

取扱説明書

ペーパードリル
P-1015

ご使用の前に「取扱説明書」を必ず熟読してください。








なお、「取扱説明書」は大切に保管してください。

注意























	本機を、ぐらついたり傾いたりしている不安定な場所に設置しないでください。落ちたり倒れたりして、けがの原因となることがあります。
	錐が回転している時は危険ですので、手や物は絶対に近づけないでください。
	穴あけ直後の錐は熱くなっていますので、さわらないでください。やけどの原因となります。
	紙以外の物、また、ステープラー針等の異物の付いた用紙などに使用しないでください。無理に穴をあけると、故障したり、けがの原因となることがあります。
	一度穴あけしたところを少しずらせて半欠きしないでください。故障やけがの原因となることがあります。
	錐の交換は電源スイッチを必ず切ってから、取扱説明書にしたがって行ってください。けがの原因となることがあります。
	使用後は必ず電源スイッチを切ってください。また、長時間ご使用にならない時は、安全のためプラグをコンセントから抜いてください。
	表示された電圧以外では使用しないでください。また、タコ足配線をしないでください。
	修理や分解は、感電や故障の原因となることがありますので、メーカーに依頼してください。
	お子さまの使用はさけてください。また、お子さまの手の届かない場所に設置してください。けがの原因となることがあります。

* 色彩及び形状などを変更する場合があります。

附 属 品

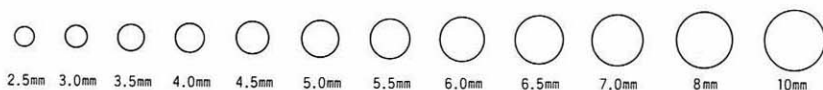
 錐 5.5・6.0% 各1本	 千枚通し 1本
 研磨器 1個	 パラフィン 1本
 保護板 5枚	 オイルストーン 1個
 錐外しレバー 2本	クリヤーケース 1枚

用途に応じたピッチをお選び下さい

穴数	ピッチ (mm)				規格
3穴		108			USA 3穴
4穴		57			B-5判 4穴
26穴		9.5			B-5判 JIS26穴
30穴				→	A-4判 JIS30穴
4穴		70			A-4判 4穴
22穴		12.7			→ コンピュータースラッシュホール 22穴
2穴		80			JIS2穴
4穴					4穴
1穴					自由位置

錐の種類

ペーパードリル用錐には下記の種類の穴径があります。



定 格

外 寸	巾505%×奥行415%×高さ590%		重 量	23kg
モーター	電 源	交流50・60Hz、100V、150W	テーブル寸法	470%×240%
	回転数	1500r.p.m 1800r.p.m	穴あけ能力	最大50%
コード	ビニールコード3m		穴あけ奥行	最大50%

ご使用の順序

1. ハンドルを取り付ける

ハンドル取付部にハンドルを最後までしっかりセットしてください。

2. 錐をドリルホルダーに差し込む

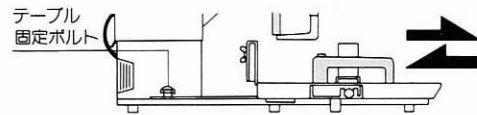
スイッチをいれずに差し込んでください。

3. 錐のおりる寸法を調節する

錐調節ボルトを少しゆるめ、錐先が保護板に当たるまでハンドルを降し、そのままの状態ですべて調節ボルトを強く締めてください。

4. 穴あけする位置に錐をあわせる

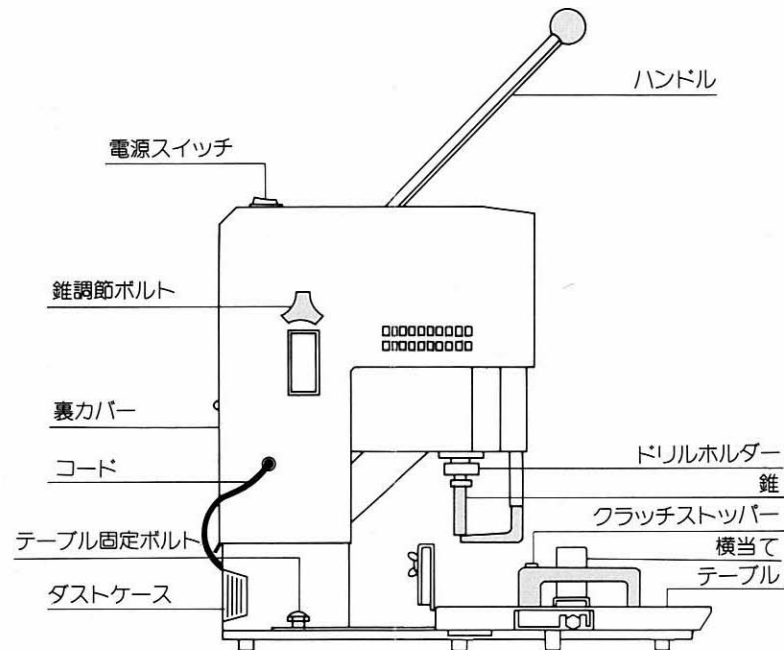
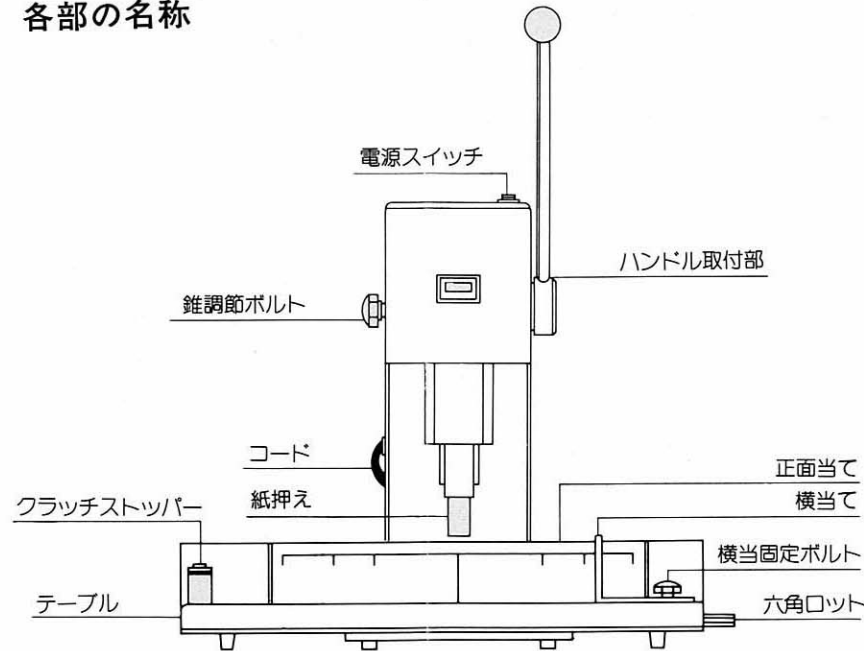
- 奥行はテーブル固定ボルトをゆるめると前後に動きます。位置決め後はボルトを締め付けてください。
- 左右の動きはクラッチストッパーを押えたまままで自由に動きます。



5. 規格寸法に六角ロットをあわせる

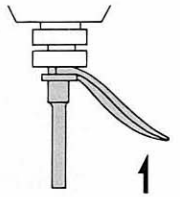
- 左手でクラッチストッパーを押し、右手で六角ロットを回し希望の規格寸法にあわせてください。
- 多孔式の場合はクラッチストッパーを押した状態でテーブルを右側いっぱいによせて紙の左端から順次穴あけしてください。

各部の名称



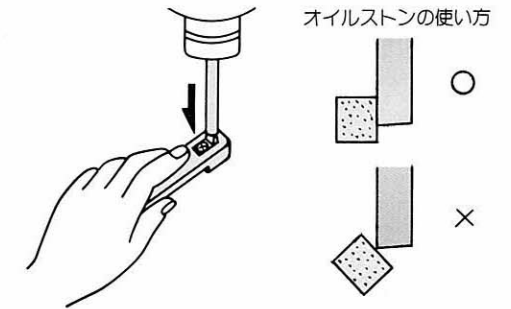
6. 錐の外し方

錐外しレバーを図の様に錐の溝へはめこみ上方にこじあげてください。かたくてはずれない場合は2本を左右同時に使ってください。



7. 錐の研磨方法

研磨器を置き、スイッチをいれずにハンドルを降し、研磨器の先が錐の中に入る様に位置をきめ、スイッチをいれてから再度ハンドルをゆっくりと軽く降してください。ピーと音がして瞬時に研磨できます。研磨後は錐先のカエリ(バリ)をオイルストーンで回転させたまま、図の様にしておってください。切りくずが少々飛びますのでご注意ください。



穴あけ時の注意事項

1. 穴あけは途中でやめず一気にしてください。
2. 穴あけが重と感じたら無理をしないで錐をはずし、千枚通しでフズを取り出し研磨してください。錐が焼けつき、クズつまりの原因になります。
3. クズは後方のダストケースにたまりますので適時取り出し、クズを捨ててください。
4. 用紙に最後まできれいに穴があかないときは、保護板を順次お取り替えください。

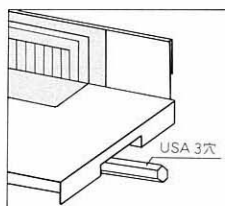
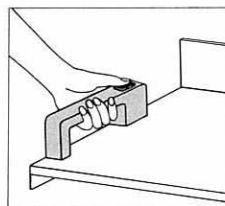
錐とテーブルの芯がズレている時の調整方法

輸送中等のショックで正面当て目盛と錐の中心がズレる場合がありますので、大変お手数ですが下記の要領で調整して頂きます様お願い致します。

1. ドリルホルダーに錐を取り付けてください。
2. テーブル固定ボルトをゆるめて一番手前まで引いてください。
3. テーブルを中心にセットしてください。

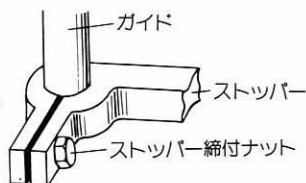
方法

- 六角口ツットをUSA 3穴にセットする。
- 右図のようにクラッチストッパーを押し、テーブルをほぼ中央へ移動させる。
- クラッチストッパーをはなし、テーブルを少し左右に動かすとクラッチが入りテーブルはセンターにセットされます。



4. 裏側のカバーを上にあげてストッパーをゆるめてください。

市販のスパナを用意してください。裏側のカバーは中央が丁番になっていますので上にあげてください。ストッパー締付ナットを約1回転下へゆるめると、本体はガイドを中心に左右に動かせます。(ゆるめすぎますと、本体が上にあがりますので注意してください)



17を使用してください

5. 錐と正面当てのセンターを合わせてください。

錐と正面当てのセンターを合わせにくい場合は、紙押えの中心と正面当ての中心を合わせてください。

6. 最後にストッパー締付ナットを強くしめると完了です。

ご質問やご相談につきましては、下記の
相談窓口にお問い合わせください。

お客様相談窓口

- 東京 ☎(03)5820-2031
- 大阪 ☎(06)6946-3931

株式会社 **LIHIT LAB.**

本 社 〒540-8526 大阪市中央区農人橋1丁目1-22
TEL.06(6946)2525 FAX.06(6946)2526