

取扱説明書

電動パンチ
P-2002

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、タコ足配線をしてください。
	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。

特 長

- **簡単な操作**——高性能、しかも構造が単純化され、女性でも片手で操作できます。
- **穿孔速度は秒速**——32mmの厚さの書類をわずかに一秒で穴あけします。8cm間隔の操作が簡単です。
- **最高の切れ味**——錐は特殊鋼、内外径とも高精度の仕上げ、芯振がなく最高の切れ味です。
- **中空式**——抜きかすは上部のダストフードにたまりません。

定 格

外 寸	巾300mm×奥行280mm×高さ305mm		重 量	7.9kg
モーター	電 源	交流50・60Hz、100V、75W	テーブル寸法	297mm×182mm
	回転数	2800 r.p. m 3380 r.p. m.	穴あけ能力	最大32mm
コード	ビニールコード2m		穴あけ奥行	最大20mm

附 属 品

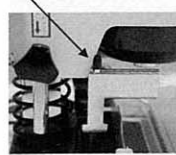
錐6mm.....	1	パラピン.....	1
錐外しレバー.....	2	オイルストーン.....	1
研磨器.....	1	ツールバック.....	1
千枚通し.....	1	クズトリ棒.....	1
保護板.....	10		

プロテクターの外し方

① 錐の取付け取外しの時は、プロテクターを外して下さい。



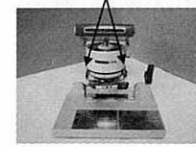
② キャップを上方向に抜いて下さい。



③ 錐の取付け後は、プロテクターの両端をはめてキャップを差込んで下さい。



④ 安全の為プロテクターを必ず取り付けてご使用下さい。



ご使用の順序

錐を取付けて下さい
錐の太い方を上にして強く上方に差し込んで下さい。

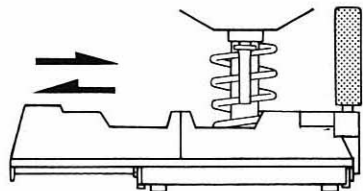
かならずアジャストを
錐の取り付けが終了と次にアジャストボルトを十分にゆるめ、錐の刃先がテーブル面の保護板（黒い矩形の板紙）に軽く喰い込むまでハンドルを降ろし、そのままアジャストがベースの面に当たったところでボルトを強く締め付けて下さい。

クリップを開けて下さい
グリップを後方に倒すとクリップが開いた状態でセットされます。

二つ穴をあけるときは
テーブル左右寸法はJISのA4サイズと同じです。B5・A5の場合は、テーブルの各々の刻印に合わせて下さい。その他のサイズは穴あけする紙の一番上の一枚に左右中心の折目をつけ、テーブルの正面当て中央の中心線にその折目を合わせ、紙の前面は正面当てにぴったりと添うように揃え、ずれないように片手で押えながらグリップを元にもどして下さい。紙は完全にセットされます。（一回に穴あけ出来る紙の量は厚さにして32%以内です）

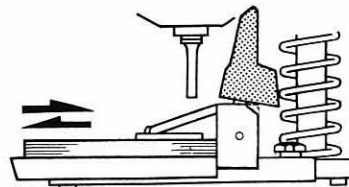
二つ穴の間隔

8cm間隔の穴をあけるときは、ベースの側面にあたるまでテーブルを右、左に移動させて下さい。右側に移動させて左の穴を、左側に移動させて右の穴をあけます。このように左右にそれぞれいっぱい当たるまで移動させると、8cm自動定点装置によって8cm間隔の穴があけられます。5cm、7cm間隔のときは、プレッシャーボードに記されている数字に錐の中心を合せテーブルを左右に移動させてそれぞれ穴あけして下さい。その他任意の間隔にあけるときは、あらかじめ紙に目印をつけ錐の中心を合わせて穴あけして下さい。



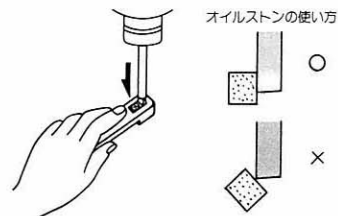
紙の縁から穴までの長さ

紙の縁にあまり接近すぎたり、既にあけられた穴に近づき過ぎると錐が縁や穴をつき破って進みますので曲ったり折れたりしますから最小3%位の間隔をとって下さい。紙の縁から穴までの寸法の調節はテーブルの締付ボルトをゆるめてテーブルを前後に移動させて適当な位置をきめてボルトを締め付けて下さい。



錐の研磨方法

スイッチを入れ図のように付属の研磨器を錐の刃先に真下から水平に上へ押し上げるようにあてると、ピーツと音がして瞬時に研磨は完了します。研磨したままでは錐の刃先にカエリが出ていますから付属のオイルストーンで錐を回転させたまま外周にそって取り去って下さい。



屑を捨てて下さい

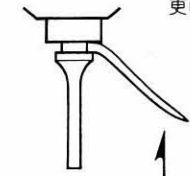
穴あけした屑はダストフードにたまりませんが屑を排出するモーター軸が埋まる程たまると、屑の排出がスムーズにできなくなりますから早い目に捨てて下さい。ダストフードを持ち上げると簡単にはずれます。捨ておいたらもとの位置に完全にはめ込んで下さい。

スイッチを入れ一気に穴あけして下さい
穴あけされる穴の位置がきまればスイッチを入れ途中でとめず一気にハンドルを降して下さい。紙質によって多少違いますが約1秒で穴あけは終了します。

錐先より煙が出るようなときは
ハンドル操作を途中でとめたり時間をかけ過ぎたり無理な穴あけを続けると錐先より煙が出ます。さらに穴あけを続けようとすると錐が折れてしまいますからこのような時はすぐ穴あけを止めて錐を外し千枚通し（付属品）で錐につまっている屑を完全にとり出して下さい。

錐の外し方

錐外しレバーの先端凹部を図のように錐の溝にはめこんで上方にこじて下さい。錐は抜けても落ちないときがあります。更にこじるとレバーを痛めますからご注意下さい。一本のレバーではずれないときは二本のレバーを左右同時に使って下さい。



ご使用後は出来るだけ錐を外して下さい
穴あけ時に発生する熱によって湿気を呼び錐の差込部が錆びつきやすからご面倒ですがご使用後は錐を外して下さい。

紙の最後がキレイに切れないとき

錐によって保護板（テーブル面の黒い矩形の板紙）が凹んで痛みますから適当に裏返してご使用下さい。

錐の刃先を時々調べて下さい

やわらかな紙の穴あけにも重く感じたり、穴あけた時紙が錐について上がったり、長時間のご使用時には時々錐の刃先を研磨して下さい。

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