

メタコア

取扱説明書

このたびは、弊社製品をお買い上げいただき誠にありがとうございます。
製品をより安全に効率よくご使用いただくために、必ずこの取扱説明書をお読みください。また、当取扱説明書は、製品を廃棄されるまで大切に保管してください。

[特長]

- 超硬ホールソーの標準タイプ。
- 刃先に独自の研磨加工を施し、ビブリの発生を抑制。
- ステップセンタードリルを採用し、刃先衝撃を大幅低減。

[用途]

薄鉄板(4.5mm以下)、アルミ板(3mm以下)、
ステンレス板(3mm以下)、塩ビ板、FRP、
ホーロー引き鋼板、樹脂板等の穴あけ。

[使用可能電動機]

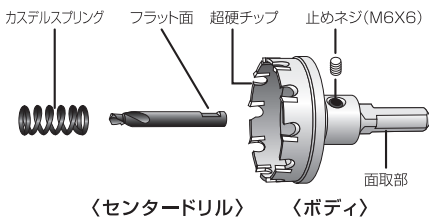
回転専用もしくは、回転モードを持つ電気ドリル
※ボール盤ではご使用になれません。
出力:350W以上

[使用方法]

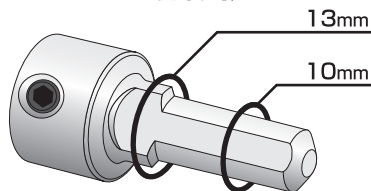
- ①シャンク三面部をしっかりとチャッキングします。
- ②被削材を動かないように、しっかりと固定します。
特にパイプ材は揺れ動きやすいのでしっかりと固定してください。
- ③ホールソーを、被削材に対して垂直に当てて、穿孔を開始してください。
- ④センタードリル貫通後、静かに押して穿孔します。
- ⑤貫通したら電動機の回転を止め、被削材より引き抜きます。

[使用上の注意]

- ①使用前に、刃先に損傷がないか点検してください。
- ②シャンク三面部をしっかりとチャッキングし、シャンクが揺れたり、抜け落ちないようにしてください。
- ③噛み込みや、チップ欠けを起こしますので、穿孔中の回転数は、極度に低下させないでください。
- ④チップ欠けを起こしますので、超硬刃先を硬いものにぶつけたり、センタードリル貫通時に被削材に強く当てないでください。
- ⑤穴あけ後、本体を被削材から引き抜くときは、回転を止めてから抜いてください。



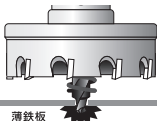
シャンク三面部をしっかりとチャッキングしてください。
(インパクトドライバー使用不可)



センタードリル貫通後に被削材に強く当たらないで下さい。

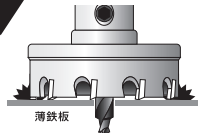
STEP 1

センタードリルの段部が衝撃を緩和。



STEP 2

ホールソーの超硬チップが被削材穿孔を開始。



[適正回転数]

□ 径(mm)	普通鋼	ステンレス
14 ~ 21	700 - 1000 RPM	300 - 700 RPM
22 ~ 30	500 - 800 RPM	200 - 450 RPM
31 ~ 40	300 - 600 RPM	175 - 315 RPM
41 ~ 50	200 - 500 RPM	120 - 225 RPM
51 ~ 60	200 - 400 RPM	95 - 195 RPM
61 ~ 76	150 - 300 RPM	80 - 150 RPM
77 ~ 150	100 - 200 RPM	60 - 120 RPM



警 告

- ①作業に適した服装で作業を行ってください。
特に切り屑等が目に入らないように、保護メガネを着用してください。
- ②作業環境を整えてから行ってください。
高所、可燃性物質のある所、暗所、雨中、湿地にての作業は足場確保、落下防止、引火防止、感電防止などの安全を確保してから行ってください。
- ③使用前、製品に損傷がないかを点検し、損傷があるときには絶対に使用しないでください。
- ④電動機に着脱する際は、始動スイッチが切れていることを確認し、必ず電源プラグをコンセントから抜いた後、行ってください。
- ⑤穿孔時の摩擦により製品本体、切り屑、穿孔面は高温になっております。
絶対に素手で触れないでください。
- ⑥改造は絶対にしないでください。
- ⑦回転中の回転部分、特に刃先には手を触れないでください。
- ⑧使用中に異常を感じたときは、使用を中止し、製品・電動機を点検してください。
- ⑨記載用途以外の使用は、メーカーに必ずお問い合わせください。
- ⑩使用する電動機の取扱説明書をよくお読みになった上でご使用ください。



注 意

- ①作業者以外は作業場の周囲に近づけないでください。
- ②刃部は鋭利ですので、素手では触れないでください。
- ③使用後は注意深く手入れをしてください。
- ④センタードリルの交換は[このようなとき] (3)を参照ください。
- ⑤交換部品は製品の仕様にあったものをご使用ください。
- ⑥使用する電動機の仕様にあった製品・サイズをご使用ください。
- ⑦ジャンク変換アダプターは使用しないでください。刃先損傷の原因となります。
- ⑧使用中は逆回転させないでください。刃先損傷の原因となります。

【このようなとき】

- (1)ボディ内に抜けカスがつまる。
→本体を電動機から外し、切粉除去孔を利用して抜けカスを押し出してください。
- (2)既設パイプに穿孔するとき(パイプ内に抜けカスが残らないようにする)は、カスデルスプリングを外してご使用ください。
- (3)センタードリルの交換は以下の手順で行ってください。
 - ①本体の固定ネジを六角レンチではずし、センタードリルをはずします。
 - ②新しいセンタードリルのフラット面をネジ穴にあわせて、ネジ止めします。
 - ③カスデルスプリングを装着します。

交換部品

- ・ステップセンタードリル (ハイスドリル S-6SC:通常付属品)=ステンレス、金属、樹脂用
- ・センタードリル (超硬ドリル T-6:別売品)=FRP、ホーロー引き鋼板用
- ・カスデルスプリング (口径:14~19mm MCS KS-No.1 口径:20~150mm MCS KS-No.2)

この他に、何かお困りの時には最寄りの弊社営業所(下記)までご一報ください。

製品の品質に関しましては万全の体制で取り組んでおります。万一、欠陥・不良等の場合には、お手数ですが、製品と当取扱説明書を添えてご購入店にお持ち下さるか、弊社本社宛に発送してください。また、本製品は改良のため、仕様および形状を予告なく変更することがあります。ご了承ください。

unika
ユニカ株式会社

〒101-0032 東京都千代田区岩本町2-10-6
TEL.03-3864-8711 FAX.03-3864-7746

東京/大阪/福岡/仙台/名古屋/北海道/岩手/群馬

2102D10UN-NS