

電動穿孔機用の錐(キリ)について

【日常のメンテナンスについて】

- ・先端のチップに「欠け」「割れ」「ヒビ」等がないことを確認してください。
- ・チップの角が丸まっていないことを確認してください。
- ・穿孔 10～15 回毎に再研磨をしてください。(研磨は必ずメーカーに依頼してください。)
- ・ホルソーに、センタードリル及びセンタードリルリングが付いていることを確認してください。
- ・センタードリルリングの外径が使用可能範囲内にあることを確認してください。(次ページ参照)
- ・ねじ部に変形がないことを確認してください。
- ・端面に著しい変形がないことを確認してください。
- ・錐(ドリル又はホルソー)を電動穿孔機に取り付け、空回しした状態で振れがないことを確認してください。
- ・汚れや付着物は(砂・石 等)きれいに取り除いてください。
- ・ご使用後は水気等をよく取り除き、専用のケースで保管してください。

【修理や交換が必要な場合 ※研磨は必ずメーカーに依頼してください。】

- ・先端のチップに「欠け」「割れ」「ヒビ」等がある。
- ・チップの角が丸まっている。
- ・ホルソーにセンタードリル及びセンタードリルリングが付いていない。
- ・センタードリルリングの外径が使用可能範囲から外れている。(次ページ参照)
- ・ねじ部が変形している。
- ・端面が著しく変形している。
- ・電動穿孔機に取り付け、空回しした状態で錐(ドリル又はホルソー)に振れがある。
- ・取り除きが困難な汚れや付着物がある。
- ・著しく腐食している。

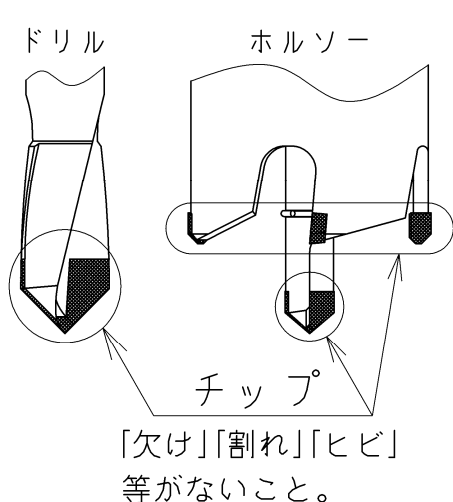


図 6

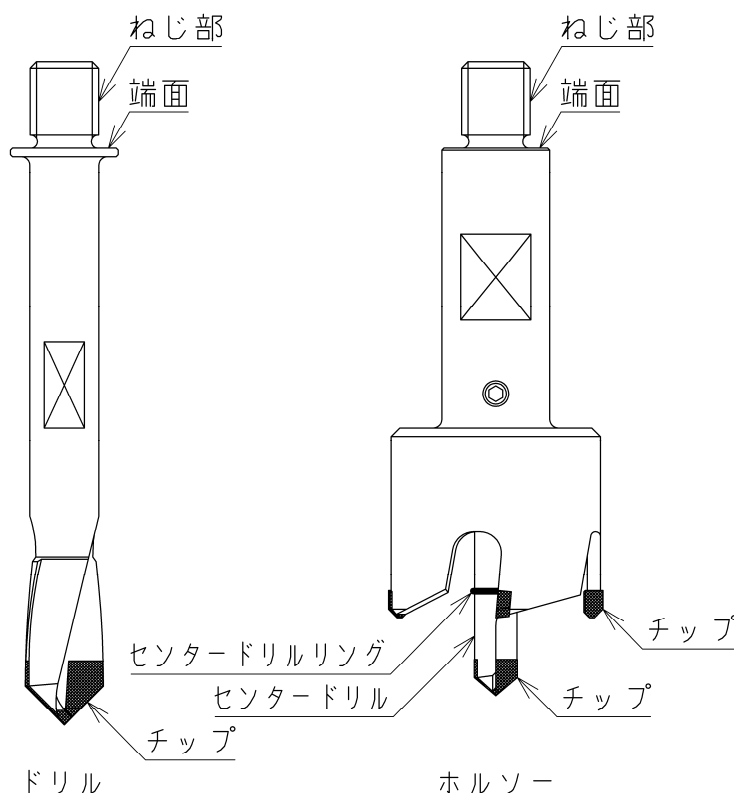


図 7