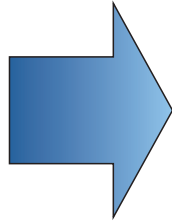


# イージー EZクリーナー

～トルシア形高力ボルトのピンテール破断面を研削し滑らかに仕上げる工具～

## 【製品カタログ】



2010年5月

**株式会社 ロブテックスファスニングシステム(株式会社ロブテックス)**

**(共同開発者：川田工業株式会社)**

特願 2008-050005, 名称：ソケット

特願 2008-333638, 名称：飛散防止カバー

NETIS 登録番号 KT-100007, 新技術名称：EZ クリーナー

# ● 製品紹介

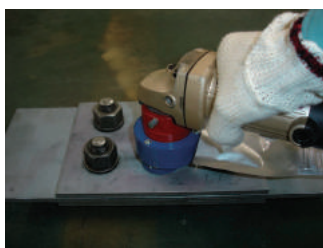
〈用途〉 トルシア形高力ボルトのピンテール破断面の研削仕上げ  
 (塗装品質の向上を目的として研削するための工具です)

〈特長〉 ・ 研削箇所をカバーで覆うことにより、研削時の鉄粉飛散を防止します  
 ・ 従来のディスクグラインダ(レジノイド砥石)による研削方法より簡単な操作で作業ができます  
 ・ 周辺のボルト等を傷つけるおそれがない為、長時間作業時の緊張感がなく、作業者の負担を軽減します

## 〈使用方法〉



ボルトに飛散防止カバーをかぶせます



グラインダを押しつけ研削刃で研削します

- 切り粉回収袋の中に研削された鉄粉が溜まりますので、適宜廃棄してください
- 塗装を行う前には、EZクリーナーによる研削後に、必ずケレンを行ってください
- 狭隘部において、飛散防止カバーが梁等に干渉してしまい研削できない場合は、別途養生して従来のディスクグラインダで研削してください

## 〈製品〉



専用研削刃



飛散防止カバー および 切り粉回収袋  
 (赤カバーと青カバーは一体になっています)

- グラインダは製品に含みません
- 電源 AC 100V にて使用可能です
- 適合するボルト径は M22 です  
 (他の径は今後開発予定)
- 改良の為に仕様(寸法・形状・構造等)を予告なく変更することがあります

## 〈適合するグラインダ〉

日立工機製の電気ディスクグラインダ

G10SH4、G10SL4、G10SP4、G10SM3、G10MH、G10ML、PDA-100H、PDH-100H、G10SG、G10SB1、G10B2、G10VH、G10YH2、G10YA1

左記以外のグラインダにはEZクリーナーが適合しない場合がありますので、ご注意ください

## 〈グラインダへの装着方法〉



①装着パーツ、取付工具を準備します



②カバー固定用リングを取付けます

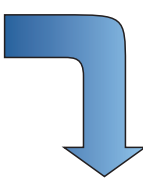


③専用研削刃を取付けます



④カバー本体をはめこみます

切り粉回収袋の位置(向き)に注意



⑥装着完了



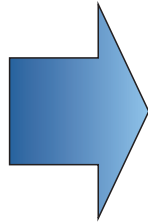
⑤ボルトで固定します

## ● 研削面の仕上げと研削作業の方法

### 〈研削面の仕上り〉

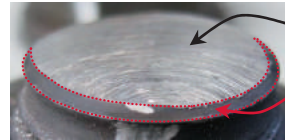


【 研削前 】

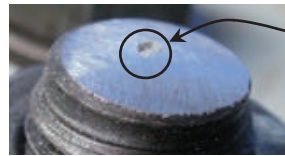


【 研削後 】

#### ○ 推奨する研削面の仕上り

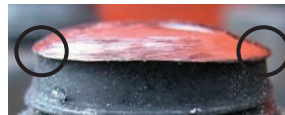


- ① 破断面の鋭利な部位が一樣に除去できている
- ② 破断面の外周部を過度に研削しない  
(研削しなくて良い)



- ③ 研削できない部位が残ることがありますが、塗料の付着に望ましくない鋭利なものであれば、無理に研削しなくて良い

#### ○ 推奨できない研削面の仕上り



破断面の外周部を研削しすぎると、尖った形状となり塗料の付着に望ましくないため、このような研削形状にならないよう注意してください

### 〈研削作業の方法〉



【垂直に固定して当てた場合】

- 左の写真に示すように垂直に当てても研削することは可能ですが、研削面が偏ってしまうことがありますので、右の写真に示すように若干斜めに傾け、手首をひねりながらまわすようにして、360°ぐるりと回転させながら研削することをお勧めします
- 目安として、1秒間程度で1周させ、3～6周で適切な研削面となります



【推奨する研削方法】

## ● 研削面への塗料の付着について

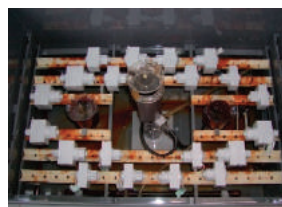
研削を行ったものに塗装し、腐食促進試験を実施して塗料の付着性に悪影響がないこと、研削形状の妥当性を確認しています



ピンテール破断面を研削したTCポルト



塗装  
(鋼道路橋塗装・防食便覧 F11 塗装仕様)



腐食促進試験  
(日本塗料検査協会サイクル)



研削したピンテール破断面からは錆が発生しなかった  
(その他のねじ山部などから錆が発生)

## ● 施工実績

工事名	橋梁名	発注者	請負者	備考
橋梁補修工事 461 号その2	大渡橋	栃木県矢板土木事務所	川田工業(株)	補修工事における落橋防止装置のボルト部に使用



大渡橋補修工事におけるEZクリーナー使用状況

## ● 関連技術情報

- ・川田技報 Vol.28 2009 に掲載
- ・川田技報 Vol.29 2010 に掲載

## ● お問い合わせ

<http://www.lobfs.com>

**株式会社 ロブテックスファスニングシステム**

担当部署：コンストラクションファスナー営業部

- 本社・東部/〒103-0012 東京都中央区日本橋堀留町1-5-11 堀留Dビル5階 Tel.03-5847-4100(代) Fax.03-5847-4101
- 西 部/〒579-8053 大阪府東大阪市四条町12-8 Tel.072-981-9410(代) Fax.072-980-1107
- 中部・北陸

※仕様は予告なく変更する場合がございますので、予めご了承ください。※無断転載を禁止します。