

超硬ホールソー

TCT Carbide Hole Saw

取扱説明書

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

トリプル刃と超硬チップの組み合わせで、ステンレス板・FRP といった難削材の穴あけに対応。ツバ無し設計は薄板・精密加工に適した構造です。

トリプル刃・超硬チップ採用

3種類の形状の超硬チップ（外刃・中刃・内刃）で高速穿孔と高耐久を実現します。

段付き・チタンコーティング センタードリル

二段構造のセンタードリルが貫通時の衝撃を緩和し、刃先の破損を防止。耐摩耗性も向上。

カステルスプリング標準装備

全サイズに標準装備し、抜けカスの取り出しを容易にします。

用途材料		口径 14～65mm / 全28サイズ
材料	条件	
ステンレス板	t10.0mm 以下	
鋼板	HB200 以下	
アルミ板	t5.0mm 以下	
金属パイプ材・FRP	—	
仕様		
口径	14～65mm / 全28サイズ	
有効長	20mm	
刃先	超硬チップ（トリプル刃）・ツバ無し設計	
シャンク	10mm ストレートシャンク（全サイズ共通）	
型番系列	RHC シリーズ	

適合電動機	
電動機	使用可否
電気ドリル（回転専用・回転モード）	○ 可
充電ドリル（回転モード）	○ 可
ボール盤	○ 可
インパクトドライバー	× 不可
振動ドリル（振動モード）・ハンマードリル	× 不可

※ 超硬チップ保護のため、必ず回転専用モードでご使用ください。インパクトドライバー・ハンマードリルは使用不可です。

！ 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. 作業者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. センタードリルの交換は「こんなとき(4)」を参照ください。
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	クラッチ設定	クラッチ機構つき電動機の場合は、クラッチが作動しない状態または最大トルクの位置に設定してください。
3	シャンクを固定	シャンクをチャックにしっかり取り付けてください。回転時の振れ・抜け落ち・空転がないよう固定してください。
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。
5	垂直に当てて穿孔開始	ホールソーを被削材に対して垂直に当て、センタードリルを穿孔位置の中心に合わせ、回転を開始してください。
6	センタードリル貫通後	センタードリル貫通後は静かに押して穿孔を続けてください。被削材に強く当てないでください。
7	引き抜く	貫通したら電動機の回転を止め、回転停止後に被削材より引き抜いてください。

！ 使用上の注意

1. 使用前に刃先に損傷がないか確認してください。
2. 穿孔中の回転数は極度に低下させないでください。噛み込みや超硬チップ欠けの原因になります。
3. センタードリル・ホールソーの切れ刃を落下させたり、硬いものにぶつけないようにしてください。超硬チップが破損します。
4. 刃が欠け被削材に食い込んだら削りを止め、使用しないでください。
5. 貫通時に本体を被削材から引き抜くときは、回転を停止させてから行ってください。
6. 抜けカスが強く詰まる場合はカステルスプリングをご使用ください。

こんなとき

(1) ボディ内に抜けカスが詰まったとき

本体を電動機から外し、切粉除去孔にドライバー等を挿入して抜けカスを押し出してください。

(2) 既設パイプに穿孔するとき（パイプ内に抜けカスを残さないようにする場合）

カステルスプリングを外してご使用ください。

(3) 板厚 4mm 以上の被削材やパイプ材への穿孔

カステルスプリングを外してご使用ください。

(4) センタードリルの交換手順

① 本体の固定ネジを六角レンチで外し、センタードリルを外します。② 新しいセンタードリルのフラット面をネジ穴に合わせて、ネジ止めします。③ センタードリルにカステルスプリングをはめます。 交換部品：センタードリル（ご購入の際はホールソーの口径をお知らせください）・カステルスプリング

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、弊社本社宛にご送付ください。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