ガラス研磨用バフ
マシンの回転数はどのくらいに設定すれば良い？

ガラス研磨用バフでガラスを研磨する際、回転調整可能なマシンは調整ダイヤルを中間～最大位置にして作業ください。バフが破損する原因となりますので指定値以上の回転で作業しないでください。回転調整が可能なマシン別のダイヤル調整位置は以下のリストをご覧ください。

尚、作動音（騒音）に配慮する場合は回転を落として作業するようお願いしております。

ダイヤル位置-最大

リョービPED-130KT、RSE-1250 マキタBO5030、BO180DRF、BO5041K
ボッシュPEX260AE、GEX125-1AE、METABO SXE400

ダイヤル位置-中間

リョービPEG-130、マキタBO6050、コンパクトツールG-150N、P-150N、ルペスLHR15ES（Mark II）、LHR21（Mark II）、LHR12E Duetto、LHR75E MINI FESTOOL ROTEX RO125FEQ、ROTEX RO150FEQ FLEX XC3401VRG、XFE7-15 150 ボッシュ 1250DEVS DEWALT DW443

一意的なソリューション ID: #1215
製作者: aw
最終更新: 2017-11-10 02:01

(c) 2024 shop <shop@aquawing.net> | 2024-05-13 11:59
URL: http://www.aquawing.jp/awfaq/index.php?action=artikel&cat=22&id=216&artlang=ja