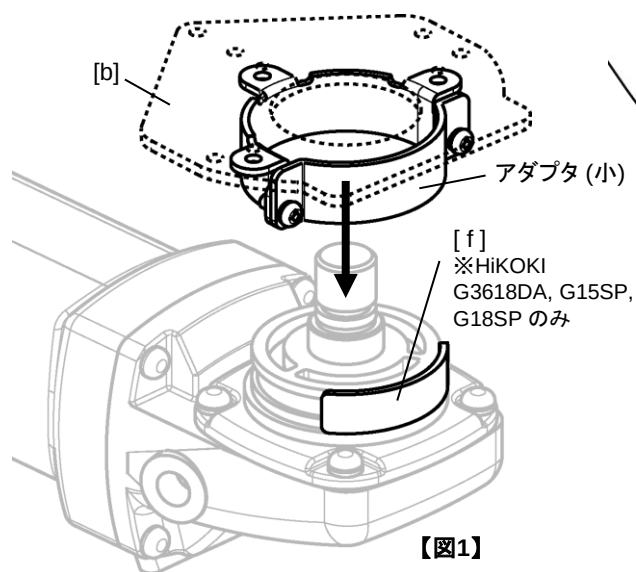
1. 下表を参考に、お使いになるグラインダに合わせ[b] ベースプレートに適切なアダプタを装着して下さい。
(付属の[h] 巾2レンチで3箇所の低頭ボルトを外し、適切なアダプタに交換後、再締結して下さい。)

 [c] (標準装着品) [b]	 [c] [d] [h] 低頭ボルト	 [c] [e] [h] 低頭ボルト
[c] H1アダプタ (HiKOKI 用①) G3613シリーズ, G18DB(L125)シリーズ, G13Sシリーズ, G13B, G13BYE, G13VE, G13YE2, G15YE2	[d] H2アダプタ (HiKOKI 用②) G3618DA, G15SP, G18SP, G18BYE	[e] Mアダプタ (マキタ 用)

2. グラインダのホイールガードを外した状態で、[b]ベースプレートに装着されたアダプタをグラインダのギヤケースにセットして下さい。

※HiKOKI G3618DA, G15SP, G18SP のみ、アダプタ(小)側に [f] C型リングをあてて下さい。【図1】

3. [b]ベースプレートを上から押さえつけながら、アダプタの固定ネジ2箇所を均等に締結して下さい。【図2】

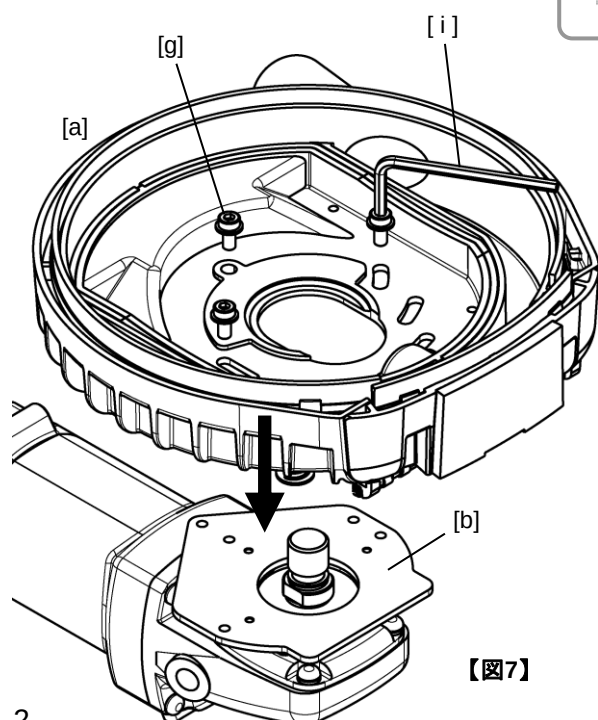
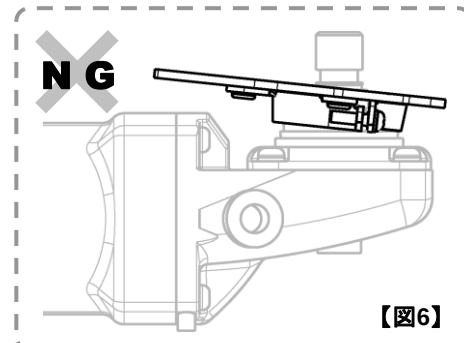
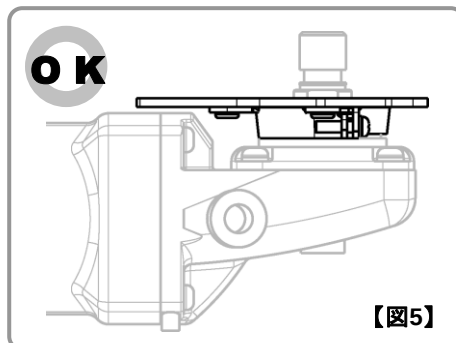
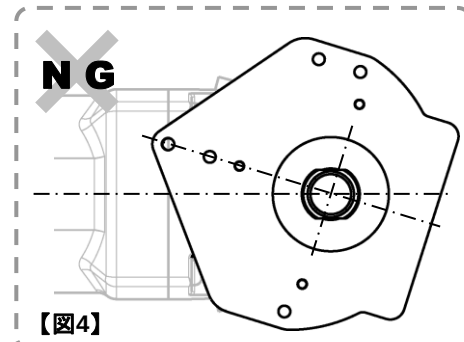
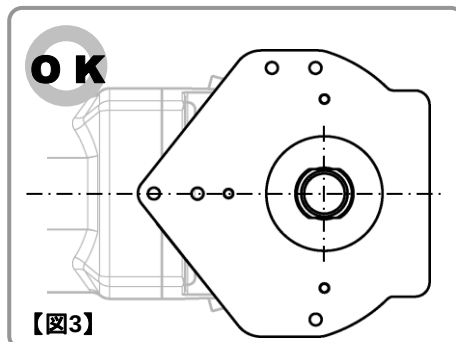


4. このとき [b]ベースプレートとグラインダの中心線を一致させて下さい。

【図3】【図4】

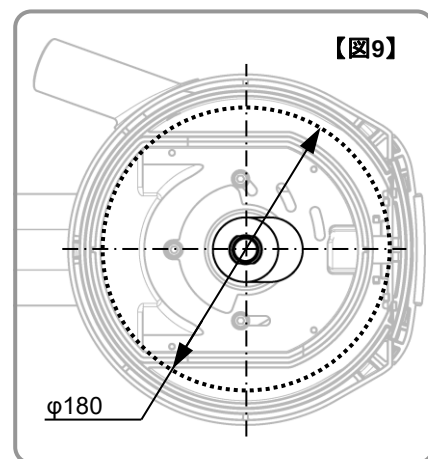
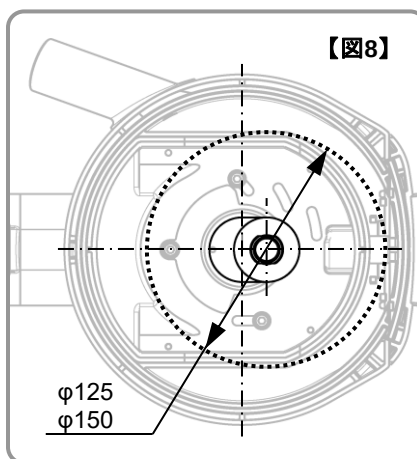
また[b]ベースプレートが傾いていないことを確認して下さい。

【図5】【図6】



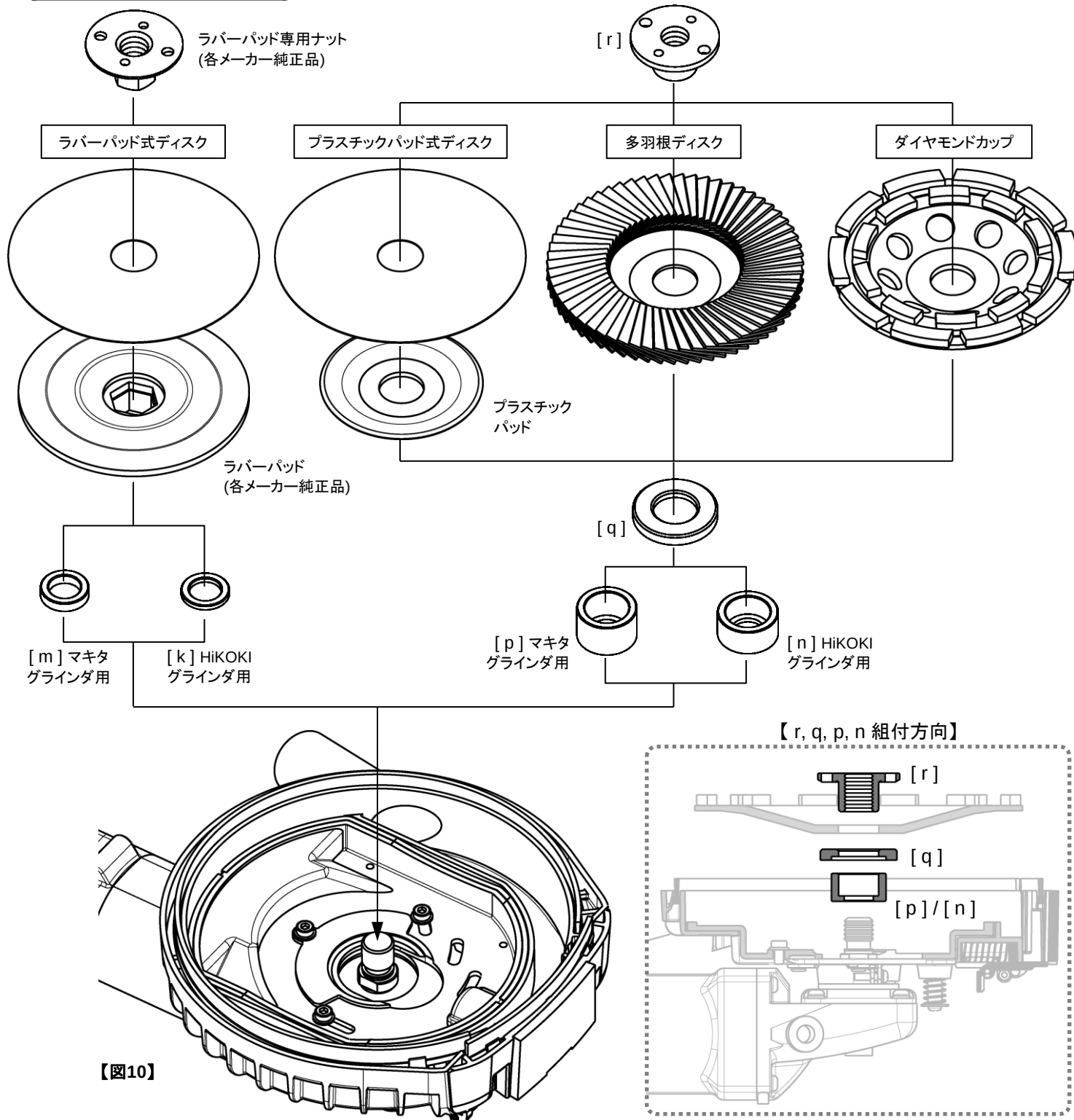
5. [a] 本体を [b]ベースプレート上に置いて、[g] フランジボルト x 3本を [i] 巾4レンチで締結して下さい。【図7】

6. このときお使いになる研削刃の径に応じ、[a] 本体の装着位置を調整して下さい。【図8】【図9】



研削ディスクの装着方法

【図10】を参考に、お使いになる研削刃を装着して下さい。

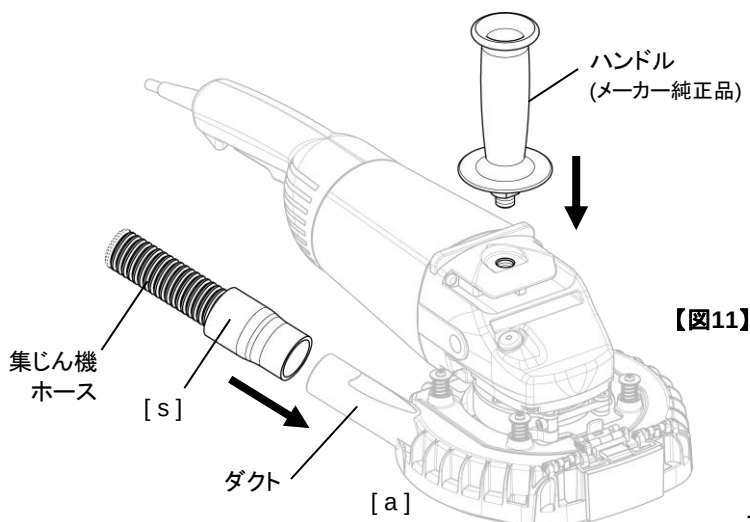


作業前の準備

1. お好みにより、グラインダに付属の純正ハンドルを装着して下さい。
2. [a] 本体のダクトとお手持ちの集じん機を[s] ホースアダプタで接続して下さい。

【図11】

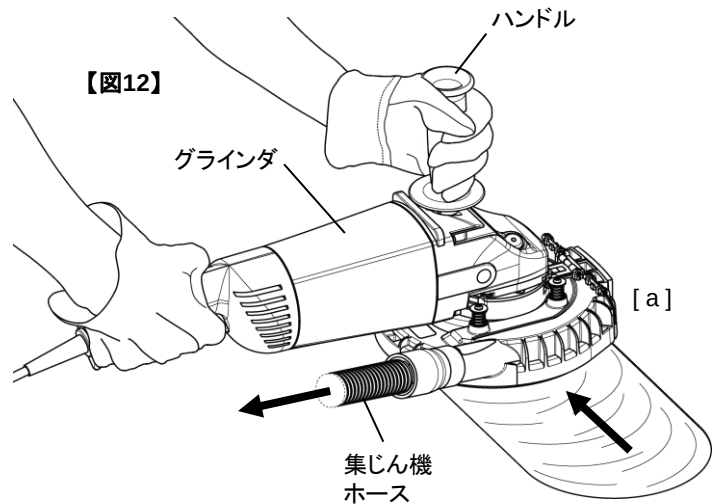
※ [s] ホースコネクタが集じん機のホース径に合わない場合は、各メーカーから販売されている接続アダプタ等をご使用下さい。



作業方法（通常研削）

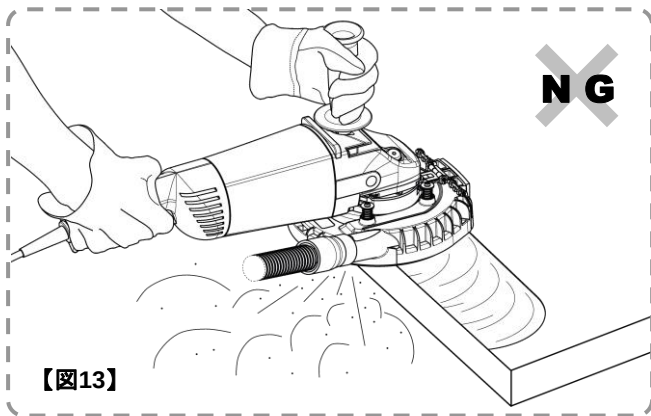
1. 集じん機の電源を入れて下さい。
2. グラインダを両手でしっかりと保持して下さい。
（装着している場合はハンドルも保持して下さい）
3. グラインダの電源を入れて下さい。
4. [a] 本体を被削材の上に接地させ、ゆっくりと動かして研削作業を行って下さい。

【図12】



【!! 注意 !!】

[a] 本体の底面が完全に接地されない箇所を削ると粉じんが漏洩しますのでお止め下さい。【図13】



作業方法（入隅研削）

1. グラインダと集じん機の電源が切れていることを確認して下さい。
2. 赤色のスライダを引いて、フロントカバーを開けて下さい。

【図14】

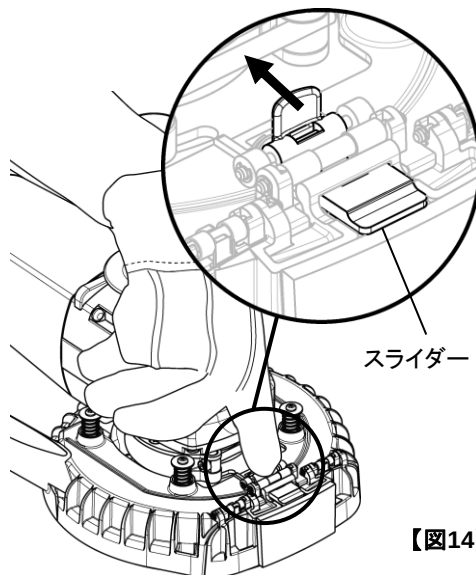
3. 集じん機の電源を入れて下さい。
4. グラインダを両手でしっかりと保持して下さい。
（装着している場合はハンドルも保持して下さい）
5. グラインダの電源を入れて下さい。
6. [a] 本体を被削材の上に接地させ、壁に沿ってゆっくりと動かして研削作業を行って下さい。

【図15】

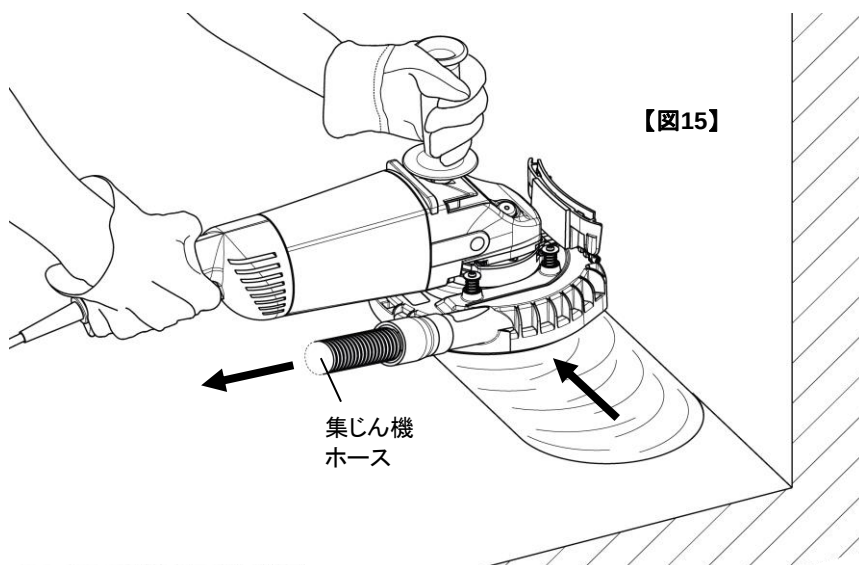
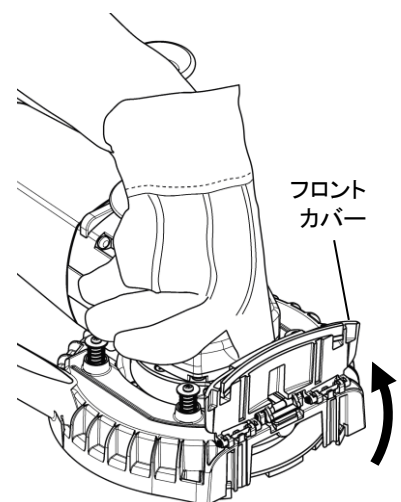
7. 作業が完了したら、グラインダと集じん機の電源が切して下さい。

8. 手でフロントカバーを閉じて下さい。

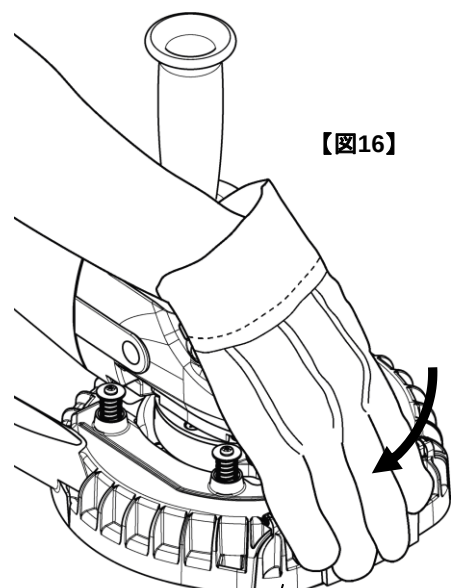
【図16】



【図14】



【図15】



【図16】

【!! 注意 !!】

125mm径研削ディスクをお使いの時は入隅研削はできません。