

# オリジナル平盤研磨機 12 インチ RML-12C



枠が盤より低く、スプラッシュガードを  
取り外せば、大きな作品の研磨も可能。

この度はロペックス 12 インチオリジナル平盤研磨機 RML-12C をご購入頂きありがとうございました。  
ご使用前に必ずこの説明書をご覧ください、安全な作業とメンテナンスを心がけて下さい。  
同封の付属品が揃っているかご確認下さい。

## ◆ 安全のために

- ❖ 設置に際しては水平で安定した場所を選んで下さい。
- ❖ 電源プラグは確実にコンセントに差し込んで下さい。一日の作業終了時はプラグを抜いておきましょう。ガラス研磨では必ず冷却水を用います。感電事故防止のためアース線も接地してお使い下さい。
- ❖ 冷却水は周囲に多少飛び散ります。周囲に携帯電話など濡れてはいけな物は置かない様にして下さい。またコンセントに水がかからないような防滴対策は行って下さい。
- ❖ 研磨作業時は安全ゴーグルを着用して下さい。特に切削作業時はガラスの破片が飛び散る場合があります。

## ◆ 製品の特徴

### 【製品仕様】

サイズ	W400× D400× H425 (480) mm
定格電流 RPM	60Hz 3.37A / 1650RPM (最大 1600RPM)
研磨プレート直径	直径 12 インチ (φ 300 mm)
使用モーター	100-110V 350W 50Hz 100-110V 337W 60Hz
正味重量	約 42KG
対応周波数	東日本: 50Hz 西日本: 60Hz

- ❖ 給水は一般の水道蛇口に繋ぎ、付属のバルブホースのコックで水量を調整してください。

対応ディスク	磁石付 12 インチ (センターホール 5/8 インチ)
付属品	取扱説明書 (本冊子) タケノコ、ヒューズ、予備用ヒューズ

給水ホース / 排水ホース別売

## ◆ 給水ホース / 排水ホースの取り付け

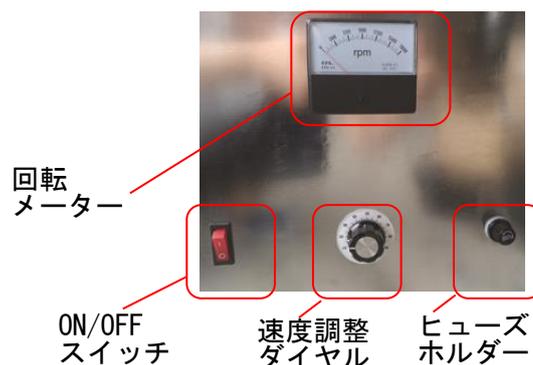
- ❖ 給水口には内径 15-16 mm の水道ホースを、本体正面左のタケノコに差込み、ホースクランプで水が漏れない様にきつくホースを固定して下さい。(備品は付属しています)  
※水源は水道蛇口が一般的ですが、設置場所近辺に水道が無い場合は水ポンプなどを利用して水源を確保して下さい。
- ❖ 排水口には付属のタケノコを左写真のようにねじ込んで下さい。  
その後ホースを排水用のタケノコに差込み、排水先まで伸ばして下さい。(ホースは付属していません)
- ❖ 最後に水道ホースをホースクランプで止めて下さい。

タケノコ



## ◆ スイッチの使い方

- ❖ ON/OFF スイッチで、機械を稼働/停止させます。
- ❖ スイッチを ON にしたあと、中央の速度調整ダイヤルを右に回すことで回転を始めます。  
速度調整ダイヤルの数値は出力のパーセンテージを表しています。なお、本モデルでは 75% 以上にしてもメーターの数値は変わりません。



## ◆ 製品の特徴、使い方

- ❖ 回転数が落ち着くまで即作業を開始すると、トルク不足で回転が止まり、同時にモーターが過負荷になってヒューズが飛ぶ恐れがあります。ヒューズが飛んだ場合は、予備に付け替えてください。  
(予備ヒューズはご購入時に 1 個付属しています。)
- ❖ このラップ盤は湿式用として設計されています。作業を始める前に必ず少量の水を出し、水が天板全体に行き渡るようにしてお使いください。
- ❖ 給水量はガラスを削った時に出るガラス粉がディスク面から十分流れていく量が必要です。  
実際稼働させてから調整を行って下さい。  
切削対象物を小さな力で押し付けた時に、切削や研磨されていると感じられる具合が適切です。
- ❖ ダイヤ盤、プリポリッシュ、仕上げ用のフェルト盤と、ディスクの目が細くなるほど、水量を少なくするのが適切です。
- ❖ モーターは、完全にシールドされたタイプで、注油やグリースアップは必要ありません。



## ◆ ガラス研磨作業での注意点

- 常に水を使用すること、研磨盤の砥粒やガラスの切削屑が多量に発生する環境下なので、作業後は常にきれいに洗浄、清掃して、保守することがより長く使える条件になります。
- ❖ ダイヤの切削、プリポリッシュ盤での前仕上げやフェルトの最終仕上げなど、全工程において必ず冷却水を用いた湿式研磨を行って下さい。給水をしていないとダイヤディスクの磨耗が早くなります。  
また、摩擦熱により作業中のガラスの割れの原因になります。
  - ❖ 水の量が多すぎると、研磨対象物と研磨盤の間が水で満たされ、さらに押し付けた場合に真空域が出来て、作業対象物が研磨盤に吸い付くようになり、手が巻き込まれるなど危険ですのでご注意下さい。

- ❖ 水の量が少なすぎると、摩擦のためにディスクが熱を持ちます。すると砥粒を固定している金属バインダーが溶けてしまい、砥粒が抜け急激に切削能力が落ちてしまいます。これも摩擦熱により作業中のガラスの割れの原因になります。
- ❖ 酸化セリウムを水で溶かした溶液をフェルトに塗りつける仕上げ磨きの際は、給水すると酸化セリウムが流れてしまいます。給水を極少量にするなどの調整が必要です。
- ❖ 一般的にディスクの外側は内側よりも回転スピードが速く、内側よりも研磨のスピードが上がります。均一なディスク面の状態を保つために、ガラス作品をディスク中央から外側に向かってスライドさせながら、ディスク全体を使って研磨する事を心がけて下さい。
- ❖ 天板は特殊なスペーサーを介してモーターに取り付けられています。自分で取り外したりするとバランスを崩す恐れがありますので、触らないでください。自己処理をした場合は、保証期間中であっても無償修理が無効になりますのでご注意ください。

## ◆ メンテナンス

- ❖ 作業終了後、水飛び防止用ブラシを上に取り外して水洗いし、内部の残留物を綺麗に取り除いて下さい。
- ❖ 回転テーブルには、防錆塗装がされていますが完全ではありません。経年劣化により塗装が剥がれてきた場合には防錆塗料を塗布するようにして下さい。金剛砂などを使用する場合は、この限りではありませんのでサンドペーパーなどで剥がしてお使い下さい。
- ❖ 底面内部はモーターや電動部品がありますので絶対に水洗いはしないで下さい。
- ❖ 水飛び防止用ブラシは金具に嵌め込む仕組みになっていますので、痛んだ部分の交換も簡単にできます。



ロペックスインターナショナル株式会社  
〒664-0843 兵庫県伊丹市岩屋 1-1-18  
TEL : 072-767-1091 FAX : 072-767-1097  
URL: <http://www.ropex.com>  
Email: [contact@ropex.com](mailto:contact@ropex.com)  
Twitter : @ropex\_osaka