

六角軸コバルトドリル

Hex Cobalt Drill Bit

この度は REISTI 製品をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。ご使用前に本取扱説明書をよくお読みになり、正しくご使用ください。なお、本書は製品を廃棄されるまで大切に保管してください。

特長・用途

コバルトハイス鋼 M35（HSS-Co5／JIS SKH55 相当）を採用。耐熱性・耐摩耗性に優れ、ステンレス鋼や難削材の穴あけに対応します。

削り出し一体構造
刃部と六角軸が一体成形。接合部がなく、ブレ・折れに強い。

先端角135°・X型シンニング加工
食いつきが良く、センターポンチ不要で正確な穴あけが可能。

ワンタッチ着脱
6.35mm六角軸シャンクで、充電インパクトドライバーにワンタッチで装着できます。

用途材料

分類	材料
金属	ステンレス・鉄・アルミ・その他難削材
その他	プラスチック・木材

仕様

刃先径	1.5～13.0mm ／ 全27サイズ
材質	コバルトハイス鋼 M35（HSS-Co5／JIS SKH55 相当）
シャンク	6.35mm 六角シャンク（インパクト対応）
全長／有効長	全長 65～151mm ／ 有効長 17～101mm（刃先径による）
型番系列	RC シリーズ

刃先径 1.5～13.0mm ／ 全27サイズ

適合電動機・使用モード

電動機	使用可否
インパクトドライバー	○ 可
充電ドリル（9.6V 以上）	○ 可
電気ドリル	○ 可
振動ドリル（回転モード）	○ 可
振動ドリル（振動モード）・ハンマードリル	× 不可

※ 金属の穿孔は必ず回転モードで行ってください。振動・打撃は刃先破損の原因になります。

ステンレス鋼穴あけ時の推奨回転数（目安）

刃先径	推奨回転数	刃先径	推奨回転数
2.0mm	1,270～1,590 rpm	8.0mm	320～400 rpm
3.0mm	850～1,060 rpm	10.0mm	250～320 rpm
4.0mm	640～800 rpm	12.0mm	210～270 rpm
5.0mm	510～640 rpm	13.0mm	200～250 rpm
6.0mm	420～530 rpm	回転数(rpm)＝切削速度×1000÷(3.14×刃先径)	

切削速度 8～10m/min を基準とした参考値です。SUS304 への穴あけは、低速側から開始し、加工状況に応じて調整してください。※ 切削油をご使用ください。被削材、穴深さ、使用機械、送り速度などの加工条件により、適正回転数は異なります。

！ 警告

1. 作業に適した服装で作業を行ってください。特に切り粉が目に入らないよう保護メガネを着用してください。
2. 作業環境を整えてから行ってください。高所・可燃性物質のある場所・暗所・雨中・湿地での作業は安全を確保してから行ってください。
3. 使用前に製品に損傷がないか点検し、損傷があるときは絶対に使用しないでください。
4. 電動機に着脱する際は、始動スイッチが切れていることを確認し、必ず電源プラグをコンセントから抜いた後に行ってください。
5. 穿孔時の摩擦により製品本体・切り屑・穿孔面は高温になっています。絶対に素手で触れないでください。
6. 改造は絶対にしないでください。
7. 回転中の回転部分、特に刃先には手を触れないでください。
8. 使用中に異常を感じたときは使用を中止し、製品・電動機を点検してください。
9. 記載用途以外の使用は、メーカーにお問い合わせください。
10. 使用する電動機の取扱説明書をよくお読みになった上でご使用ください。

！ 注意

1. 作業員以外は作業場の周囲に近づけないでください。
2. 刃部は鋭利ですので、素手では触れないでください。
3. 使用後は注意深く手入れをしてください。
4. ドリルを落下させたり、強い衝撃を与えたものは使用しないでください。
5. 交換部品は製品の仕様にあったものをご使用ください。
6. 使用する電動機の仕様にあった製品・サイズをご使用ください。

使用方法

1	電源オフ確認	電動機のスイッチを切り、電源プラグを抜いてから取り付けを行ってください。
2	回転モードに設定	電動機を回転モードに設定してください。振動・打撃モードは使用しないでください。
3	シャンクを装着	六角シャンクをチャック（ワンタッチスリーブ）にしっかりと差し込み、確実に固定されていることを確認してください。
4	被削材を固定	被削材が動かないようしっかり固定してください。薄板は振れやすいのでご注意ください。
5	垂直に当てて穿孔開始	刃先を被削面に対して垂直に当て、低回転で食いつかせてから穿孔を開始してください（センターポンチ不要）。
6	穿孔	ステンレス等の金属穿孔時は低回転で、切削油の使用を推奨します。無理な力を加えず、一定の力で押し当ててください。
7	貫通・引き抜き	貫通間際は押し付ける力を弱めてください。貫通後は回転させたまま引き抜き、その後回転を止めてください。

！ 使用上の注意

1. 使用前に刃先に欠け・損傷がないか確認してください。
2. 穿孔中に本体を曲げたり、こじったりしないでください。折れや刃欠けの原因になります。
3. 刃先が赤熱するほどの高速・連続穿孔は避けてください。焼き付き・寿命低下の原因になります。
4. 切れ味が落ちたり、曲がったりしたものは使用しないでください。
5. 刃が欠け被削材に食い込んだら削孔を止め、使用しないでください。
6. 穿孔材の裏側（貫通側）に人や物がないことを確認してから穿孔してください。

こんなとき

(1) 穿孔開始時に刃先が滑るとき

回転数を落とし、刃先を軽く押し当てて食いつかせてから穿孔を開始してください。

(2) 切り屑がドリルに絡みつくと

押し当てる力を断続的に緩め、切り屑を分断・排出しながら穿孔してください。

(3) ステンレスの穿孔に時間がかかるとき

切削油を使用し、低回転・一定の押し付け力で穿孔してください。改善しない場合は刃先の摩耗が考えられますので、使用を中止してください。

保管・廃棄

項目	内容
乾燥した場所に保管	湿気の多い場所での保管は錆の原因になります。使用後は乾いた布で拭いてください。
直射日光・高温多湿を避ける	高温多湿・直射日光の当たる場所での保管は避けてください。
子供の手の届かない場所	刃物ですので、子供が触れない安全な場所に保管してください。
廃棄	金属製品として分別廃棄してください。刃の部分は紙などに包み「危険物」と明記して廃棄してください。各自治体のルールに従ってください。

製品の品質に関しましては万全の体制で取り組んでおります。万一、欠品・不良等の場合は、お手数ですが、製品と当取扱説明書を添えてご購入店にお持ち下さるか、弊社本社宛にご送送ください。また、本製品は改良のため、仕様および形状を予告なく変更することがあります。ご了承ください。

REISTI 瑞士釘株式会社 〒211-0045 神奈川県川崎市中原区上新城 2-4-15 TEL: 050-8894-8687 www.reisti.com