

○ 注意事項

- 1) 目に切り粉が入らない様に、保護メガネを使用してください。
- 2) 作業時の服装には充分注意し、ズボンの裾等を巻き込まれない様にしてください。
- 3) 高所作業において、穴あけ貫通時の突っ込みや切削コアの飛出し、落下に充分注意してください。
- 4) 穴あけ直後のカッターや切削コアは熱くなっていますのでヤケドをしない様に注意してください。
- 5) 使用時は必ず回転モードでご使用ください。
- 6) 金属板の斜め穴あけは切り込みが不安定となり、回転ロックやセンタードリルが破損する場合があります危険ですので行わないでください。
- 7) 連続して穴あけする場合は、1回毎に切削コア・切粉を取り除いてから作業を始めてください。

○ 使用方法

“適正回転数の目安”表を参考に、被削材と刃先径に適した回転でご使用ください。

・適正周速： 鉄板 40～60(m/min)、ステンス板 25～50(m/min)

適正回転数の目安

・電気ドリルを使用する場合

刃先径(mm)	回転数 (rpm)	消費電力
14～50	600～1300	500W以上
51～100	500～800	600W以上
101～120	250～500	700W以上

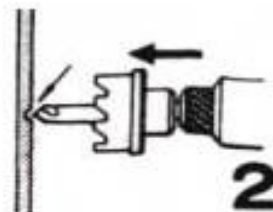
・ボール盤等回転数の選べる場合

刃先径(mm)	鉄板 回転数 (rpm)	ステン板 回転数 (rpm)
14～20	640～1300	400～1140
21～30	420～910	270～760
31～50	260～620	160～510
51～80	160～370	100～310
81～120	110～240	70～200

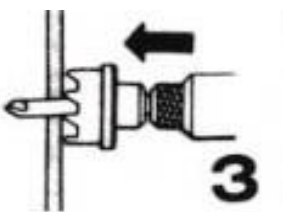
1. ポンチで位置決めしてください。



2. 穴あけ位置中心にセンタードリルの刃先を合わせてください。



3. センタードリルが貫通するまで力をいれてください。



4. カッターの刃先が当り始めたら、回転が下がらない様にゆっくりと真っ直ぐに押しつけてください。

(ミスリはしないでください)

