

ホルソー 取扱説明書

◆ご使用前に、この取扱説明書と包装材記載事項、及び電動工具の取扱説明書を必ずお読み下さい。

安全上のご注意

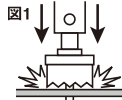
- ◆ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをお読みいただき、十分理解された上で正しく使用して下さい。
- ◆お読みになった後はお使いになられる方がいつでも見られる所に保管して下さい。
- ◆ここに示した注意事項は **警告** **注意** に区分していますが、それぞれの意味は下記の通りです。

警告 誤った取り扱いをした時に使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意
注意 誤った取り扱いをした時に使用者が障害を負う可能性が想定される場合、および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意

なお、**注意** に記載した事項でも状況によっては重大な事故に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する、重要な内容を記載していますので必ず守って下さい。

警告

- 作業以外、作業場所には近づけないで下さい。
- ホルソーは使用中に火花が発生します。引火や爆発の恐れのある場所では使用しないで下さい。
- 作業者は防じんメガネ、安全靴、保護帽、防じんマスク、耳せん等の保護具を必ず着用して下さい。
- ドリル・ホルソーの刃は、大変鋭利になっています。手や指等をけがさないよう、取り扱いには十分注意して下さい。
- 回転時の振動により、ドリル固定ネジが緩む場合がありますので、定期的なネジが緩んでいないか確認し、ネジが緩んでいる場合は締め直して下さい。
- 取扱説明書の適正回転速度早見表を参考にして鉄工用(回転専用)等の機種を使用して下さい。
- ホルソーのチャック(シャンク)三面部寸法が電動工具指定のチャック寸法に適合していることを確認して下さい。
- ホルソーに曲がり、ひび割れ、欠け、傷がないことを確かめて下さい。更にホルソーの刃部、基盤部の摩耗について異常がないかご確認下さい。
- 電動工具のホルソーを取り付けるチャックにガタやブレの無いものをご使用下さい。
- ホルソーの取付け時には、必ず電源プラグをコンセントから抜いて下さい。
- ホルソーのチャッキングは確実に出来ることを確認して下さい。
- 穿孔以外の作業には使用しないで下さい。
- 電源を入れる前にレンチ等の工具類が取り外してあることを確認して下さい。
- 電動工具は使用回転速度に到達した後、1分間程無負荷回転し、ブレ、異常音、異常振動が無いことを確認し、異常があれば使用しないで下さい。
- 絶対にホルソーを被削材に当てながら回転のスイッチを入れないで下さい。
- 穿孔始めと穿孔貫通時はゆっくり送り、まっすぐ垂直方向に押さえ、途中は流れ切り屑が出るように押さえ圧を加減して作業して下さい。
(自動送り不可。無理な送りでは使用しないで下さい。)
- 特にセンタードリル貫通時はゆっくり送り、ホルソー刃部に大きな衝撃を与えないで下さい。(図1)
- 回転中の電気ドリルやホルソーには絶対手や身体で触れないで下さい。
- ドリルが折れた時及び、ドリルの無い状態で使用しないで下さい。
- 被削材の重ね穿孔は、しないで下さい。
- パイプ、デッキプレート、綿鋼板等は衝撃の出やすい断続切削となりやすいので軽く押さえて送って下さい。
- 穿孔時にビビリや目詰まりが発生する時は作業しないで下さい。
- しっかりと足場で、身体の安定を保って使用し、電動工具に振り回されたり、落としたり、ぶつたりしないで下さい。
- 加工する被削材はしっかりと固定して下さい。
- 無理して使用しないで下さい。
- (電動工具の銘板に表示されている定格出力以上では、使用しないで下さい。)
- 穿孔中に異常音、異常振動が生じた際は、直ちに作業を中止して下さい。



センタードリル貫通時注意!!

使用前

使用中

使用后

注意

- きちんとした服装で作業して下さい。ネクタイ、ソデ口の開いたもの等は回転部に巻き込まれて、けがをする恐れがあります。
- 使用中は編み手袋など巻き込まれる恐れがある手袋を着用しないで下さい。
- ホルソーは指定された被削材以外には使用しないで下さい。
- 過熱を防ぐ為に長時間の連続使用は避けて下さい。
- ホルソーは子供の手の届かない落下や衝撃が加わることの無い場所にきちんと保管して下さい。
- ホルソーの内側に切りカス残りが無いか確認し、あれば除去して下さい。

適応工具 ① **バイメタルホルソー**
電気ドリル(鉄工用:回転モード)、充電インパクトドライバー、充電ドリルドライバー
※充電インパクトドライバーではステンレス不可。

② **超硬ホルソー**
電気ドリル(鉄工用:回転モード)、ボール盤(手動送りのみ、自動送り不可)

適応被削材 ① **バイメタルホルソー**
薄鋼板(3.2mm以下)、ステンレス板(1.6mm以下)、アルミ板、木材、樹脂、軟質系窯業材、等
② **超硬ホルソー**
ステンレス板、鋼板、銅、鋳鉄、アルミ板、木材、樹脂、軟質系窯業材、等
※焼入れ鋼には使用しないで下さい。
※ステンレスには潤滑油や切削ペーストをご使用頂くとより効果が発揮できます。

適正回転速度 (回転数) 早見表	①バイメタルホルソー		②超硬ホルソー	
	被削材	周速度 (m/min)	被削材	周速度 (m/min)
	薄鋼板(一般鋼)	25~35	鋼板(一般鋼)	40~60
	鋳鉄	20~30	鋳鉄	70~90
	ステンレス	10~20	ステンレス	25~35
	アルミニウム・木材	30~50	アルミニウム・木材	60~70

直径 (mm)	周速度 (m/min)									
	10	20	25	30	35	40	50	60	70	90
	回転速度 (回転数) (min ⁻¹ =rpm)									
15	212	424	531	637	743	849	1,061	1,273	1,485	1,910
20	159	318	398	477	557	637	796	955	1,114	1,432
25	127	255	318	382	446	509	637	764	891	1,146
30	106	212	265	318	371	424	531	637	743	955
35	91	182	227	273	318	364	455	546	637	819
40	80	159	199	239	279	318	398	477	557	716
45	71	141	177	212	248	283	354	424	495	637
50	64	127	159	191	223	255	318	382	446	573
60	53	106	133	159	186	212	265	318	371	477
70	45	91	114	136	159	182	227	273	318	409
80	40	80	99	119	139	159	199	239	279	358
90	35	71	88	106	124	141	177	212	248	318
100	32	64	80	95	111	127	159	191	223	286

※適正回転速度(回転数)=周速度×1,000/(π×ホルソー直径(mm)) (π≒3.14)

株式会社 ロブテックス

(ホームページ) <http://www.lobtex.co.jp/>

株式会社 ロブテックス TEL (072) 980-1111 FAX (072) 980-1166

本社・国内営業 〒579-8053 東大阪市四条町12-8

海外営業 TEL+81(72)981-7466 FAX+81(72)981-9420

International Marketing 12-8 Shijo-Cho.Higashi-Osaka City.Osaka 579-8053 Japan

ZHH0001S000101