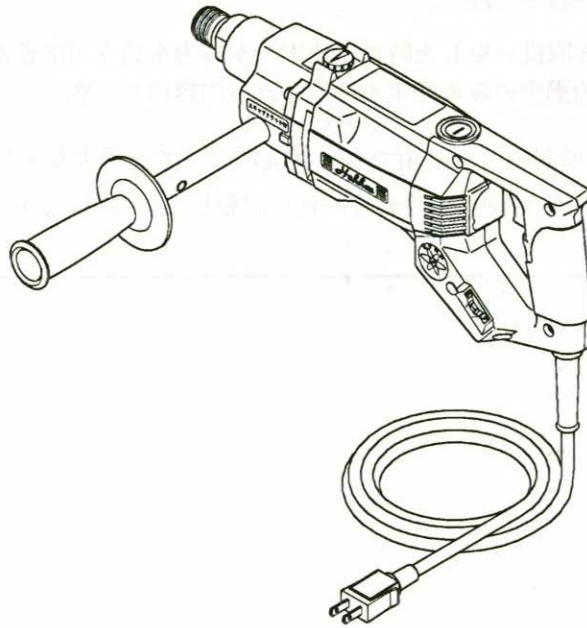


乾式コアードリル

型式 HDD - 120

取扱説明書



⚠ 警告

- ◎ ご使用前に、この「取扱説明書」すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
- ◎ お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

Hakken®

注意文の「⚠ 警告」、「⚠ 注意」の意味について

ご使用上の注意事項は「⚠ 警告」と「⚠ 注意」に区分していますが、それぞれ次の意味を現します。

⚠ 警告 : 誤った取扱いをした時に、使用者が死亡または、重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

⚠ 注意 : 誤った取扱いをした時に、使用者が障害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

なお、**⚠ 注意** に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので、必ず守ってください。

目 次

	ページ
1. 警告 および 注意	
【1】 電動工具の安全上のご注意	1
【2】 乾式コアドリルの使用上のご注意	4
【3】 乾式コアービットの使用上のご注意	6
2. 各部の名称	8
3. 仕様	8
4. 標準付属品	9
5. 用途	9
6. オプション品 <i>(別売)</i>	10
7. 使用時全体図 および 仕様	
【1】 標準仕様時	11
【2】 Cロッドチャックアダプタ使用時	12
【3】 自在ハンドルリング使用時	12
8. 使用方法	
【1】 サイドハンドルの取付け	13
【2】 乾式コアービットの取付け	13
【3】 穴あけ案内溝の切削	14
【4】 集じんパッド・集じん袋の取付け	16
【5】 穴あけ作業	17
【6】 穴あけ作業終了	19
9. 作業中のトラブルと対策	
【1】 作業中のトラブルと対策方法	20
【2】 乾式コアービットがロックした場合の解決方法例	21
10. コアー抜きワイヤーの使用法	22
11. 保守・点検修理	
【1】 作業前点検	23
【2】 保守	23
【3】 定期点検	23
【4】 修理について	24
12. 製品の保管	24

1. 警告および注意

- ◎ 火災・感電・けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「電動工具の安全上のご注意」「乾式コアードリルの使用上のご注意」「乾式コアービットの使用上のご注意」を必ず守ってください。
- ◎ ご使用前に、この「警告および注意」すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
- ◎ お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

【1】 電動工具の安全上のご注意

警告

1. 作業場は、いつもきれいに保ってください。
 - ◎ ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。
2. 作業場の周囲状況も考慮してください。
 - ◎ 電動工具は、雨中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。
 - ◎ 作業場は十分明るくしてください。
 - ◎ 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。
3. 感電に注意してください。
 - ◎ 電動工具を使用中、身体をアースされているものに接触させないようにしてください。
(例えば、パイプ・暖房器具・電子レンジ・冷蔵庫などの外枠)
4. 子供を近づけないでください。
 - ◎ 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
 - ◎ 作業者以外、作業場へ近づけないでください。
5. 使用しない場合は、きちんと保管してください。
 - ◎ 乾燥した場所で、子供の手の届かない高い安全な所または、錠のかかる所に保管してください。
6. 無理して使用しないでください。
 - ◎ 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。
7. 作業に合った電動工具を使用してください。
 - ◎ 小型の電動工具やアタッチメントは、大形の電動工具で行う作業には使用しないでください。
 - ◎ 指定された用途以外に使用しないでください。

 警告

8. きちんとした服装で作業してください。

- ◎ だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻込まれる恐れがありますので着用しないでください。
- ◎ 屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をお勧めします。
- ◎ 長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。

9. 保護めがねを使用してください。

- ◎ 作業時は、保護めがねを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

10. コードを乱暴に扱わないでください。

- ◎ コードを持って電動工具を運んだり、コードを引張ってコンセントから抜かないでください。
- ◎ コードを熱・油・角のとがった所に近づけないでください。

11. 加工する物をしっかりと固定してください。

- ◎ 加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。

12. 無理な姿勢で作業をしないでください。

- ◎ 常に足元をしっかりとさせ、バランスを保つようにしてください。

13. 電動工具は、注意深く手入れをしてください。

- ◎ 安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
- ◎ 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
- ◎ コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店または、コンセック各営業所に修理を依頼してください。
- ◎ 延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
- ◎ 握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースが付かないようにしてください。

14. 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。

- ◎ 使用しない、または、修理する場合。
- ◎ 刃物・といし・ビットなどの付属品を交換する場合。
- ◎ その他危険が予想される場合。

15. 調節キーやレンチなどは、必ず取りはずしてください。

- ◎ 電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。

 警告

16. 不意な始動は避けてください。

- ◎ 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
- ◎ プラグを電源に差込む前に、スイッチが切れていることを確認してください。

17. 屋外使用に合った延長コードを使用してください。

- ◎ 屋外で使用する場合、キャブタイヤコードまたは、キャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。

18. 油断しないで十分注意して作業を行ってください。

- ◎ 電動工具を使用する場合は、取扱方法・作業の仕方・周りの状況など十分に注意して慎重に作業してください。
- ◎ 常識を働かせてください。
- ◎ 疲れている場合は、使用しないでください。

19. 損傷した部品がないか点検してください。

- ◎ 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また、所定機能を発揮するか確認してください。
- ◎ 可動部分の位置調整および締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他運転に影響を及ぼす全ての箇所に異常がないか確認してください。
- ◎ 損傷した保護カバー・その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店または、コンセック各営業所に修理を依頼してください。スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店または、コンセック各営業所で修理を行ってください。
- ◎ スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は、使用しないでください。

20. 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。

- ◎ 本取扱説明書およびコンセックカタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因となる恐れがあるので使用しないでください。

21. 電動工具の修理は、専門店で依頼してください。

- ◎ 本製品は、該当する安全規格に適合していますので改造しないでください。
- ◎ 修理は、必ずお買い求めの販売店または、コンセック各営業所にお申し付けください。修理の知識や技術のない方が修理しますと、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因となります。

【2】 乾式コアードリルの使用上のご注意

⚠ 警告

1. 乾式コアービットの取扱説明書をよく読み、指示に従って正しく使用してください。
2. 引火や爆発の恐れのある場所では使用しないでください。
◎ 乾式コアービットは、使用中に火花を発生することがあります。埋設されているガス管・電線には注意してください。
3. 電線管などの埋設物に注意してください。
◎ 電気が流れている電線や電線管などに接触すると感電する恐れがあります。
◎ 壁・床などに穴あけを行う場合は、埋設物のチェックを行ってください。
4. 高所での作業は、関係法令に従って作業してください。
◎ 安全な足場を確保して、足場より1.5m以上での作業はしないでください。
◎ 高所での作業の場合は、安全で安定した場所に置くようにしてください。
5. 床面の貫通穴あけ時は、階下の安全面に注意してください。
◎ 貫通穴あけ時は、貫通時に切削コアーが乾式コアービット内から抜け落ちたりすることがありますので、人や物にあたらないように、防護対策や処理方法を行ってから、作業を始めてください。
6. 作業者は、保護めがね・防じんマスク・耳せんなどの保護具を着用してください。
7. 漏電遮断器の設置してある電源を使用してください。
8. 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。
◎ 表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、けがの原因になります。
9. サイドハンドル・ハンドルジョイントは必ず取付けてください。
◎ 穴あけ中は、乾式コアードリルに大きな回転反力がかかります。特に、切込み時や鉄筋の切り始めには注意してください。
10. 集じんパッド・集じん袋は必ず使用してください。
◎ 作業中に切り粉が飛散して、モータ内部にほこりなどが入るのを防止するためにも、集じんパッド・集じん袋は必ず使用してください。
◎ 集じんパッド・集じん袋を使用する時は、空気漏れなどがないように粘着テープなどでしっかりと取付けてください。
11. メインシャフトは、ガタや振れがないことを確認してください。
◎ メインシャフトの振れが大きいと、乾式コアービットが破損し、けがをする危険があります。
12. 乾式コアービットは、メインシャフトにしっかりと取付けてください。

 警告

13. 絶対に片手で穴あけを行わないでください。

◎ ハンドル・サイドハンドルを持って、乾式コアドリルをしっかり固定できるようにしてください。

14. 床面穴あけ時は、切り粉の排出対策を行ってください。

◎ 床面穴あけでは、壁面穴あけにくらべて、切り粉の排出状態が極端に悪くなります。バキューム装置やエアークンプレッサなどで、強制的に切り粉を排出してください。

15. 穴あけ面に対して直角になるように、穴あけを行ってください。

◎ 穴あけ面に対して角度をつけて穴あけを行うと、乾式コアドリルが安定せず非常に危険ですので、絶対に角度付き穴あけは行わないでください。

16. 回転中のメインシャフト・乾式コアービットには絶対に触れないでください。

◎ 回転中の乾式コアービットやメインシャフトには、手や身体を近づけないでください。巻込まれたり、けがをする恐れがあり危険です。

17. モータの風穴をふさいだり、風穴に物を入れたりしないでください。

18. 異常時にはただちにトリガースイッチを切ってください。

◎ 使用中に乾式コアービットが止まったり、異常な音・振動が発生した時は、ただちにスイッチを切ってください。


19. トリガースイッチを粘着テープや針金などで、スイッチが入った状態に固定して使用しないでください。

20. 最大穴あけ深さ200mmを超えないでください。

◎ 中間ロッドなどを取付けて、深さ200mm以上の穴あけを行わないでください。

21. 貫通穴あけをする場合は、貫通する直前に推力(押付け力)を弱めてください。

◎ 貫通時の勢いで身体が不安定になったり、飛散した切削片があたって、けがをする危険があります。また、貫通時に切削コアーが抜け落ちて、けがをする危険があります。


 注意

1. センターピンを必ず使用してください。

◎ 切込み時には、必ずセンターピンを使用してください。使用しないで切込みを行うと、ガタつき、乾式コアービットが損傷する恐れがあります。

2. 乾式コアービットの取付ねじ部にはグリースを塗布してください。

◎ 乾式コアービットをメインシャフトに取付ける時、ねじ部にグリースを塗布してください。作業後の取りはずしが容易になります。

 注意

3. 穴あけをする時は必ず送風を行ってください。
◎ 乾式コーアビットは加熱すると、寿命が短くなり切削能率も低下しますので、必ず送風を行ってください。
4. 穴あけ作業は回転が上がってから行ってください。
◎ 穴あけ作業はスイッチを入れ、乾式コーアビットの回転が完全に上がってから行ってください。
5. 穴あけ途中で乾式コーアビットの回転を止めたり、乾式コーアビットをロックさせたりしないでください。
◎ 乾式コーアビットの刃先の破損や、乾式コーアドリルの破損の恐れがあります。
6. 穴あけ途中で、乾式コーアドリルを無理に押付けたり、こじったりして、スリップクラッチを頻繁に作動させないでください。(作動時間を2秒以内にします。)

【3】 乾式コーアビットの使用上のご注意

 警告

1. 当社指定の乾式コーアドリルに取付けて使用してください。
2. 乾式コーアビットにひび割れ・欠け・変形がないことを目視や手で確認してください。
3. 乾式コーアビットのチップ(刃部)・シャンク部に異常摩耗がないことを確認してください。
◎ 異常摩耗を発見した場合には、絶対に乾式コーアビットを使用しないでください。乾式コーアビットが破損し、けがをする危険があります。
4. 乾式で使用してください。
◎ 注水しますと切り粉の排出が悪くなり、穴あけできなくなる場合があります。
5. 急激なこじり・大きな衝撃などを与えないでください。
◎ 乾式コーアビットの刃部の破損やシャンク部が変形する原因となり危険です。
6. 乾式コーアビットを落としたり、ぶついたりしないでください。乾式コーアビットの振れ原因となり、乾式コーアドリル・乾式コーアビットが破損することがあります。

 警告

7. 切れ味が悪くなった時は、目立て(ドレッシング)をしてください。そのまま使用すると異常過熱となり、乾式コービットが破損し、けがをする危険があります。

[目立て(ドレッシング)のやり方]


粗めの砥石または軟質被削材(コンクリートブロック・レンガ・砂岩)に穴あけをしてください。

8. 作業終了後は、室温にて冷却してから保管してください。

◎ 水や油などをかけて急激に冷却すると、乾式コービット刃部に悪影響を及ぼし、切れ味を悪くする原因となります。

◎ 使用直後の乾式コービットは、高温になっていますので、直接手などで触れないでください。

9. 乾式コービットの形状を変えるような加工をしないでください。

 注意

1. 切り粉の排出を行ってください。

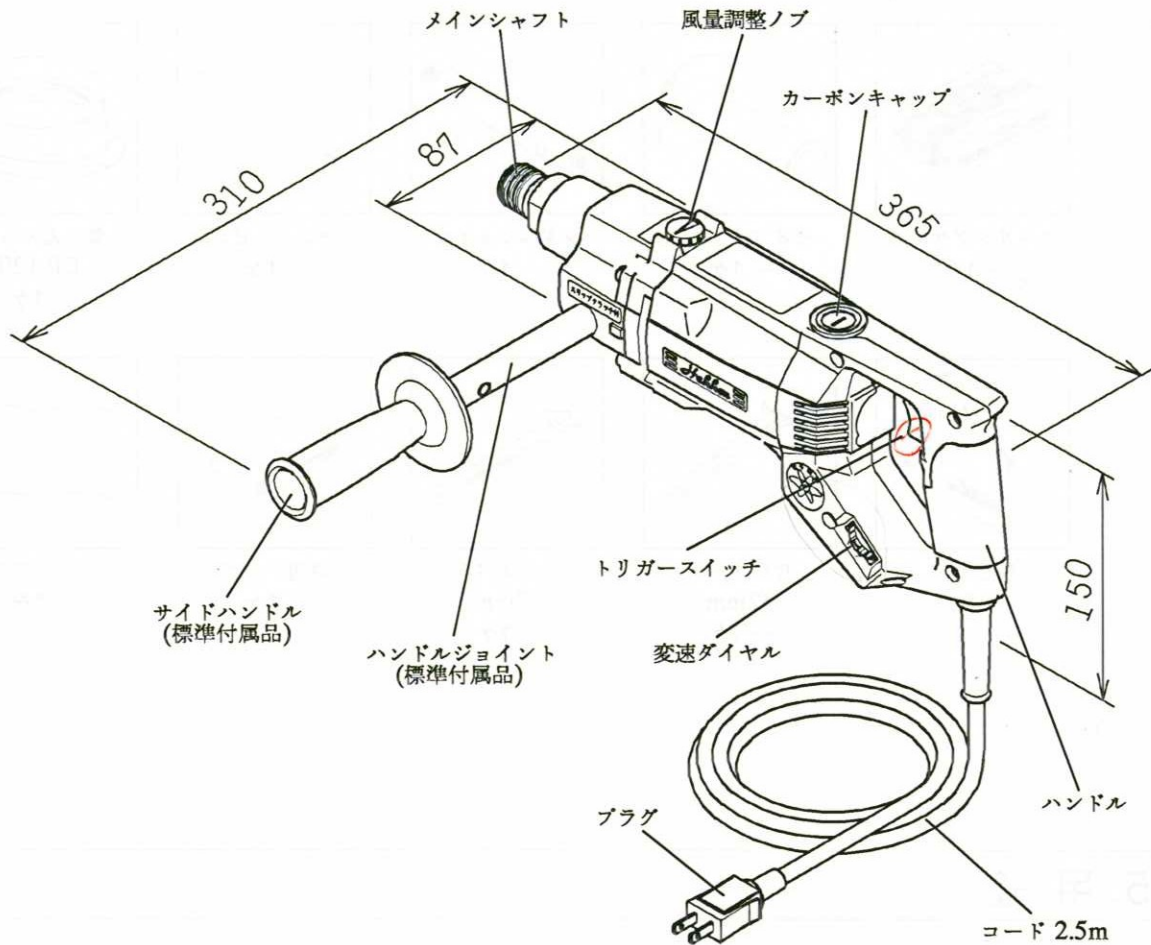
◎ 切り粉の排出状態が悪くなると、乾式コービットの刃部がロックしたり目づまりして、正常な切削ができなくなります。

2. 乾式コービットをキャリングケース以外で保管する場合は、落下や衝撃が加わる恐れのない場所に整頓して保管してください。

3. 乾式コービットのチップが摩耗し、切れ味がにぶってきた場合、シャンク部分をヤスリで削ってください。

◎ 削り方は、18ページの「コービットが摩耗したら」を参照してください。

2. 各部の名称



3. 仕様

型 式 名	HDD-120
モ ー タ	単相 直巻 整流子モータ
使 用 電 源	単相交流 50/60Hz 電圧100V
定格電流(30分定格)	8 A
消 費 電 力	760W
始 動 電 流	52 A
無 負 荷 回 転 数	550~1100min ⁻¹ (rpm)
最大コアービット径	✕120 mm
コアービット取付ねじ	Cロッドねじ
重 量-コードを除く-	3.0 kg

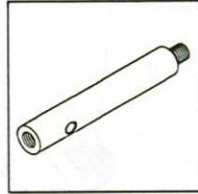
4. 標準付属品



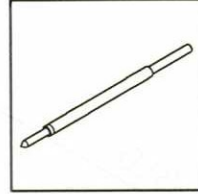
キャリングケース
… 1ヶ



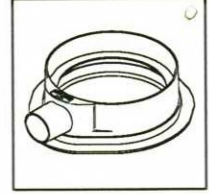
サイドハンドル
… 1ヶ



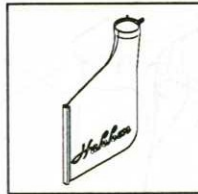
ハンドルジョイント
… 1ヶ



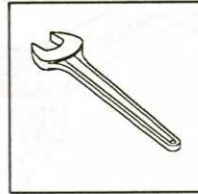
センターピン
… 1ヶ



集じんパッド
DP-120
… 1ヶ



集じん袋
… 1ヶ



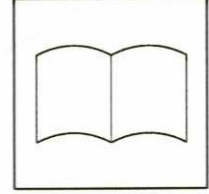
片ロスバナ
32mm
… 1ヶ



片ロスバナ
27mm
… 1ヶ



粘着テープ
… 1ヶ

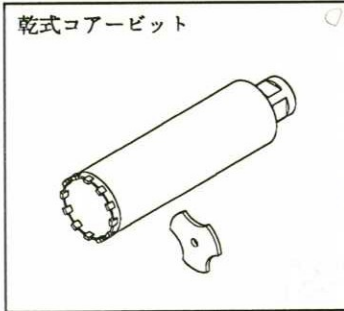


取扱説明書
… 1ヶ

5. 用途

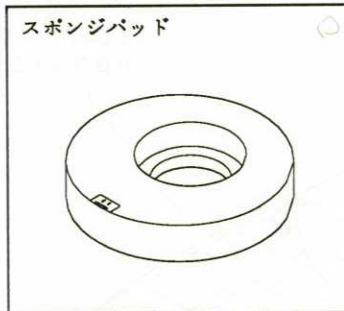
◎ 冷暖房・電気・電話・水道・ガスなどの配線・配管分野での鉄筋コンクリートなどの穴あけ。

6. オプション品 (811)

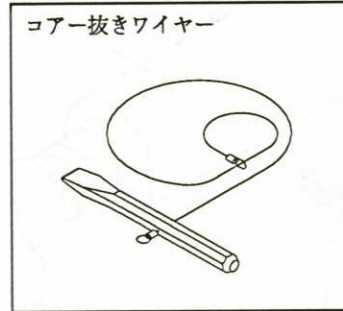


乾式専用の一体式ダイヤモンドコーアビットで、穴あけの大きさに応じて、各種類があります。

呼び径	外径 - 内径 (mm)	有効長 (mm)	全長 (mm)
32	32.5-25.5	200	245
40	40.5-33.5		
52	52.5-45.5		
60	60.5-53.5		
65	65.5-58.5		
70	70.5-63.5		
75	75.5-68.5		
80	80.5-73.5		
90	90.5-83.5		
106	106.5-99.5		
110	110.5-103.5		
120	120.5-113.5		



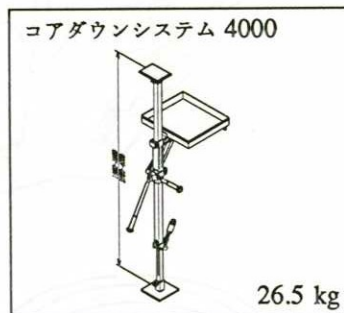
集じんパッドに取付けて切り粉の飛散を防ぎます。ビットの大きさに応じて、各種類があります。



切削コーアの抜取りに使用します。(本取扱説明書22ページに使用方法を記載しています。)



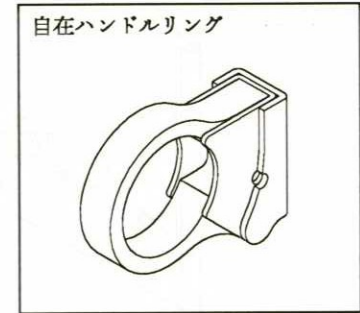
電源電圧が低下している時や、200V電源を100・115・120Vに変圧したい時に使用します。



切削コーアが落下しないように貫通側で支持することができます。また、集排水もできます。



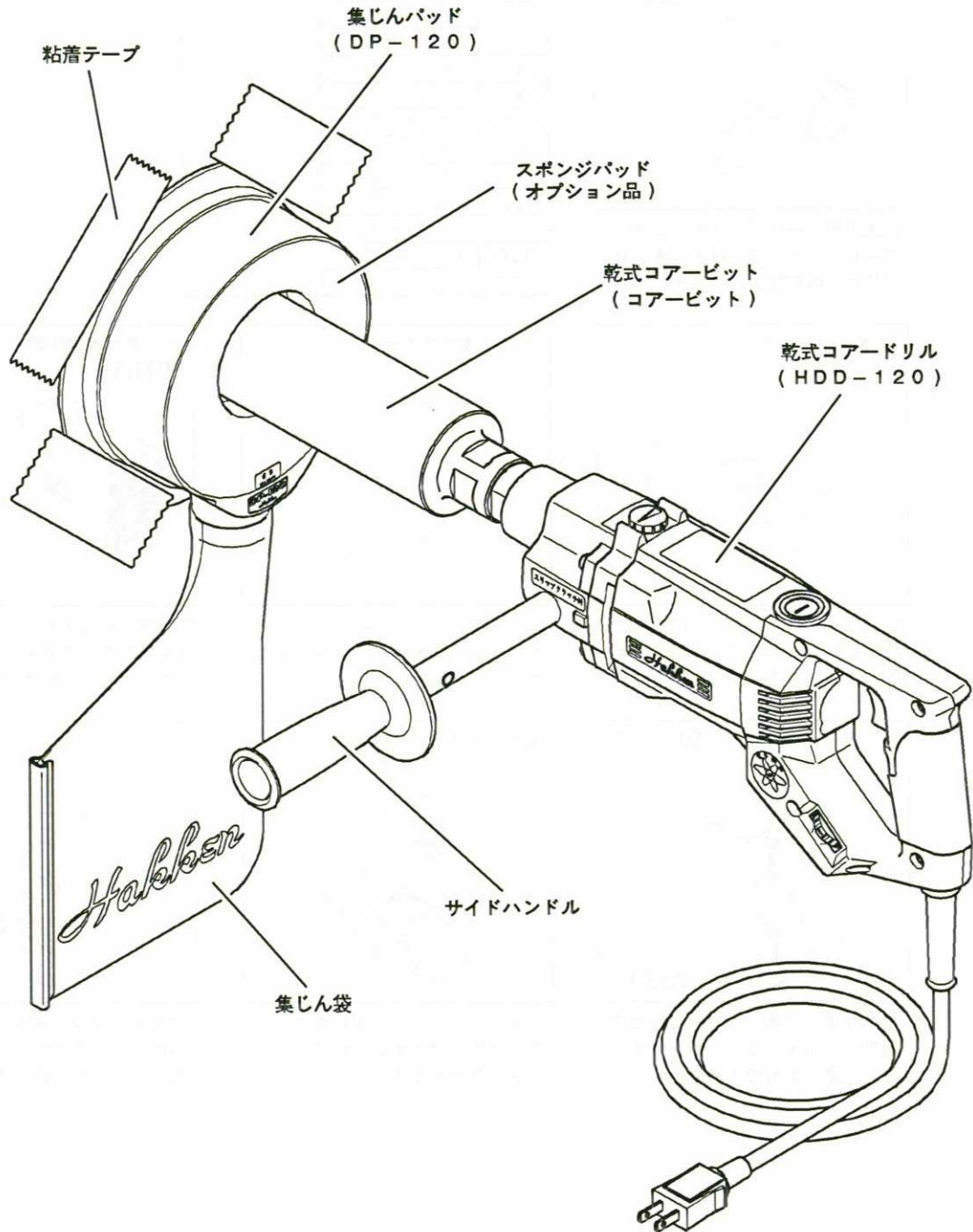
チャック取付け式の刃物を使用する時に取付けます。取付径は1.2~13mmです。



サイドハンドルが固定位置では使いにくい場合に使用します。任意の旋回位置で固定できます。

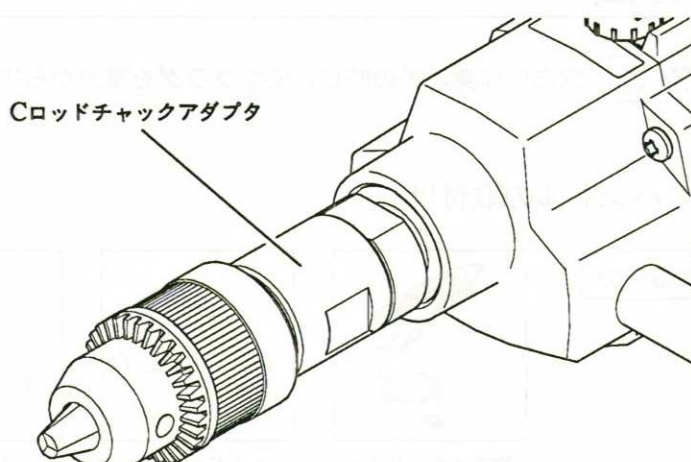
7. 使用時全体図および仕様

【1】標準仕様時



最大穴あけ深さ	200mm
最大穴あけ径	φ120mm

【2】Cロッドチャックアダプタ使用時

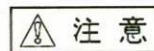
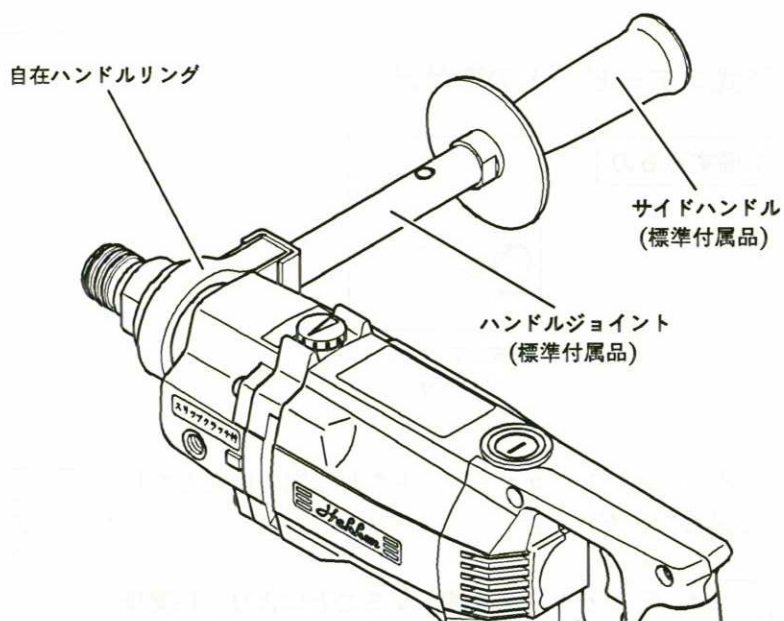


1. チャック可能径は 1.2～13mm です。

2. Cロッドチャックアダプタを使用する場合には、メインシャフト先端よりの送風はできません。


3. チャックする刃物の取扱説明書を良く読み、正しく使用してください。

【3】自在ハンドルリング使用時



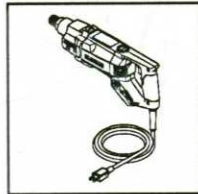
サイドハンドルをしっかりねじ込み、自在ハンドルリングを確実に固定して使用してください。

8. 使用方法

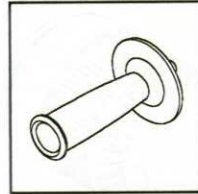
 **警告** 穴あけ作業以外の時は、必ずプラグを電源から抜いてください。

【1】サイドハンドルの取付け

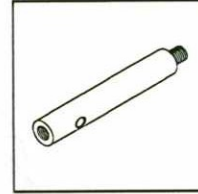
準備するもの



乾式コアドリル
… 1ヶ




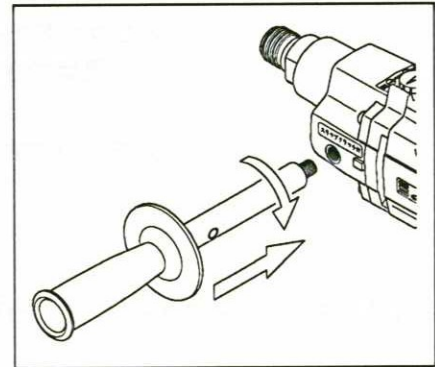
サイドハンドル
… 1ヶ



ハンドルジョイント
… 1ヶ

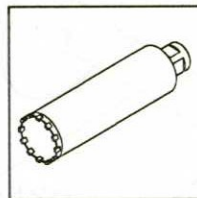
- ◎ サイドハンドル・ハンドルジョイントをギヤケース部の取付穴にしっかりねじ込んでください。

 **警告** コアビットで穴をあけると、大きな力が腕にかかります。必ずサイドハンドル・ハンドルジョイントを取付け、乾式コアドリルをしっかり固定してください。




【2】乾式コアビットの取付け

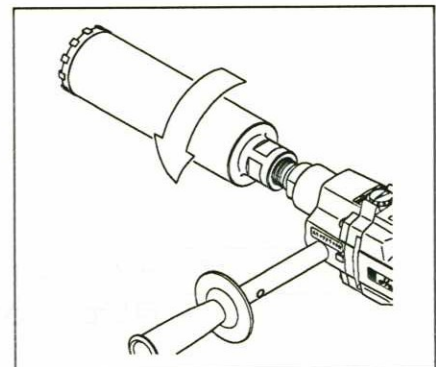
準備するもの



乾式コアビット
… 1ヶ

- ◎ メインシャフトにコアビットをねじ部の根元までねじ込んでください。

 **注意** グリースを塗布することにより、作業後のコアビットの取りはずしが容易になります。

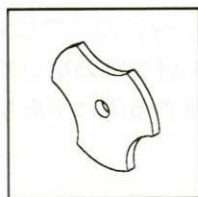


【3】穴あけ案内溝の切削

準備するもの

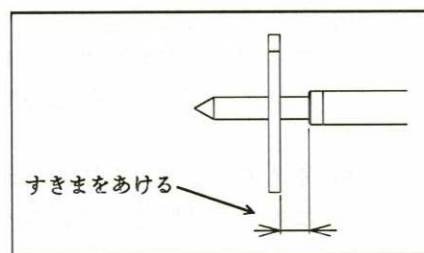


センターピン
… 1ヶ

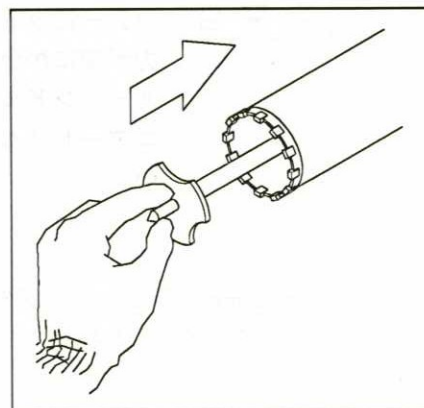


センタープレート
… 1ヶ


- 1) センターピンにセンタープレートを差込んでください。この時、少しすきまをあけておいてください。



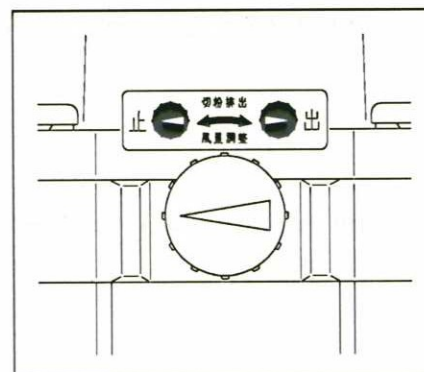
- 2) センターピンをメインシャフトの穴に合わせて差込み、センタープレートをコアビットに押し込んで固定してください。



- 3) 風量調整ノブを回して風量を「止」に調整してください。

 注意

風量調整を「止」にした状態で長時間の穴あけを行わないでください。切り粉の排出ができなくなり、コアビットがかみこみ抜けなくなります。

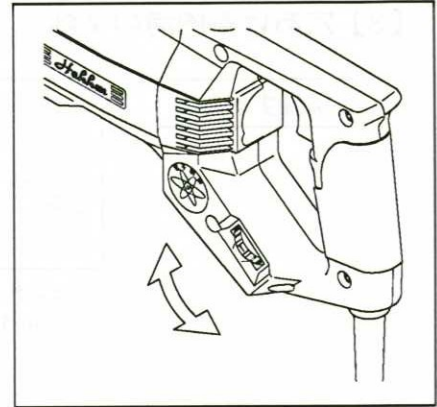


4) 変速ダイヤルを1～2に調整してください。



警告 変速ダイヤルを1～2に調整して、長時間過負荷にて穴あけを行わないでください。モータが焼損する恐れがあります。

5) プラグを電源に差込んでください。

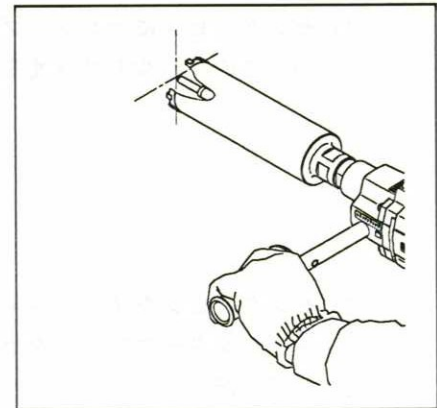


6) 穴あけ中心位置にセンターピンを押しあて、乾式コアドリルがコンクリート面に対して直角になるようにコアービットを押しあててください。

7) サイドハンドルを持ち、コアービットの回転する反力に対して準備をして、スイッチを入れてください。

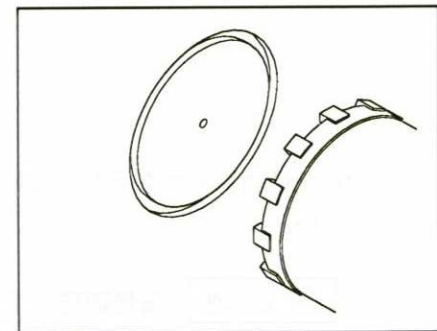


警告 コアービットで穴をあけると、大きな反力が腕にかかります。必ずサイドハンドル・ハンドルジョイントを取付け、乾式コアドリルをしっかり固定してください。

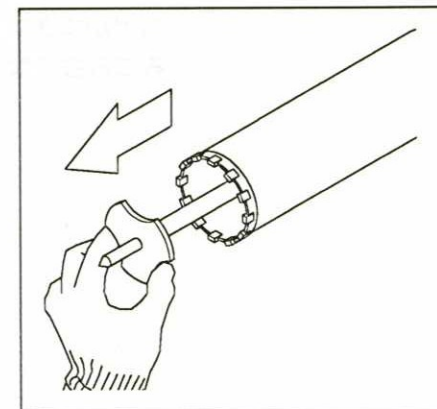


8) 4～5 mmの深さの案内溝を切削したら、スイッチを切りコアービットを抜いてください。

9) プラグを電源から抜いてください。

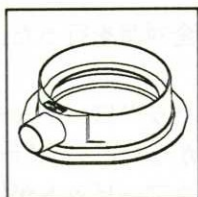


10) センターピン・センタープレートを取りはずしてください。

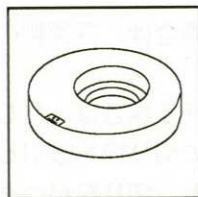


【4】集じんパッド・集じん袋の取付け

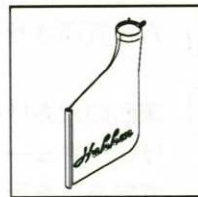
準備するもの



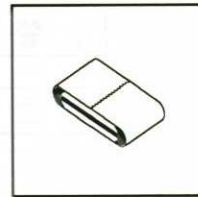
集じんパッド
… 1ヶ



スポンジパッド
… 1ヶ



集じん袋
… 1ヶ



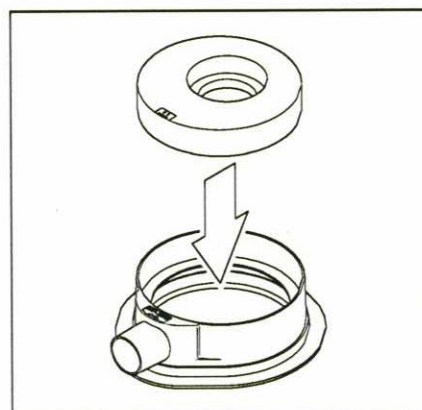
粘着テープ
… 1ヶ

- 1) 穴あけする箇所の周囲の水分・汚れ・コンクリート粉などを、よく拭き取ってください。
- 2) 集じんパッドにスポンジパッドをはめ込んでください。

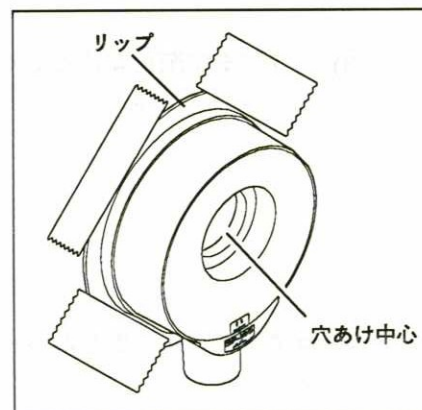


注意

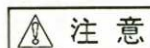
スポンジパッドはコーアビット径に合うものを使用してください。



- 3) 集じんパッドを穴あけ中心に合わせて、リップが穴あけ面に密着するように粘着テープで固定してください。

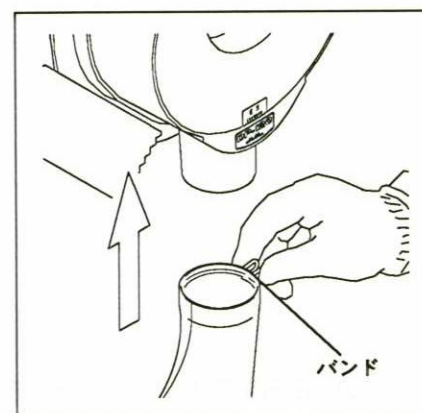


- 4) 壁面での穴あけの場合は、集じん袋のバンドをつまんで、集じん袋を集じんパッドにはめ込んでください。





注意

1. 床面での穴あけの場合は、集じんパッドにバキューム装置を取付けてください。
2. バキューム装置がない場合は、穴あけの途中でエアコンプレッサやチリ吹きなどで、切り粉の排出を行ってください。

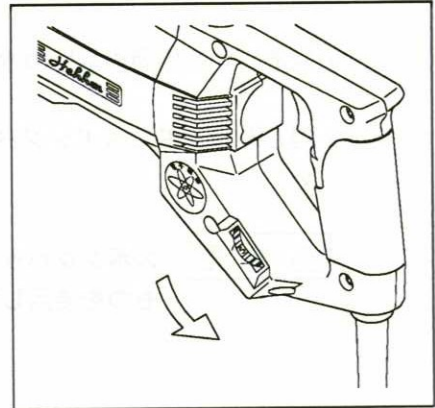


【5】穴あけ作業

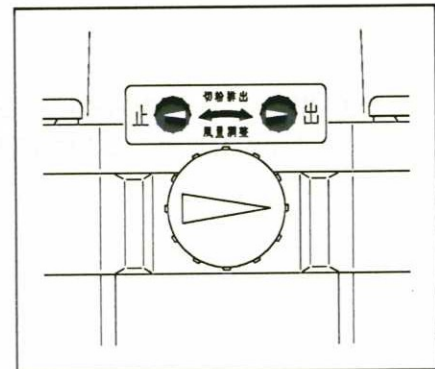
 **警告** 穴を貫通させる場合は、貫通側の安全対策を行った上で作業してください。

 **注意** 床面の穴あけを行う場合は、集じんパッドにバキューム装置のホースを取付け、バキュームで切り粉を吸引しながら穴あけを行ってください。吸引しないで穴あけを行うと、切り粉がつまりコアビットが抜けなくなる恐れがあります。

- 1) コアビット径により、変速ダイヤルの目盛り位置を、4～5に合わせてください。

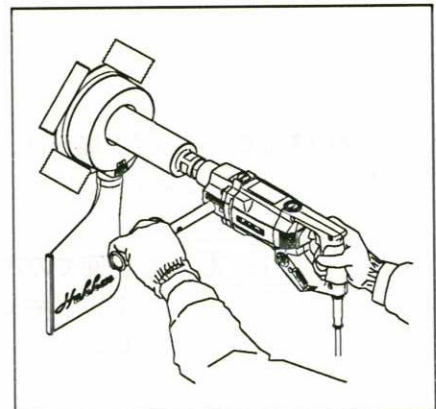


- 2) 風量調整ノブを「出」にしてください。



- 3) プラグを電源に差込んでください。

- 4) コアビットを集じんパッドの穴に差込んでください。



- 5) 案内溝にコアビットをあて、スイッチを入れて一定の推力(押付け力)で穴あけを行ってください。

注意

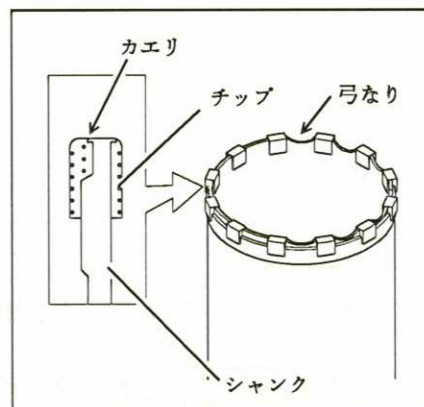
1. 穴あけ途中で鉄筋・異物にあたった時は推力（押付け力）を弱めてください。そのまま押しますとスリップクラッチが作動して、コービットが回転しなくなります。また、コービットの寿命を著しく低下させます。
2. スリップクラッチが作動した時は、すぐに乾式コアドリルを引いてください。（作動時間を2秒以内に）また、スリップクラッチを頻繁に作動させないでください。
3. 鉄筋の切り終わり際には、さらに推力を弱めてください。そのまま押しますと鉄筋にカエリが出て、そのカエリによりコービットが抜けなくなる場合があります。

※ スリップクラッチについて

乾式コアドリルは、スリップクラッチ付ですので、コービットに所定のトルクがかかると、スリップクラッチが作動し、コービットにモータの回転が伝わらないようになっています。

※ コービットが摩耗したら

コービットのチップが摩耗しシャンクの先端と同じ高さになると、切れ味がにぶってくる場合があります。その時は、ヤスリでシャンクのカエリを削り落とした後、弓なりになるようにチップとチップの間を少し削ってください。再び、切削ができます。



- 6) 穴あけ後はスイッチを切り、コービットを穴から抜いてください。抜いた後、コービットの内部を点検し、切削コアが残っている場合は、取除いてから次の穴あけを行ってください。また、集じん袋にたまった切り粉を捨ててください。

警告

1. 穴あけ終了後は、コービットから切削コアが飛び出さないように注意してください。特に高所作業の時は、切削コアの落下に十分注意してください。
2. 切削中・切削直後のコービットは、高温になりますので火傷などには、十分注意してください。

- 7) プラグを電源から抜いてください。

警告

プラグを電源から抜く時は、コードを引張らないでください。濡れた手や手袋で、プラグや電源コンセントに触れないでください。感電する恐れがあり危険です。

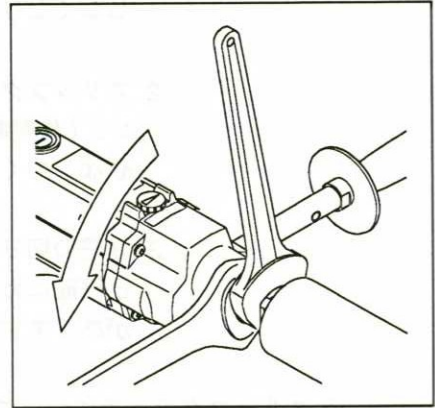
【6】穴あけ作業終了

- 1) 片口スパナ (27mm・32mm) でメインシャフトからコアビットを取りはずしてください。



警告

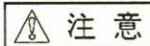
穴あけ直後のコアビットは、高温で危険ですので、直接手で持たないでください。



- 2) 集じん袋のバンドをつまみ、集じんパッドから集じん袋を取りはずしてください。



- 3) 粘着テープをはぎとり、集じんパッドを取りはずしてください。



注意

集じんパッドを取りはずす時は、集じんパッド内の切り粉が飛散しないよう注意してください。

9. 作業中のトラブルと対策

【1】作業中のトラブルと対策方法

作業中に異常を感じたら、ただちにスイッチを切って、安全な状態で、下表にて原因の調査を行ってください。

トラブル	原因	対策方法
コービットの回転が止まった	コービットがロックした	『コービットがロックした』の項を参照
	スリップクラッチが作動した	
	ギヤケース部の故障	修理
	モータが停止した	『モータが停止した』の項を参照
コービットがロックした	鉄片または切り粉などが、切削コーとコービットの間に挟まっている	解決方法例 本取扱説明書 21ページの【2】を参照
モータが停止した	停電した	
	プラグが電源から抜けている	
	電源ブレーカが作動した	『電源ブレーカが作動した』の項を参照
	カーボンブラシの異常	カーボンブラシの点検・交換 本取扱説明書 24ページを参照
	モータ部の故障	修理
振動が大きい	メインシャフトの芯ブレ	修理
	コービットの芯ブレ	新品交換
	切削コーが折れている	切削コーをコービットから取出す
切れ味が悪い	鉄筋を切削している	
	電源容量が小さい	
	切り粉の排出状態が悪い	『切り粉の排出状態が悪い』の項を参照
	コービットの目づまり	ドレッシングを行う
	コービットが摩耗している	新品交換
	シャンクにカエリがでている	本取扱説明書 18ページの「コービットが摩耗したら」を参照
	切削コーが折れている	切削コーをコービットから取出す

トラブル	原因	対策方法
電源ブレーカが作動した	電源容量が小さい	
	モータおよびスイッチボックス部の故障	修理
切り粉の排出状態が悪い	風量調整ノブが「止」になっている	風量調整ノブを「出」にする
	集じん袋に切り粉がつまっている	切り粉を捨てる
	風量調整部の故障	修理
	コービットのチップが摩耗し、切削溝とのクリアランスが小さくなっている	チップが残っている場合は、本取扱説明書 18ページの「コービットが摩耗したら」を参照 チップが残っていない場合は新品交換

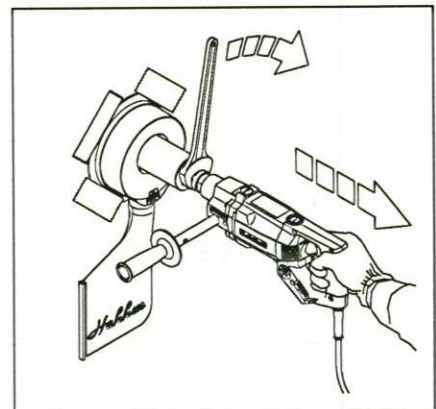
【2】 乾式コービットがロックした場合の解決方法例

警告 コービットがロックした場合は、ただちにスイッチを切って、プラグを電源から抜いてください。

◎ 片ロスパナ (32 mm) でコービットをゆっくり回転させ、コービットが抜ける位置を探りながら、乾式コーアドリルを少しずつ引抜き方向に移動させ、穴あけ面より抜いてください。

注意 1. 乾式コーアドリルを無理にこじらないでください。故障・破損を起こす恐れがあります。また、コービットの刃部 (チップ) が脱落する恐れがあります。

2. コービットは高温で危険なので、直接手で持たないでください。

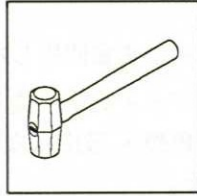


◎ エアークンプレッサがある場合

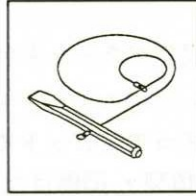
乾式コーアドリルをコービットからはずし、コービットのねじ部やコービットと穴のすきまからエアーを吹き込んでください。切り粉をできるだけ排出した後、コービットを抜いてください。

10. コアー抜きワイヤーの使用方法

準備するもの

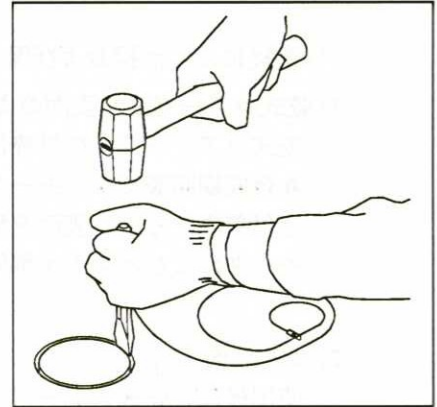


ハンマー
… 1ヶ

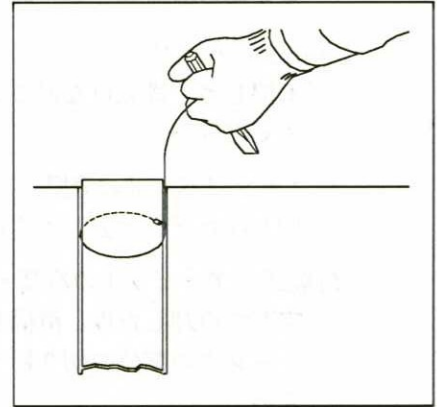


コアー抜きワイヤー
… 1ヶ

- 1) 切削溝に、コアー抜きワイヤーのタガネ部分を差し込み、ハンマーでたたいてコアーを折ってください。



- 2) 切削コアーが穴の中でぐらつくようになったら、コアー抜きワイヤーのワイヤー部分を輪にして、切削コアーにかけてください。この時、ワイヤーをできるだけ切削コアーの奥にかけると、切削コアーが抜きやすくなります。

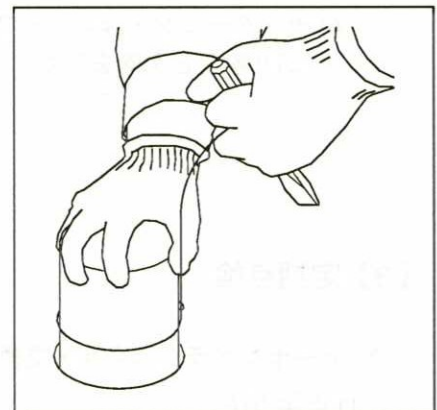


- 3) コアー抜きワイヤーをゆっくりと引上げて切削コアーを抜いてゆき、切削コアーが手で持てるようになったら、手で切削コアーを持って抜いてください。



警告

コアー抜きワイヤーで、切削コアーを高く吊り上げないでください。
コアー抜きワイヤーは、コアー抜き以外には使用しないでください。



11. 保守・点検修理

【1】作業前点検

◎作業前に次のことを点検し、異常があった場合、そのまま使用しないでください。

- ・乾式コアドリル・サイドハンドル・ハンドルジョイント・集じんパッド・センターピン・センタープレート・乾式コアービットに、亀裂・破損はないか。
- ・コード被覆部・プラグに、亀裂・損傷はないか。

【2】保守

◎作業後には、清掃および保守を行ってください。

1) 乾式コアドリル表面のよごれ清掃

乾式コアドリルの外枠は、ギヤケース部がアルミ製で、モータおよびハンドル部が強靱な合成樹脂製です。モータおよびハンドル部外枠に、ガソリン・シンナー・石油・灯油類を付着させると、表面を痛めます。

モータおよびハンドル部外枠の清掃の時は、乾いた布か石鹼水を付けた布などで拭いてください。

2) モータ部

使用後は、乾式コアドリルのサイドハンドル・ハンドルを持ち、しっかり固定してモータを無負荷運転させ、内部に風を送り内部のゴミ・ほこりなどを排出してください。

3) 集じんパッド

清掃して、排気口などの切り粉を除去してください。

4) スポンジパッドの清掃

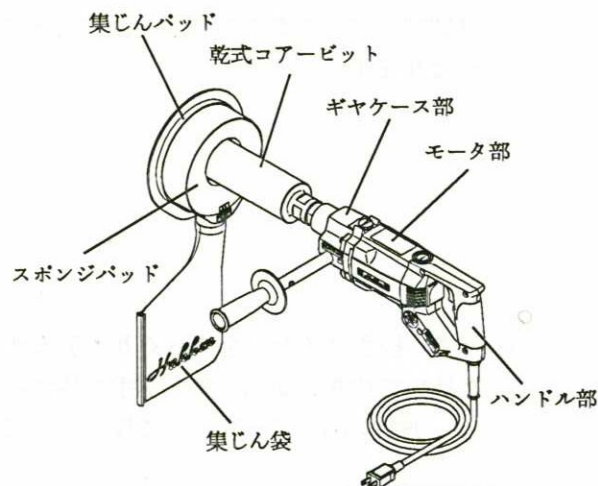
切り粉などを除去してください。

5) 乾式コアービットの冷却・清掃

室温で冷却した後、清掃して刃およびシャンクの部分の切り粉を除去してください。

6) センターピン・センタープレートの清掃

切り粉などを除去してください。



【3】定期点検

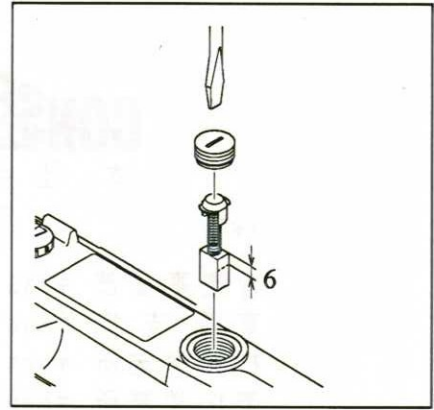
1. カーボンブラシの点検・交換

1) 点検方法

◎カーボンキャップをマイナスドライバーなどではずし、カーボンブラシを取出します。点検後は、カーボンキャップをしっかり締付けてください。

2) 点検項目

- ◎ カーボンブラシの摩耗が大きくなると、モータ故障の原因となりますので、定期的に点検し、長さが摩耗限度線(6mm)くらいになりましたら、新品と交換してください。
- ◎ カーボンブラシはきれいにし、ブラシホルダー内で自由にすべるようにしておいてください。



2. 各部取付ねじの点検

- ◎ 各部取付ねじのゆるみなどを定期的に点検し、ゆるんでいる所は締め直してください。

【4】修理について

- ◎ 本機は厳密な精度で製造されています。したがって、もし正常に作動しなくなった場合には、決してご自分で修理をしないで、最寄りの「販売店,コンセック各営業所」にお問い合わせください。
- ◎ その他、取扱い上でご不明な点がありましたら、ご遠慮なくお問い合わせください。

12. 製品の保管

製品や付属品の保管

使用しない製品や付属品の保管場所として、下記のような場所は避け、安全で乾燥した場所に保管してください。

- ◇ お子様の手がとどいたり、簡単に持ち出せる場所
- ◇ 軒先など雨がかったり、湿気のある場所
- ◇ 温度が急変する場所
- ◇ 直射日光のあたる場所
- ◇ 引火や爆発の恐れがある揮発性物質の置いてある場所

このような場所には保管しない。

本取扱説明書に記載されている商品の外観などの一部を予告なく変更している場合があります。



株式会社コンセック

本社 〒733 広島市西区商工センター4-6-8

TEL (082)277-5451 FAX (082)277-6389

営業事業部	〒733	広島市西区商工センター4-6-8	TEL (082)277-5452
東京支店	〒134	東京都江戸川区中葛西3-4-5	TEL (03)5696-1323
札幌営業所	〒065	札幌市東区北26条東6-3-18	TEL (011)741-5622
帯広営業所	〒080	帯広市西6条南2-4-4	TEL (0155)25-2055
旭川営業所	〒070	旭川市神楽5条4-1-15	TEL (0166)61-9834
秋田営業所	〒011	秋田市飯島道東3-26-27	TEL (0188)47-2281
仙台営業所	〒984	仙台市若林区6丁目南町9-38	TEL (022)288-1322
埼玉営業所	〒330	大宮市宮原町3-400-2	TEL (048)668-2301
西東京営業所	〒185	東京都国分寺市本多5-13-7	TEL (0423)28-5911
横浜営業所	〒240	横浜市保土ヶ谷区峰岡町2-332	TEL (045)336-0753
金沢営業所	〒920-03	金沢市松島2-28	TEL (0762)49-8880
名古屋営業所	〒454	名古屋市中川区篠原橋通3-32	TEL (052)352-8771
大阪営業所	〒552	大阪市港区波除1-6-6	TEL (06)582-5186
泉南営業所	〒596	岸和田市作才町68-1	TEL (0724)26-8556
姫路営業所	〒670	姫路市辻井6-17-26	TEL (0792)98-2521
広島営業所	〒733	広島市西区商工センター6-4-11	TEL (082)277-5840
岡山営業所	〒700	岡山市辰巳408	TEL (086)246-1533
高松営業所	〒760	高松市宮脇町1-2-5	TEL (0878)61-5010
松山営業所	〒791	松山市山越5-6-26	TEL (0899)26-4550
北九州営業所	〒802	北九州市小倉南区横代葉山3-10	TEL (093)963-2594
福岡営業所	〒816	福岡市博多区大字金隈157	TEL (092)503-5336
鹿児島営業所	〒890	鹿児島市加治屋町8-3	TEL (099)224-7271

検査合格証

型式名	HDD-120		
機械番号	検印		試験者
製造年月日			