

ハイスホーロー

ツバ無し

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】

- 有効深さ38mmを確保。ツバが無いため、明け継ぎ作業が可能。
- 充電工具、充電ドライバーに特化した刃先仕様で、穿孔時のひっかかりやブレを軽減。
- インパクト軸シャンク(口径:53mm以下)の採用で、電気ドリルからインパクトドライバーまで幅広く対応。

【用 途】

薄鉄板(SS400/SPCC/SPHC等)、アルミ板、
合成樹脂板、石膏ボード、木材、合板、塩ビ板等

【穿孔可能厚】

金属板:3.2mm厚程度
合板、塩ビ板等:最大38mm厚まで

【使用可能電動機】

- 口径:12~53mm (インパクト軸シャンク)
充電ドリル(12V以上)、電気ドリル(回転専用)
インパクトドライバー(トルク:90N・m以上)
- 口径:54~65mm (ストレートシャンク)
電気ドリル(回転数:800rpm以下)



※インパクトレンチ、ボール盤および振動ドリル(振動モード)、
ハンマードリル(打撃モード)ではご使用になれません。

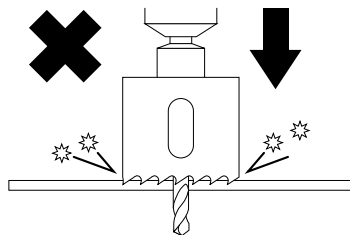
【使用方法】

- ①刃先に損傷がないか、確認します。
- ②クラッチ機構つき電動機の場合は、**クラッチが作動しない状態**、または**最大トルクの位置**に設定します。
- ③回転時の振れ、抜け落ち、空転がないように、本体を電動機にしっかりと取り付けます。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、必ず電池を外した後(電源プラグをコンセントから抜いた後)、行ってください。
- ④被削材が動かないようにしっかりと固定します。
- ⑤穿孔位置の中心にセンタードリルを合わせ、回転を開始します。
- ⑥センタードリル貫通後、静かに押して穿孔を続けます。
- ⑦貫通後、電動機を止め、被削材より引き抜きます。

【使用上の注意】

- ①使用前に、必ず本体および電動機を点検してください。
- ②シャンクが振れたり、抜け落ちないように、本体をしっかりと電動機に取り付けてください。
- ③噛み込みを引き起こしますので、穿孔中の回転数は極度に低下させないでください。
- ④刃部を損傷しますので、刃先を硬いものにぶついたり、センタードリル貫通時に被削材に強く当たらないでください。
- ⑤貫通時に本体を被削材から引き抜くときは、回転を停止させてから行ってください。
- ⑥充電式の電動機をご使用になる際は、電池の残量にご注意ください。

⚠ 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。



⚠ 安全ストッパーが付いておりませんので、
被削材貫通時の突抜にご注意下さい。

**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作業員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[このようとき] (4)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。

【金属板へのインパクトドライバーのご使用について】

金属板へインパクトドライバーでご使用の際は、18V以下、3,000rpm以下の条件を推奨します。それ以外の条件では、製品性能が著しく変化する場合がございます。また、穿孔中は回転が停止しないようにご使用ください。

【このようとき】

- (1) ボディ内に抜けカスがつまる。
→ 本体を電動機から外し、切粉除去孔にドライバー等を挿入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) 板厚4mm以上の被削材やパイプ材は、カスデルスプリングを外してご使用ください。
- (4) 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なく、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 センタードリルにカスデルスプリングをはめます。

交換部品

センタードリル (STR-6) カスデルスプリング (HSS KS-No.3) (口径:15mm以上標準装備)

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

2411C10UN-NS