



用途

USE


インパクトドライバでの深い貫通穴あけに

特長

FEATURES

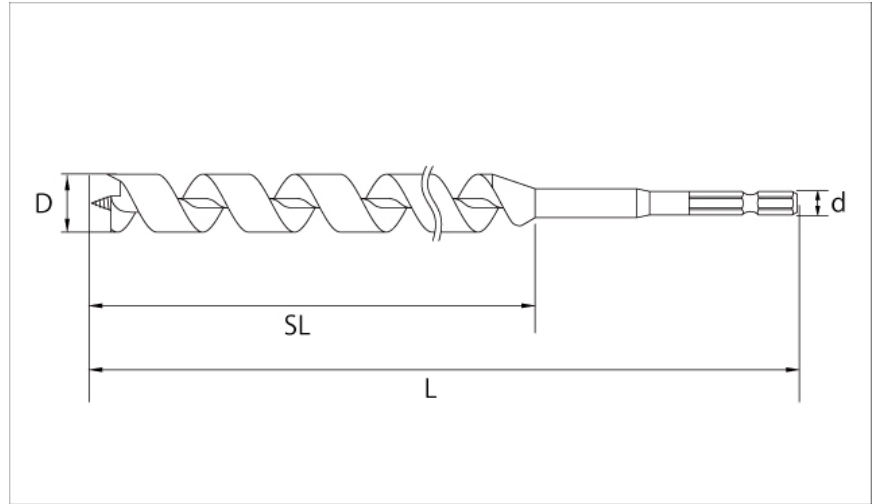
- 全サイズがインパクトドライバ対応の6.35mm六角軸です
- 先ネジとケガキ刃を従来ドリルより小さくすることで、インパクトドライバ使用時の切削抵抗を抑えられバッテリー寿命が20%UPします
- ドリル先端が先ネジタイプです
- 先ネジの回転力を利用して、押さえつけなくてもスムーズな穴あけが可能です

仕様

| | |
|---------|---|
| 適用材 | 一般木材 |
| 材質 | 普通鋼 |
| 適用機種 | インパクトドライバ14.4V以上 ドリルドライバ14.4V以上 |
| 適正回転数 | 3,000回転/分以下 |
| 軸マークの見方 |  : 六角軸 |



サイズ



サイズ：D 全長：L ネジ丈：SL 軸径：d / 単位 (mm)

| | 品番 | サイズ | 全長 | ネジ丈 | 軸径 |
|-------------|--------|------|-----|-----|------|
| EA824WG-303 | 7L-030 | 3 | 185 | 125 | 6.35 |
| EA824WG-304 | 7L-040 | 4 | 190 | 130 | 6.35 |
| EA824WG-305 | 7L-050 | 5 | 210 | 150 | 6.35 |
| EA824WG-306 | 7L-060 | 6 | 210 | 150 | 6.35 |
| EA824WG-307 | 7L-070 | 7 | 225 | 165 | 6.35 |
| EA824WG-308 | 7L-080 | 8 | 225 | 165 | 6.35 |
| EA824WG-309 | 7L-090 | 9 | 240 | 180 | 6.35 |
| EA824WG-310 | 7L-100 | 10 | 250 | 190 | 6.35 |
| | 7L-105 | 10.5 | 250 | 190 | 6.35 |
| EA824WG-311 | 7L-110 | 11 | 250 | 190 | 6.35 |
| EA824WG-312 | 7L-120 | 12 | 270 | 195 | 6.35 |
| EA824WG-313 | 7L-130 | 13 | 270 | 195 | 6.35 |
| | 7L-135 | 13.5 | 280 | 205 | 6.35 |
| EA824WG-314 | 7L-140 | 14 | 280 | 205 | 6.35 |
| EA824WG-315 | 7L-150 | 15 | 280 | 205 | 6.35 |
| EA824WG-316 | 7L-160 | 16 | 280 | 205 | 6.35 |
| EA824WG-317 | 7L-170 | 17 | 310 | 235 | 6.35 |
| EA824WG-318 | 7L-180 | 18 | 310 | 235 | 6.35 |
| EA824WG-319 | 7L-190 | 19 | 310 | 235 | 6.35 |
| EA824WG-320 | 7L-200 | 20 | 310 | 235 | 6.35 |
| EA824WG-321 | 7L-210 | 21 | 310 | 235 | 6.35 |

- 一定深さの穴あけ、深さ調節が必要な穴あけにはドリルストッパーがおすすめです

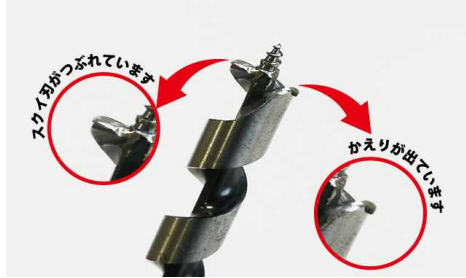
よくある質問

? ▶ 貫通穴をあける際に、貫通口にバリが出ないように穴あけをする方法がありますか？

! ▶ 材の下にもう一枚木を置いて（添え板・捨て板）穴あけをするとバリが軽減されます。材と材の隙間があかないようにしてください。

? ▶ 刃が損傷しましたが交換してもらえますか？

! ▶ 写真のようなケガキ刃にかえりが出ていたり、スクイ刃がつぶれているといった刃の損傷は通常の木材への使用においては考えにくいです。このような損傷は釘などに当たった際に見られます。その場合は不具合品とはなりませんので交換は出来かねます。ツーバイ工法など釘にあたる可能性がある場合はツーバイビットやクギ切りドリルがおすすめです。

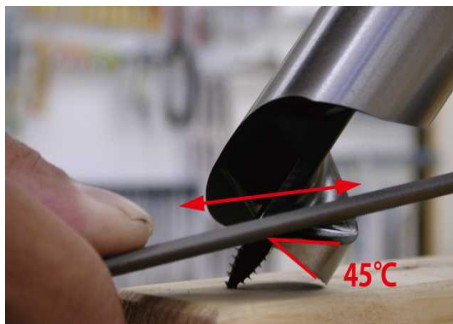


補助資料

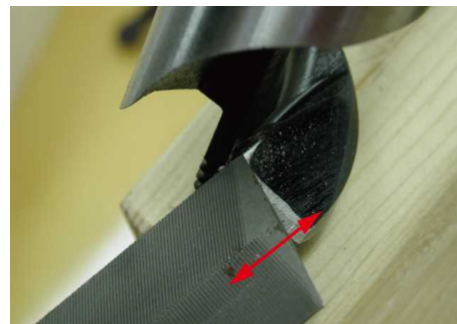
研磨について

切れ味が低下してきた時は、スクイ刃およびケガキ刃の内側をヤスリで研磨してください。普通鋼（S55C材）のみ、ヤスリで研磨が行えます。弊社でも研磨を行っています（有料）。ハイス刃、超硬刃の研磨については弊社へご相談ください。普通鋼の研磨には「**両刃ヤスリ125mm 並目**」をご使用ください。

スクイ刃の研ぎ方

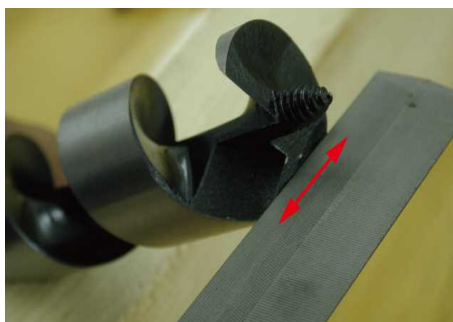


①スクイ刃が45度になるように製品を傾け、平行にヤスリをあてる

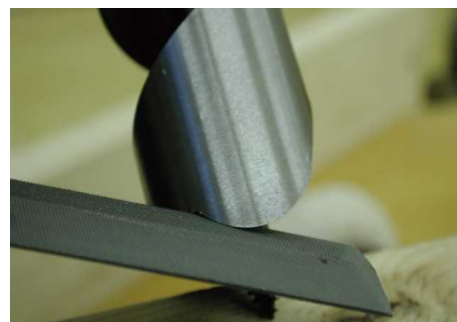


②摩耗したスクイ面を新しい刃が出るまでヤスリをあてる

ケガキ刃の研ぎ方



①ケガキ刃の内側を面に沿って摩耗した箇所がなくなるまでヤスリをあてる



②ケガキ刃は内側が丸くなるようにヤスリをあて、後で外側のバリを取って仕上げる

