

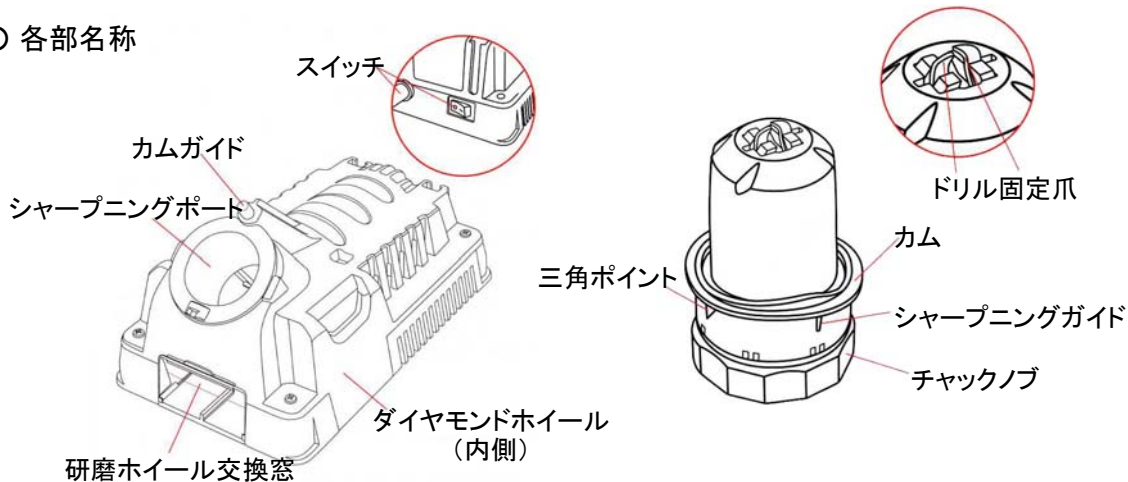
EA826AE(ドリルシャープナー)取扱説明書

このたびは当商品をお買い上げ頂き誠にありがとうございます。
製品を安全にご使用頂きますためにも、取扱説明書をよくお読み頂きますようお願い申し上げます。

○ 安全に使用するための注意

- ・透明カバーを外したまま作動させないでください。
- ・電動工具を使用する時は、火災・電気ショック、人身事故が起こらない作業環境にしてください。
- ・清掃やメンテナンスをする時はスイッチを切りプラグを電源から抜いてください。
- ・湿った場所や濡れた所で使用しないでください。
- ・使用中やクリーニング中は保護メガネと保護マスクを着用してください。
- ・電源にプラグが差し込んである時や作業中は内部をさわらないでください。
ダイヤモンドホイールが回転中は危険です。
- ・子供の手の届かない所に保管してください。
- ・シンニングはできません

○ 各部名称

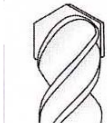


○ 仕様

- 研磨範囲 2.5~13mm
- 電源 AC 100V 1.75A(MAX)、0.77A(NORMAL)
- 研磨できるドリルの判別
ダイヤモンドホイールはHSS、コバルト、Tinコート
超硬、コンクリートドリルなどを研磨する事ができます。

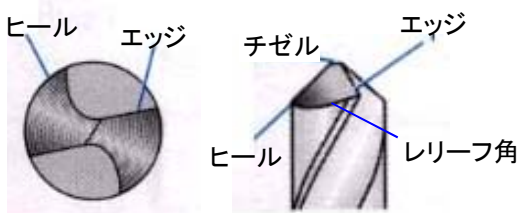


スタンダード(軟鋼、アルミ、木材用)
一般使用(先端角118°)



コンクリート・石材用ビット

○ ドリルの先端について



良く研磨されたビットは正面から見るとエッジからヒールが平滑で隆起やへこみがありません。

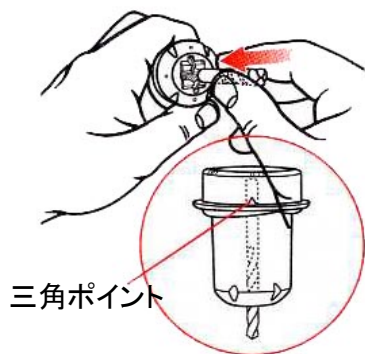
そして、ヒールがエッジより常に低い位置にあります。

ドリルビットの研磨の仕方(以下の2つの手順で行います)

1. チャックにドリルビットを差し込んで揃えます。
2. ドリルビットを研磨します。

ドリルビットのセット

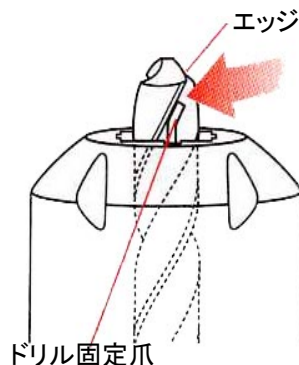
1. 三角ポイントを真上にした状態でチャックにビットを差し込みます



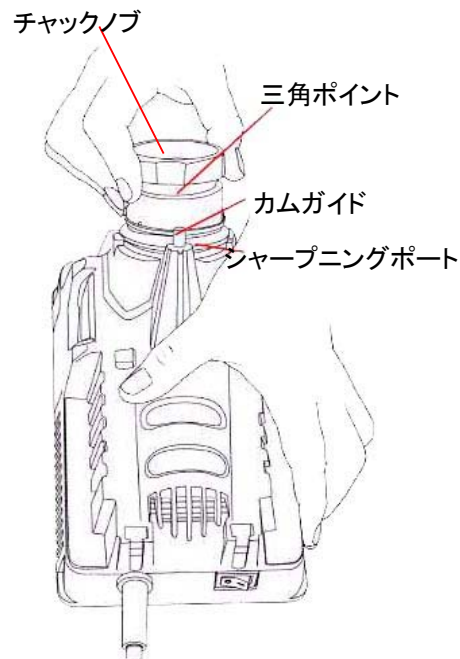
2. ドリル固定爪から約13mm位、ビット先端を出した状態でチャックノブを仮締めします



3. ビットがドリル固定爪によってチャック内に滑る程度まで締め付けます



4. 三角ポイントとカムガイドをきっちり合わせながら、シャープニングポートへドリルチャックを差込み、ビット先端がダイヤモンドホイールに当たって少しチャック内に押し込まれましたら、チャックノブが回らなくなるまで、しっかり締め付けてください



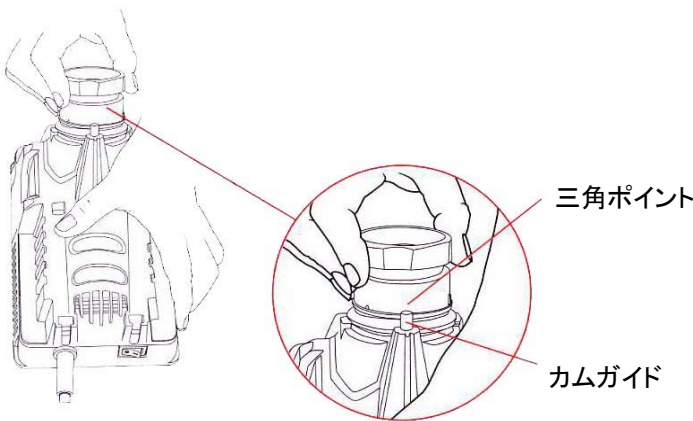
これで、研磨前の準備は終了です

研磨のポイント

- チャックはまっすぐにドリル研磨穴に差し込んでください。
- チャックのカムが常にカムガイドにあたるようにしてください。
- 軽く押し付けて研磨してください。
- 白線から次の白線が半回転ですので、一回転することにより、両面が研磨されます。
- チャックの回転は必ず半面毎に同じ回数行なってください。
- 白線から白線の間でチャックを止めて研磨しないでください。(研磨面がフラットになってしまいます。)
- チャック回転数(半回転)の目安

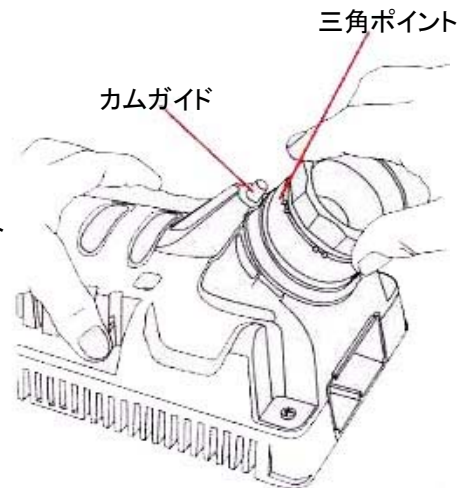
2.5mm径のドリル刃	2～4回転ほど
3.2mm径のドリル刃	4～6回転ほど
9.5mm径のドリル刃	16～20回転ほど

5. 本体の電源を入れスイッチをONにします。
それから、チャックをシャープニングポートに
差込み、半回転させてビットを研磨します。



※この時、三角ポイントとカムガイドが
重なるように差し込んでください。

ドリルの溝の最も細いところで
爪を挟んでください。

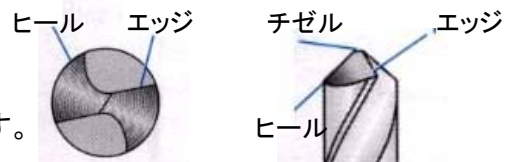


※必ず両面同じ回数作業を
行なってください

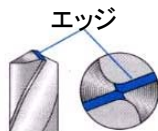
- 5-①白線1本のところとカムガイドのところを合わせスタートさせます。
時計回りに白線2本のところへカムガイドがくるまで半回転させてください。
- 5-②このときに、カムをカムガイドに押付けた状態で回してください。
続けて白線2本から白線1本へ、再び白線1本から白線2本へ、と回転を続けてください。
- 5-③三角ポイントがカムガイドのところを通過する時に研磨されています。
三角ポイントがカムガイドを通過する時以外に研磨音がするときはドリルのセット位置が
ズレていますので調整が必要です。

適正な研磨について

良く研磨されたビットは正面から見るとエッジから
ヒールが平滑で隆起やへこみがありません。
そして、ヒールがエッジより常に低い位置にあります。



不適 1



原因

ビットクランプがきちんとドリルの最も狭い所を
つかんでいない。

解決

ステップ2, 3に戻り、ビットを揃え直します。

不適 2



原因

研磨穴の機能を充分果たしていない。/チャックの汚れ
チャックを押し付けてみる。/チャックの清掃

解決

○ 異なる長さ、径のドリルを研磨するとき

チャック回転数(半回転)の目安

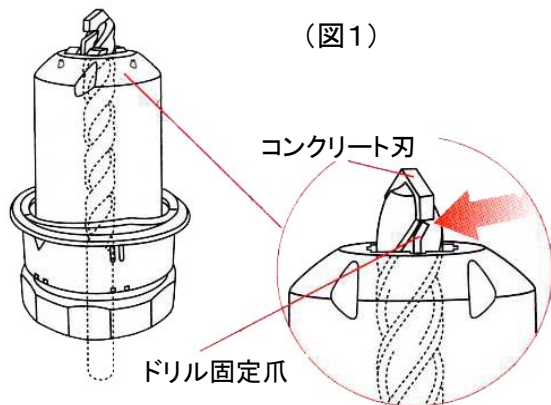
小さい径のドリルビットを研磨するときに研磨の回転が多すぎると不正確な仕上りになり、大きい径のドリルビットを研磨するときに回転が少なすぎると十分に研磨できません。

2.5mm径のドリル刃	2～4回転ほど
3.2mm径のドリル刃	4～6回転ほど
9.5mm以上のドリル刃	16～20回転ほど

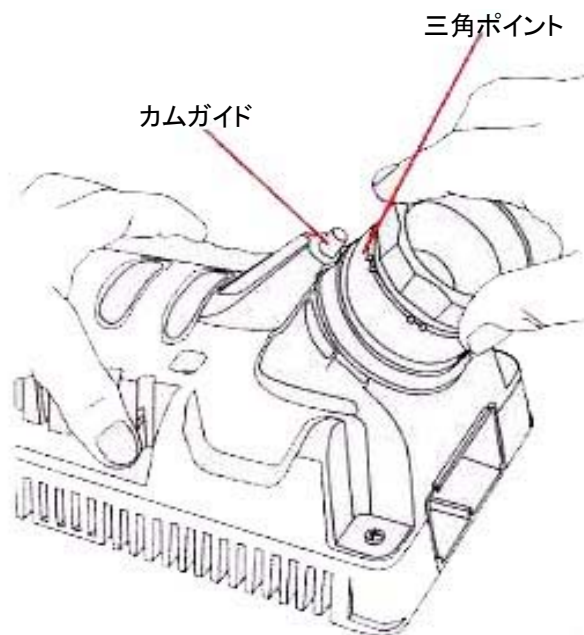
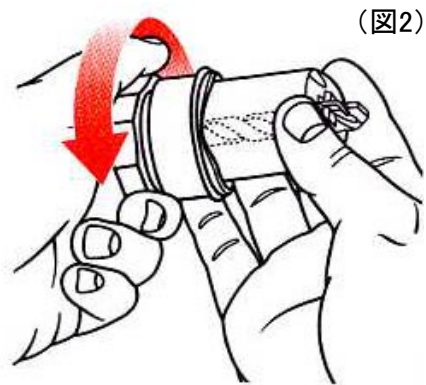
太いドリル刃を研磨する時

3/8"から3/4"のビットを研磨するときは20回以上の半回転が必要です。

コンクリートドリルの研磨



1. チャックにコンクリート用ビットを差込み
コンクリート刃の根元にドリル固定爪が
当たるところで(図1)チャックノブを
反時計周りに回して、ビットをしっかり
固定します(図2)



2. カムガイドと三角ポイントを真っすぐに
合わせて、チャックをシャープニングポートへ
差し込みます
3. コンクリートドリルの場合はチャックは
回転させず、軽くダイヤモンドホイールに
押し付けるような感覚で研磨を行なって
ください
4. この作業を両方の三角ポイント面で行い、
研磨状態を目で確認しながら作業を
行ないます
5. ビットの両面がフラットで同じように
研磨されていれば、作業は終了です

メンテナンス

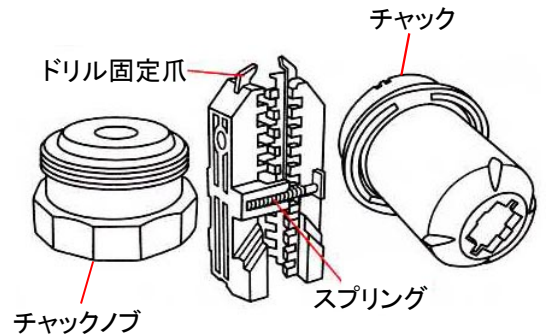
ドリルを20～25本研磨すると研磨屑がコンパートメントに溜まります。
研磨屑は作業能力を落しますので機械寿命を保つためにもこまめにきれいにしてください。
注意: クリーニング、メンテナンスする前に電源からプラグを抜いてください。

① 本体の清掃

研磨ホイールカバーの取り外します。
本体の中の研磨屑を出し、小さいブラシで清掃してください。
(研磨屑は適切に廃棄してください。)

② チャックの清掃(チャックは分解できます)

圧縮空気でチャックノブから先端までブローしてください。
20～25回の研磨でチャックを分解して清掃します。
・チャックを真っ直ぐにしてチャックノブを外します。
・スプリングやドリル固定爪部分は外さないでください。
・小さいブラシや布で汚れを取り除きます。



③ ダイヤモンドホイールの交換

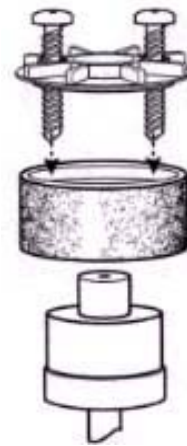
交換する前にホイールを逆さまに付け替えてください。
1個で200回以上の研磨が可能です。

交換時期

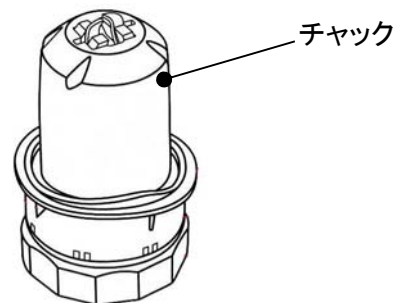
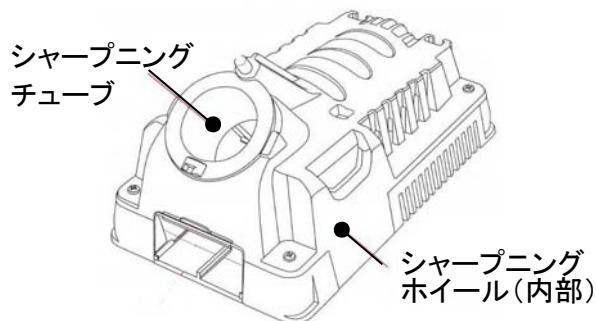
- ドリル刃が焼け付いたりチャックを回しても先端が変わらない時
- 研磨ホイールに指で触れても滑らかな時
- 研磨時にチャックを回転させる回数が多すぎる

交換方法

- 電源からプラグを抜いて本体が冷めていればカバーを外します。
- 付属のレンチでホイールの回転を止めながら
- プラスドライバーでネジ2個を外します。
- 摩り減ったホイールをひねって持ち上げ軸から外し新しいホイールをはめてネジで止めます。
(締め過ぎないでください。)
- 機械を回す前にレンチを取りカバーを戻してください。



- 当製品の本体に付属するチャックやシャープニングチューブ等はプラスチック製品です。何回もドリル研磨をしているうちに接触部分が摩耗していきます。摩耗したままのこれら 部品を使いますと正確な研磨ができなくなりますので、交換してください。



株式会社 エスコ
本社 / 〒550-0012 大阪市西区立売堀3-8-14
TEL (06)6532-6226 FAX (06)6541-0929