

【 ライナックス工法 】 下地処理機械・カッターと作業内容の目安

機械名	作業内容 下地の状況 使用 カッター	表面目荒らし	表面ハツリ	表面研ぎ出し	雨打たれ処理		塗膜や堆積物の除去										張り物除去		溝切り	ひびわれ		
		コンクリート	コンクリート	コンクリート	脆弱状態	クレータ模様	防塵塗料				厚膜塗料				堆積物	Pタイル 塩ビタイル 長尺シート	接着剤	溝切り Vカット Uカット	Vカット Uカット			
		モルタル等 強化コンクリート	モルタル等 強化コンクリート	表面強化剤 SL材			厚さ(mm)					厚さ(mm)	厚さ(mm)									
		処理深さ(mm) 0.2~0.5	処理深さ(mm) 1.5~7.0		処理深さ(mm) 2.0~3.0	処理深さ(mm) 0.5~1.0	厚さ(mm) 0.2~0.3	厚さ(mm) 0.2~0.3	厚さ(mm) 0.4~1.0	厚さ(mm) 0.4~1.0	厚さ(mm) 0.5~1.0	厚さ(mm) 1.0~3.0	厚さ(mm) 0.5~1.0	厚さ(mm) 1.0~4.0	厚さ(mm) 2.0~6.0	厚さ(mm) 6.0~12.0	厚さ(mm) 3.0~6.0	厚さ(mm) 2.0~5.0	厚さ(mm) 2.0~3.0			
(床研削機) K-200ENV	ブロックダイヤ ブロックチップII	◎			△	◎	○	◎														
(床研削機) K-30 K-300 K-45 K-60	ダイヤカッター スーパーダイヤ ピンカッター チップカッター ブロックチップ(II) さしこみカッター スーパーダイヤPCD	◎			②	◎	○	◎														
(床重研削機) K-250ENV	ラウンドダイヤ スパイラルPCD	◎			○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○										
(遊星研削機) PG-600	スーパーダイヤ スーパーダイヤPCD レジンボンドヘッド	◎		①	○	◎	◎	○	○	○	△	△										
(ハンディ研削機) ウルトラサンダー	ダイヤカップ ウルトラ	◎			○	◎	○	○	○	○	△											
(床ハツリ機) F-22	A-1(~2mm) B-1F(~5mm) 8P(~4mm) 6E(~7mm)	△	△		△				○	◎												
(ハンディハツリ機) HF-50E	SPカッター		△		○			○	○	○	○											
(ハガシ機) VS-3E II	各種ブレード											△										
(大型ハガシ機) 5700 VS-3C	各種ブレード										△	◎										
(小型ハガシ機) PX-3 EH-75	各種ブレード チゼル		②□								△□	△	②□	②□	②□	△	◎					
(複合切削機) FG-220E	グルーピングブレード		①											①	①	①						
(ハンディグルーピング機) HG-65E	グルーピングブレード		①											①	①	①						
(溝切機) G-50E、N	各種カッター																				◎	
(ハンディカッター) クリーンカッター	各種カッター																				◎	◎

◎ 最適 ○ 適してる △ 可能(低効率) □チゼル使用 ① 最初の使用 ② 仕上げの使用 ※下地の状況、材質、硬度、接着などにより当てはまらないケースもあり、あくまでも目安となります。