

保証書

保証期間内に取扱説明書の注意書きにしたがって正常な使用状態で使用していて故障した場合には、お買い上げの販売店に本書をご提示の上、修理をご依頼下さい。

形名	トリマー EWT-450N		お買い上げ日	保証期間
			年 月 日	1 年
お客様	ご住所	〒		
	ご芳名			
	電 話	()		
販売店	住 所 店 名	☎ ()		

上記欄に記入のない場合は無効となりますから必ずご確認ください。

- 保証期間内でも次のような場合には有料修理となります
(イ) 使用上の誤り、または改造や不当な修理による故障または損傷。
(ロ) お買い上げ後の落下、輸送等による故障または損傷。
(ハ) 火災、地震、水害、落雷、その他の天災地変、公害や異常電圧による故障または損傷。
(ニ) 本書の提示がない場合。
(ホ) 本書にお買い上げ年月日、お客様名、販売店名の記入のない場合あるいは字句を書き換えられた場合。
- 本書に記入してあるお買い上げの販売店に修理をご依頼になれない場合には、当社までご相談下さい。
- 本書は再発行いたしませんので紛失しないように大切に保存してください。
- 本書は日本国内においてのみ有効です。

発売元

 藤原産業株式会社

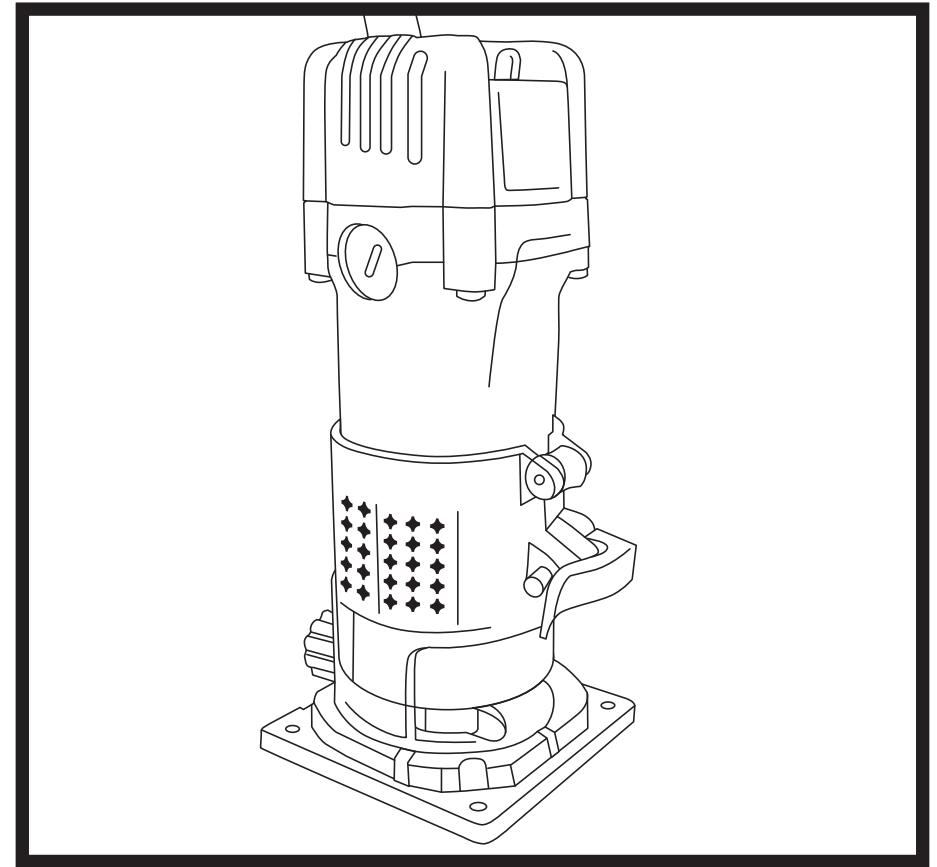
情報サービスセンター : 〒673-0433 兵庫県三木市福井2115-1 Tel.0794-86-8200(代) Fax.0794-83-5160
近 畿 支 店 : 〒673-0433 兵庫県三木市福井2115-1 Tel.0794-86-8210(代) Fax.0794-83-5160
中 部 支 店 : 〒473-0902 愛知県豊田市大林町17丁目7-16 Tel.0565-25-2227(代) Fax.0565-25-2239
九 州 支 店 : 〒841-0056 佐賀県鳥栖市蔵上1丁目220 Tel.0942-81-2307(代) Fax.0942-81-2308
鹿児島営業所 : 〒890-0073 鹿児島県鹿児島市宇宿2丁目22 Bayside marina 101号 Tel.099-285-1748(代)
広島営業所 : 〒731-0137 広島県広島市安佐南区山本1丁目25-11 Tel.082-875-7211(代) Fax.082-850-0311
東京支店 : 〒333-0842 埼玉県川口市前川3丁目19-9 Tel.048-268-3939(代) Fax.048-268-9191
熊谷営業所 : 〒360-0216 埼玉県熊谷市西野68-1 Tel.048-577-3292(代) Fax.048-577-3275
札幌営業所 : 〒003-0021 北海道札幌市白石区栄通15丁目8番36号 Tel.011-374-5528(代) Fax.011-374-5529
仙台営業所 : 〒984-0038 宮城県仙台市若林区伊在2丁目15番地の1 Tel.022-287-5739(代) Fax.022-287-5766
神奈川営業所 : 〒243-0206 神奈川県厚木市下川入867-1 アロードリーム1階 Tel.046-265-0365(代) Fax.046-265-0022
金沢営業所 : 〒921-8066 石川県金沢市矢木三丁目256 Tel.076-240-3630(代) Fax.076-240-3515

E-Value

EWT-450N

トリマー

取扱説明書



このたびは E-Value トリマーをお買い上げいただきまして、ありがとうございます。

ご使用に際しては、必ずこの取扱説明書をよくお読みいただき正しくご使用ください。

お読みになったあとは必ず保存してください。

目次

1. 安全にご使用いただくために特に注意していただきたいこと	P.1~3
2. トリマー使用上の注意	P.4
3. 各部の名称	P.5
4. 付属品の明細	P.6
5. 用途	P.6
6. 仕様明細	P.6
7. 作業準備	P.7
・ビットの取り付け方	P.7
・高さ調整ケースの取り付け方	P.8
・切り込み深さの調整	P.8
8. 切削方法	P.9
・テンプレートガイドを使用して切削する	P.10
・テンプレートガイドの取り付け方	P.10
・テンプレートの作り方	P.10
・加工方法	P.11
・自動オフセットガイドの作り方	P.12
・自動オフセットガイドの使い方	P.12
・平行ガイド・トリミングガイドの使い方	P.13
・トリマーガイドは面取り加工が正確に行えます	P.14
・コロ付きルータービットを使用して切削する	P.15
・カーボンブラシの交換方法	P.16
9. 作業後の保管	P.16
10. 分解図・部品表	P.17

安全にご使用いただくために特に注意していただきたいこと

- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次の「△警告」を必ず守ってください。
 - ご使用前に、この「△警告」をよくお読みの上、指示に従って正しくご使用ください。
 - お読みになった後は、電動工具をお使いになる方が、いつでも見られる所に保管してください。
- △注意 本文は共通事項であり、製品により合致しないことがあります。

警告

1. 作業をする時の服装について

- 電動工具を使用するときは、長ズボン、帽子、保護メガネ、手袋等を必ず身につけてください。屋外作業をするときはゴム手袋、滑り止めのついた履物をおすすめします。
 - ・ 作業中、本機工具（砥石等）の破損、加工する材料が急に回転したり、飛んだとき、思わぬけがの原因となります。
- 作業中はだぶだぶの衣服や、ネクタイ等は着用しないでください。
 - ・ 作業中回転部に巻きこまれ思わぬけがの原因となります。
- 粉じんの多い作業のときは、保護メガネ、防じんマスク等を着用してください。

2. 作業をする場所について

- 作業場、作業台は整頓して、きれいなところで作業するようにしてください。
 - ・ ちらかった作業場、作業台は事故の原因となります。
- 作業は常に明るい場所で行うようにしてください。
 - ・ 暗い場所での作業はけがの原因となります。
- 電動工具モーターが回転するときに火花が発生します。又、研削するときに研削粉が火花となって飛散します。可燃性の液体やガスのある場所では絶対に使用しないでください。
 - ・ 可燃性の液体やガスに引火しますと火災や爆発の恐れがありますので、特に注意が必要です。
- 作業場は作業者以外は近づけないでください。又、作業者以外の人には電動工具や電源コードに触れさせないでください。
 - ・ 作業場の近くに作業者以外の人がいったり、電動工具に触れたりしますと思わぬけがの原因となります。
- 電動工具は雨の中、湿気が多い場所では使用しないでください。感電の恐れがあり大変危険です。



警告

3.電気について

- 使用電源は銘板で表示してある電圧でご使用ください。
 - ・ 表示を超える電圧で使用しますと回転が異常に高速となったり、機体が破損する恐れがあり危険です。
- 感電防止のため漏電しゃ断器が設置されていることをご確認ください。2重絶縁品を除き必ずアースを接地してください。

4.取扱について

- 電動工具を使用するときは取扱方法、作業の仕方、周囲の状況等に十分注意をして作業をしてください。
- 電源に電源プラグを差し込む前に本機のスイッチを切ってください。
 - ・ スwitchを入れたまま電源プラグを差し込みますと、不意に起動して思わぬ事故の原因となります。
- ご使用前に本機に損傷がないか、正常に作業するか、工具（砥石等）にひび割れ、亀裂がないか、ネジが確実に締まっているか、工具（砥石、ドリル等）が確実に付いているかをご確認ください。万一、本機に損傷、異常がありましたら取扱店、又は当社に修理を依頼してください。
 - ・ ネジがゆるんでいたり工具が正確にセットされていない時は本機の破損、けがの原因となります。
- 初めて本機を使用するとき、工具（砥石、ドリル等）を交換したときは3分以上試運転をしてください。その日の作業の時は開始前に1分以上回転させてください。
 - ・ 試運転をしないで作業を開始しますと、思わぬけがの原因となります。
- 作業台の都合で保護カバーを取り除いたり、改造はしないでください。
 - ・ 規定外の方法でご使用になりますと本機の破損、けがの原因となり大変危険です。
- 運転中は回転部、工具の作動部（砥石、ドリル等）等には絶対に触れないでください。
- 本機の点検、掃除、工具（砥石、ドリル等）の交換等のときは必ずスイッチを切り、差し込みプラグを抜いてください。又、作業が終わりましたら必ず差し込みプラグを抜いてください。
 - ・ スwitch、差し込みプラグを入れたまま点検、掃除、工具の交換、放置等を行いますと不意に起動して思わぬけがの原因となります。



警告

- 運転中、本機の調子が悪くなったり、異常に気が付いたときはスイッチを切り、電源プラグを抜き、点検、修理に出してください。
- 異常な状態で連続運転しますと、本機の破損を招くばかりではなく大変危険です。コードを持って本機を運んだり、コードを引いて電源プラグを抜いたりしないでください。又、コードが刃物などの鋭利なもの、高熱のものに触れないように注意してください。
 - ・ コードが損傷しますと危険ですので直ちに交換をしてご使用ください。
- 工具（スパナ・ネジ回し等）は、運転前に必ず本機から取り除いてください。
 - ・ 工具を本機や至近に置いて運転させますと思わぬけがの原因となります。
 - ・ 本機は取扱に不慣れな人、正しい操作のできない人には絶対に使用させないでください。
- 加工するものはクランプや万力でしっかりと固定して加工をしてください。
 - ・ 加工するものがしっかりと固定されていないときは、材料がとんだり振りまわされて思わぬ事故の原因となります。
- 電源プラグを差し込み、スイッチに指をかけて運ばないでください。
 - ・ 不意に回転して思わぬけがの原因となります。
- 安全に能率よく作業をするために、本機的能力を超えた無理な作業はしないでください。
 - ・ 能力を超えた作業は本機の破損のみならず寿命を短くします。又、けがの原因となります。

5.手入と保管について

- 常に本機の手入に心がけ、長期間安全にご使用ください。
 - ・ 使用後汚れたままで湿度の高いところに放置しますと、本機の寿命を短くします。
- 刃物類は常に手入をして良い切れ味でご使用ください。
 - ・ 切れ味が悪いと仕上がり面が悪くなるばかりでなく、モーターに負荷が多くなり作業能率が悪くなります。
- 本機を常に安全に能率よくご使用していただくため、定期的に点検をしてください。
 - ・ 修理、点検は販売店、又は当社にお申し付けください。
- 作業が終わりましたら塵を取り除き、手入をしてお子様の手のとどかない湿気の少ないところに保管してください。

トリマー使用上の注意

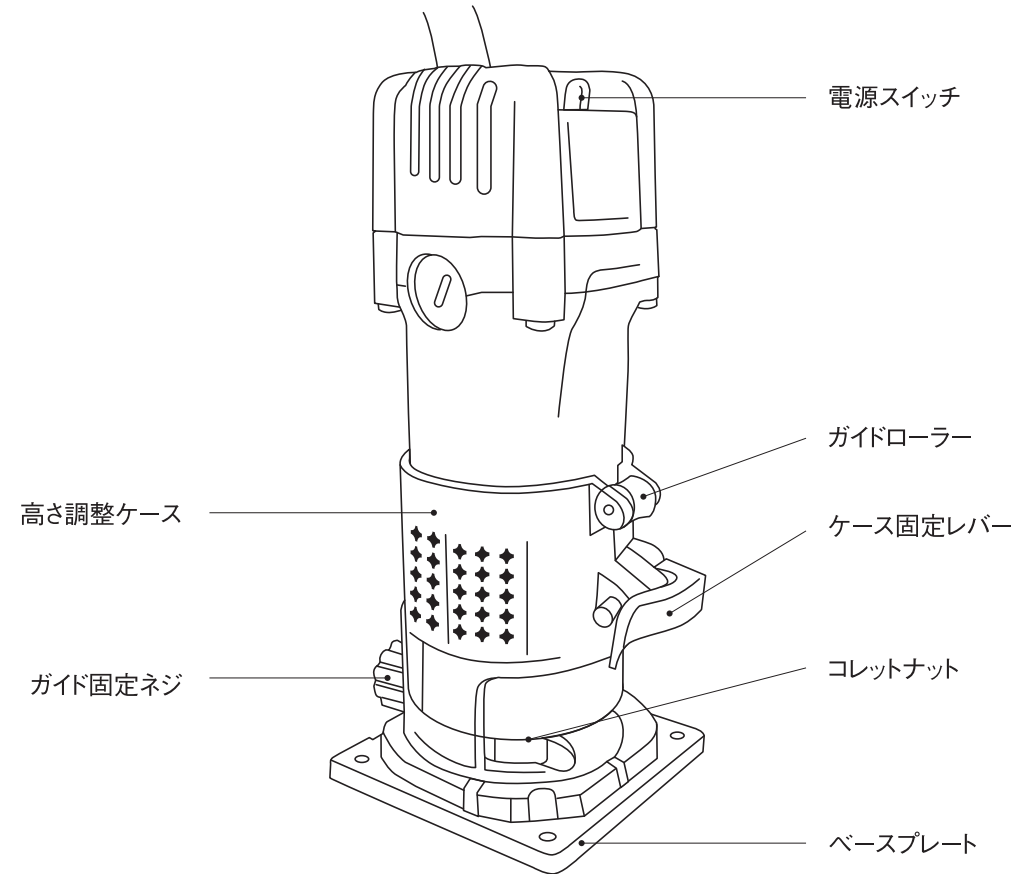
⚠ 警告

- 使用電源をお確かめください。(100V 50/60Hz)
表示を超える電圧でのご使用は、回転速度が異常に速くなり、事故の原因となります。
- 使用中は、本体を確実に保持してください。
確実に保持しないと事故の原因となります。
- 使用中に、本機の調子が悪かったり、異常な音がしましたら直ちにスイッチを切って作業を中止し、お買い求めの販売店にて点検を依頼してください。
- ビットやアクセサリーの取り付け、取り外しの際はスイッチを切り、プラグを電源から抜いて作業を行ってください。また、再度電源にプラグを差し込む際は、スイッチが切れていることを確認してください。
- ビットが回転している間は、電源コードが接触しないように、十分注意してください。
- 使用中、回転部に衣服が巻き込まれないように十分注意してください。特に手袋を着用しながらの作業は危険ですので避けてください。
- 材料に亀裂があるもの、変型しているものは危険ですので、ご使用にならないでください。
- 作業の前に材料を確実に固定してください。
- ビットや、付属アクセサリーに亀裂や変型が無いことを十分に確認してください。
変型や亀裂、破損は事故の原因となります。
- 使用中はビットや切削部分に手や顔を近づけないでください。
故障・事故の原因となります。

⚠ 注意

- 使用直後のビットは、大変熱くなっています。手で触れないようにしてください。
- ビットは、取扱説明書にしたがって、確実に取付けてください。
- ビットの刃先は大変鋭利ですので、取り扱いには十分注意して行ってください。
- 能力以上の深さ(5mm以上)で切削を行わないでください。
故障・事故の原因となります。
- 本機を回転させたまま、放置しないでください。
- スイッチを切った後も、惰性で回転しているビットに注意してください。
- 材料に釘などの異物が無いことを確認してください。

各部の名称



付属品の明細

- トリミングガイド
- 平行ガイド
- テンプレートガイド
- スパナ2本(大、小)
- ストレートビット(6mm軸×6mm幅刃)

用途

- 面取り、トリミング
- 溝切り
- 直線、曲線、円切り
- 文字切り
- ならい加工

仕様明細

型 式 名	EWT-450N
電 源	100V
周 波 数	50/60Hz
消 費 電 流	4.8A
消 費 電 力	450W
定 格 使 用 時 間	30分
回 転 数	29000min ⁻¹
ビ ッ ト 軸 径	6mm
本 体 質 量	約1.6kg
コ ー ド 長 さ	約2.6m
絶 縁 方 式	二重絶縁構造

作業準備

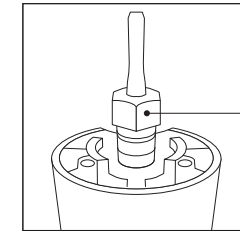
⚠ 警告

- ・作業前に、電源プラグがコンセントから抜けているか確認してください。
 - ・スイッチがOFFになっているか確認してください。(P.9 図8参照)
- 不意な始動により重大な事故になる可能性があります。上記のことを必ず確認してください。

■ビットの取り付け方

1. ケース固定レバーを起こして、高さ調整ケースを本体から取り外してください。

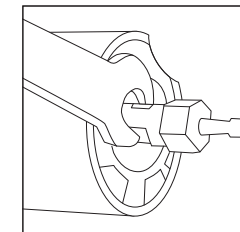
2. コレットナットを緩めてビットの取り付け軸側をコレットチャックの中に差込み、軸の先がスピンドル内の底に当たったら、最低1~2mm引き上げてください。(図1)



(図1)

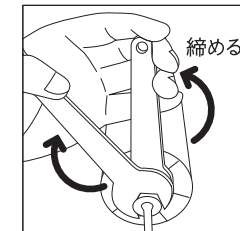
⚠ 注意

- ・ビットの底部を、スピンドルの底に接触させて取り付けしないでください。ビットが傾いたり、加工ズレの原因になります。
- ・安全のためにビットは、最低でも軸径の2倍以上はコレットチャックにくわえさせてください。(6mmのビットでは12mm以上コレットチャックにくわえさせると安全です。)
- ・ビットの差込み量が少なすぎる場合には、ビットの固定が不十分で、ビットが加工中に緩んだり、ビットが抜けて切り込み深さが異常に深くなり、材料を傷つけたり、また大変危険です。
- ・ビットを取りつけない状態で、コレットナットを強く締め付けしないでください。コレットナットが閉じきってしまったら、破損する場合があります。



(図2)

3. コレットチャックの軸が回転ないように、軸固定用スパナ(小さい方)をコレットチャックの軸の平たく両面を削った場所に差し込んでください。(図2)



(図3)

4. この状態でナットを時計回りに手で回して下さい。

5. ナットが手で回らなくなったらコレットナット用スパナ(大きいほう)をコレットナットに差込み、2本のスパナでコレットナットをしっかり締めます。このとき両手で締め付けるよりも片手で握るように締め付けるとしっかりと、締め付けることができます。(図3)

6. ビットを取り外すときには、ビットを固定する時と、逆の方向にスパナを廻してください。このときも片手で握るようにして緩めてください。

■高さ調整ケースの取り付け方

1. ケース固定レバーを起して、緩めます。(図4)
2. 本体に溝が切っているため、高さ調整ケースの凸の位置を溝に合わせて取り付けます。(図5)
3. ケース固定レバーを倒して、締めます。

※高さ調整ケースを取り付けた後、手で軽く引っ張ってずれないかチェックしてください。もしずれるようであれば、ケース固定レバーを緩めて、ナットをレンチ等で増し締めしてください。(図6) (レバーを緩めた状態で固定レバーナットを少し締めて、もう一度本体に取り付けてチェックします。)

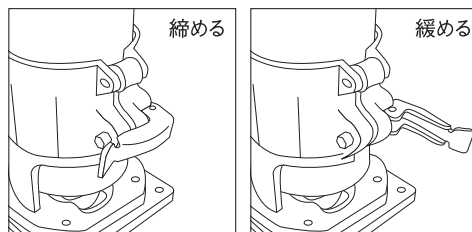
手で軽く引っ張ってもずれなければ、取り付け完了です。固定レバーが堅すぎて締められないようなら、ナットの締め付けすぎですので、再度レバーを緩めた状態で、ナットを少しずつ緩めて調整してください。

■切り込み深さの調整

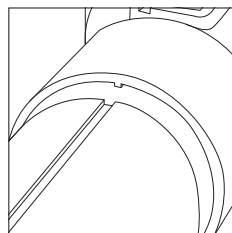
1. ケース固定レバーを起して、緩めます。
2. 高さ調整ケースを動かして目分量で、ベースから出る刃先の長さを決めます。
3. 直角定規などを用いて、正確にベースから出る刃先の長さを調整します。(図7)
4. 刃先の長さ(切り込み深さ)が決まりましたら、高さ調整ベースが動かないよう注意しながらケース固定レバーを倒して、固定します。

⚠ 注意

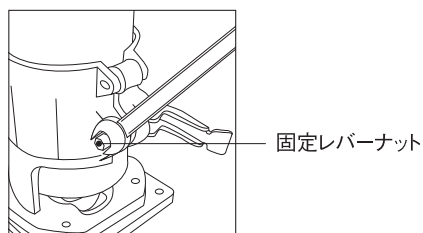
このトリマーの一回の切削深さは、最大で5mmまでです。それ以上深い切削加工を行う場合は、何回かに分けて行ってください。無理に深い加工を行うと、材料がひどく焼けたり、モーターが焼損する恐れがあります。



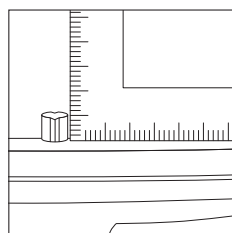
(図4)



(図5)



(図6)



(図7)

切削方法

⚠ 警告

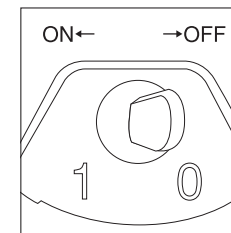
切削作業は必ずベースを取り付けてください。ベースなしで切削すると動きが乱れ、事故の原因になります。

1. 材料を確実に固定する

材料はクランプや万力で必ず固定してください。

2. 切削深さを確認する

切削深さが希望の位置にセットされているか確認してください。



(図8)

3. 電源プラグを電源コンセントに差し込む

トリマーの電源スイッチがOFFの位置(スイッチ0の位置)になっていることを確認してから、電源プラグを電源コンセントに差し込んでください。(図8)

4. トリマーの始動

スイッチON・・・スイッチを1(入)にします。
スイッチOFF・・・スイッチを0(切)にします。

⚠ 注意

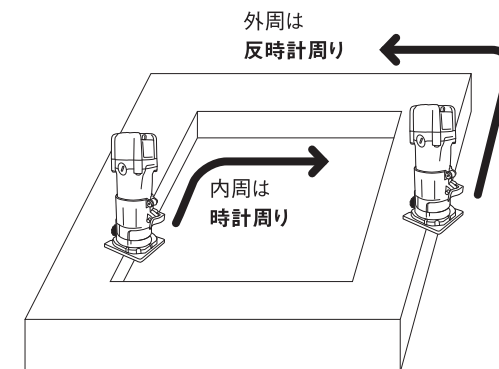
電源スイッチをONにするときにビットが材料に接触していないことを必ず確認してください。材料が接触していると材料を大きく傷つけたり、大きな反動がある恐れがあります。ビットの回転が安定してから、ゆっくりとビットを材料に当ててください。

5. 送り方向

トリマーの送り方向は、材料の外周を削る場合は、反時計回りに、また内周を削る場合は時計回りに送ります。誤った方向にトリマーを送ると、自走して、正確な作業が出来なくなり、危険ですので注意してください。

6. トリマーの停止

材料の途中で加工を停止するときは、トリマーの送りを停止させ、ビットが材料に接触していない状態で電源スイッチをOFFにしてください。モーターの回転が停止してからトリマーを移動してください。



トリマーの送り方向

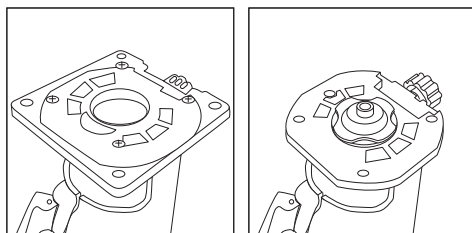
■テンプレートガイドを使用して切削する

テンプレート(型板)を使用し、同じ加工を繰り返し行うときに有効です。ビットは、テンプレートガイドの穴より小さい径のものを選んでください。

※付属のテンプレートガイドの穴径は8mmですので、ビットは刃の直径が6mm以下のものをご使用ください。

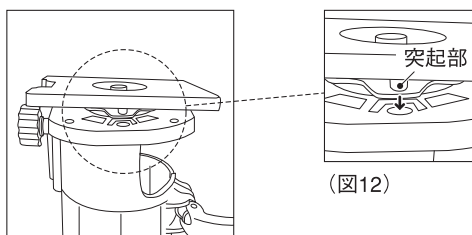
■テンプレートガイドの取り付け方

1. ベースプレートからネジ4本を外してプレートを取り外します。(図9)
2. 取り外したプレートの溝にテンプレートガイドをはめ込みます。(図10)
3. プレートについている突起をベースプレートの穴に合わせて、ネジ4本で固定します。(図11、12)
4. テンプレートガイドが確実に取り付けられているか確認します。



(図9)

(図10)

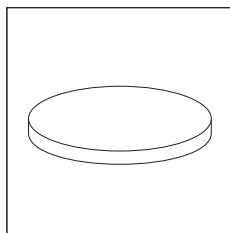


(図11)

(図12)

■テンプレートの作り方

1. 厚さ4mm以上のベニヤ板に切り抜きたい形を書いてください。
2. 書いた線に従って不要部分を糸鋸などで切り落としてください。(図13)
3. 切り落とした型の周囲をサンドペーパーやヤスリで滑らかにしてください。



(図13)

丸型の
テンプレートの場合

■加工方法

1. ビット突き出し量を設定してください。

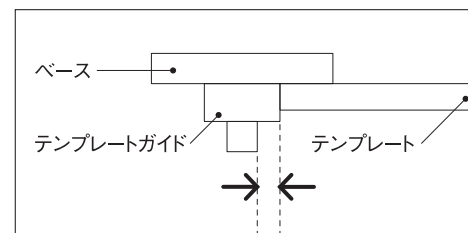
※実際の加工深さはテンプレートの厚み分だけビットの突き出し量よりも少なくなります。

例えば、4mm厚のテンプレートを使って、深さ3mmの切削加工を行う場合、ビットの付き出し量は7mm必要になります。

2. テンプレートを両面テープやクランプを使用して材料に固定してください。(図14)
3. 材料が移動しないように作業台に固定してください。
4. テンプレートの外側を加工するときには、反時計回りにトリマーを送ってください。(図15) テンプレートの内側を加工するときには、時計回りにトリマーを送ってください。

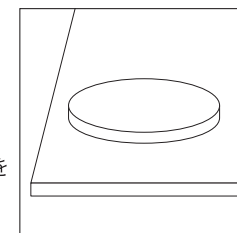
※テンプレートに沿わせてビットを誘導するとき、ビットはテンプレートの周囲の外側を通る為、テンプレートより周囲が大きく切り出されます。(図16)

※テンプレートを使用して中抜きをすることもできます。このときビットはテンプレートの内側を通る為、テンプレートより周囲が小さく切り出されます。

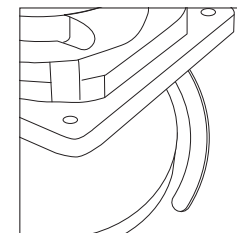


(外側を通す場合)このぶんは大きくなる
(中抜きをする場合)このぶんは小さくなる

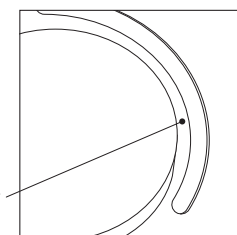
出来たテンプレートを
材料の上に置いて
固定する



(図14)

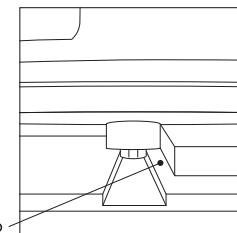


(図15)



2mm程度外側を
削ります。

(図16)



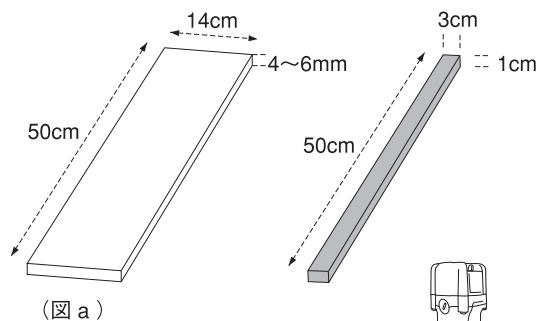
隙間が出る

(図16)

■自動オフセットガイドの作り方

1. オフセット量を測る

ベースプレートの幅は90mmです。ビットの中心はベースプレートの真中にあるので、ガイド部とビットの中心との間は45mmとなります。6mmのビットの中心から刃先までは3mmですのでオフセットは42mmになります。部品精度などから実際のオフセット量はこの計算値から若干異なります。



(図 a)

自動オフセットガイドの長さは自由ですが、作りたい作品の大きさに合うものが便利です。50cmクラスの使いやすいサイズの作り方を紹介します。

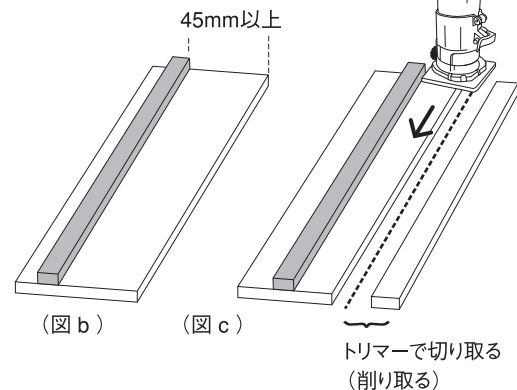
a. 幅約3cm、厚さ約1cm、長さ50cmのまっすぐな板(フェンス材)と、幅約14cm、厚さ4~6mm、長さ50cmのベニヤ板(オフセット板)を準備してください。(右図a)

b. まっすぐな板をベニヤ板の長い辺の端から45mm以上の位置に木ネジか強力な両面テープ、接着剤などで固定してください。(右図b)

c. 溝加工などに使用したいストレートビットをトリマーに取り付けてください。

d. ビットの突き出し量をベニヤ板の厚さに設定してください。

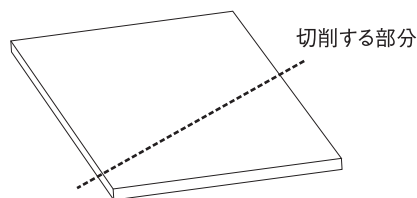
e. ベースの平らになっている部分をフェンス材に正確に沿わせてトリマーでベニヤ板を切り取ります。これでガイドの完成です。(右図c)



(図 b)

(図 c)

トリマーで切り取る
(削り取る)



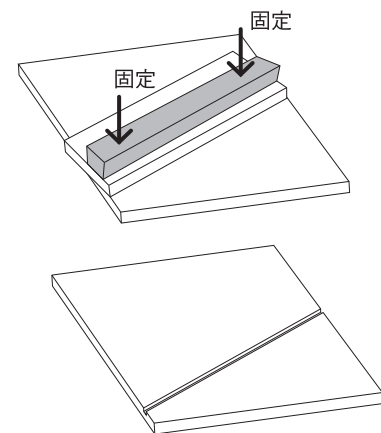
■自動オフセットガイドの使い方

1. 加工したい溝の左側の線に、自動オフセットガイドのエッジを正確に合わせます。

2. この位置で自動オフセットガイドを材料に固定してください。少なくとも2ヶ所で固定してください。

3. ビットの突き出し量は加工したい溝の深さに、使用したベニヤ板の厚みを加算した値にします。4mmのベニヤ板を使用したガイドで3mmの深さに加工したいときはビットの突き出し量を7mmに設定してください。

4. トリマーを右方向に送り、加工を行います。



■平行ガイド・トリミングガイドの使い方

平行ガイドは直線加工が正確に行えます。

1. ガイド固定ネジを緩めます。

2. 平行ガイドをガイド固定ネジの下側から差し込みます。(図17)

3. 平行ガイドの高さを調整し、ガイド固定ネジを締めます。※ベースから離れた位置での直線加工の高さ調整はできません。(図18)

※ベースの長さよりも小さい位置での直線加工は高さ調整できます。(図19)

4. 切削材料の側面に平行ガイドを当てます。(下図 a 参照)

5. ビットの位置が切削位置に合うように平行ガイドの位置固定ネジを緩めて調整します。

6. ストレートガイドを切削材料の側面にぴったり沿わせながら、一定の速度で動かしてください。

平行ガイドを使って、円切加工が行えます。

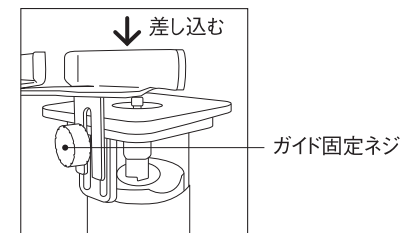
1. 下記(円切定規としてガイドを使用する場合)を参照に平行ガイドを組み立ててください。

2. ビットの中心と平行ガイドにある穴との距離を切削したい円の半径と同じになるように調整してガイド位置固定ネジを締め固定してください。

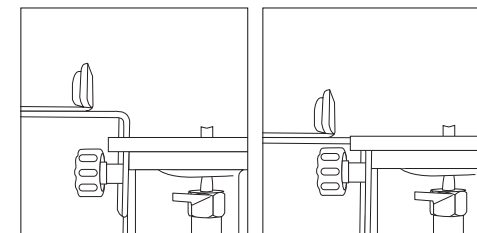
3. 切削する円の中心に、平行ガイドにある穴を合わせて材料にネジ止めしてください。

4. 本体を少し浮かして、ビットが材料に当たらないことを確認してスイッチを入れてください。

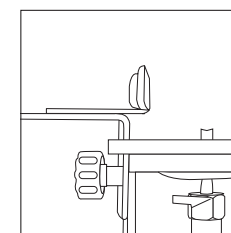
5. 回転が安定したら、本体を材料へ下ろして、ビット先端を材料に当てて、反時計回りに加工を開始してください。



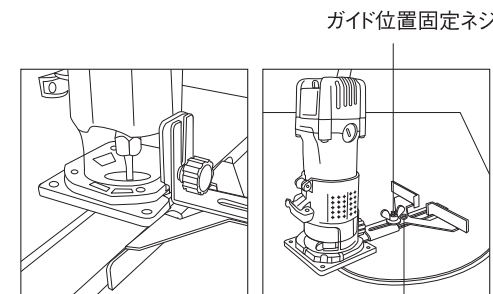
(図17)



(図18) X



(図19) O

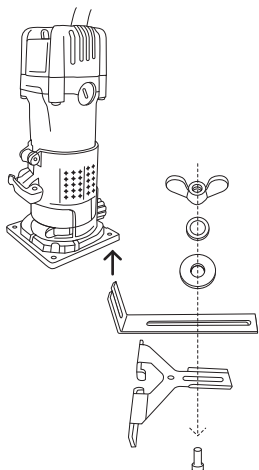


(図 a)

定規の穴を使って
ネジで固定します。

●平行定規としてガイドを使用する場合

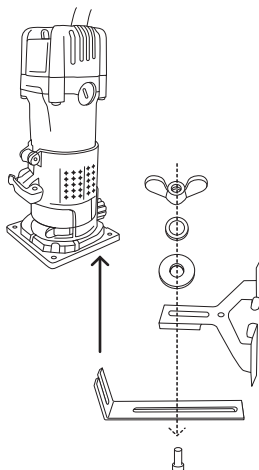
ガイド面が下になるように向けて、ガイドバーに下から取付けて、任意の位置に固定してください。



ガイド面は下向きに

●円切定規としてガイドを使用する場合

ガイド面が上を向くようにして、ガイドバーに上から取付けて、任意の位置に固定してください。



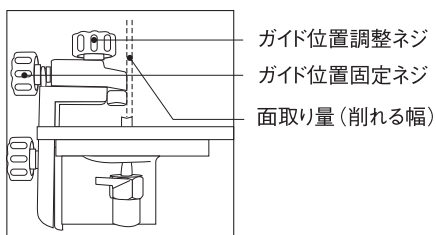
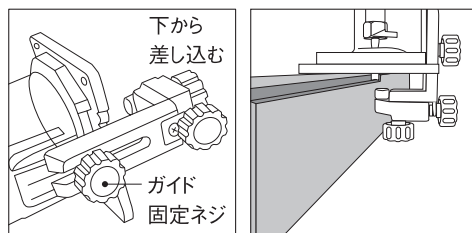
ガイド面は上向きに

■トリミングガイドは面取り加工が正確に行えます。

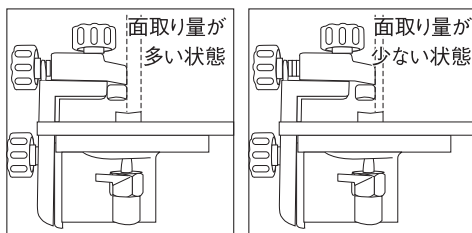
- 1.ガイド固定ネジを緩めます。
- 2.トリミングガイドをガイド固定ネジの下側から差し込みます。
- 3.ローラーの高さを調整し、ガイド固定ネジを締めます。(ローラーが材料側面を沿えるように調整してください。)
- 4.トリミングガイドのガイド位置固定ネジを緩めます。
- 5.トリミングガイドのガイド位置調整ネジを回してローラーの位置を決めます。(面取り量を考えて、調整してください。)
- 6.トリミングガイドの固定ネジを締めます。

ローラーの位置を調整することで面取り量を調整できます。(図20)調整ネジを時計方向に回すと面取り量は多くなります。(図21)調整ネジを反時計方向に回すと面取り量は少なくなります。(図22)

7.切削材料の側面に沿わせ、軽く押し付けるようにしながら一定の速度で動かしてください。



(図20)



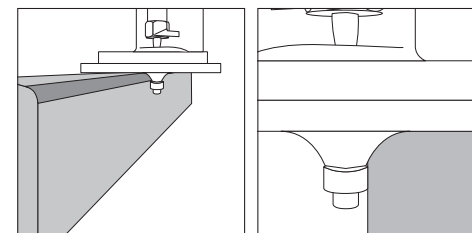
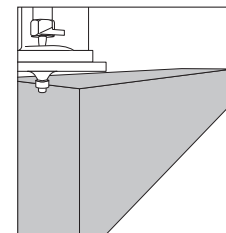
(図21)

(図22)

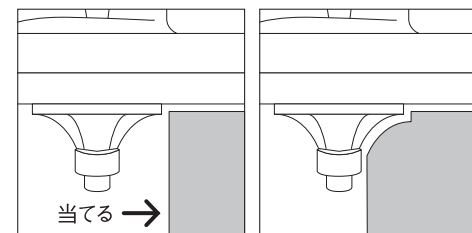
■コロ付きルータービットを使用して切削する。

ストレートガイドやトリミングガイドを使用せずに面取り切削ができます。

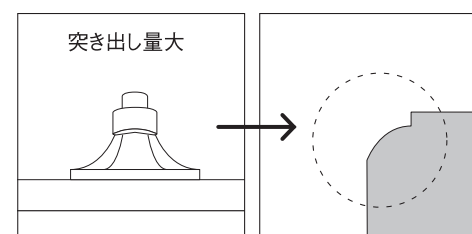
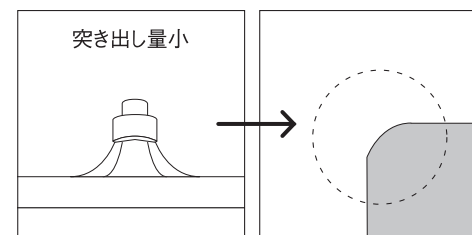
削り深さはベースプレートからの突き出し量で決めます。削り幅はコロ面をとまるので、加工材の側面をなぞっていくだけで面取りができます。



コロの部分で、ビットは材料の端に止まるので、それ以上材料の内側へ行きません。



コロ付きビット(飾り面ビット)は、突き出し量で切削する形が替わるものがあります。



■カーボンブラシの交換方法

⚠ 注意

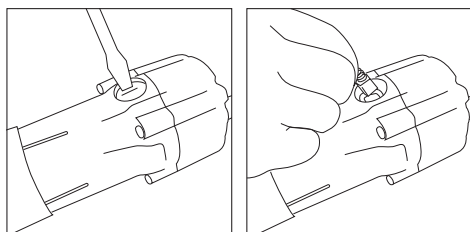
カーボンブラシを点検する前に、必ず電源プラグをコンセントから抜いてください。

・カーボンブラシの点検は、定期的に行ってください。

・カーボンブラシの点検は、ブラシホルダーをマイナスドライバー等で緩め、カーボンブラシを取り出してください。(右図 a、b 参照)

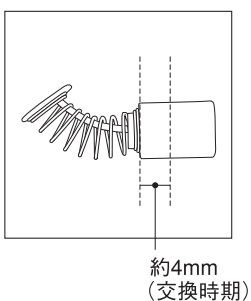
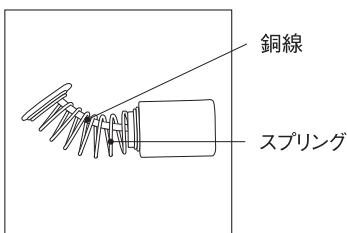
・カーボンブラシの長さが残り4mm以下まで磨耗していたり、スプリングや銅線に焼損、損傷があれば、カーボンブラシを交換してください。

カーボンブラシを交換するときは、必ず2個とも同時に交換して下さい。



(図a)

(図b)

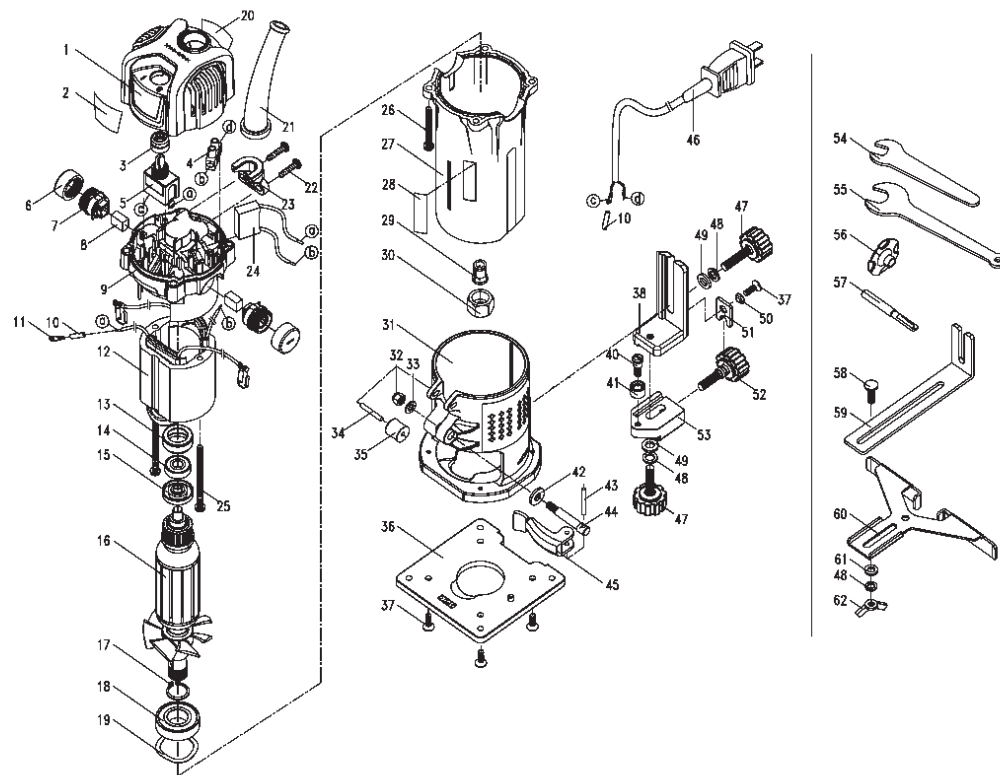


約4mm
(交換時期)

作業後の保管

- ・高温にならない乾燥した場所で保管して下さい。
- ・小さいお子様の手が届かないところで、落下の心配のないところに保管してください。
- ・本体や部品に付着した粉塵を、きれいに落としてください。
- ・コレットチャック及び、回転軸先端部の汚れ、粉塵の除去はこまめに行ってください。
- ・コレットチャック及び、回転軸先端部はミシン油を含んだ布などで拭って、さびないように注意してください。

分解図・部品表



番号	部品番号	品名	個数
1	DS.ERT7.0-2	トップカバー	1
2	DS.ERT7.0-18	品名ラベル	1
3	DS.ERT7.0-10	防塵カバー	1
4	PA10	コネクションブロック	1
5	DS.AG3.0-18	スイッチ	1
6	DS.ERT7.0-5	ブラシカバー	2
7	DS.ERT7.0-3	ブラシボックス	2
8	DS.ERT7.0-4	カーボンブラシ	2
9	DS.ERT7.0-1	トップハウジング	1
10		絶縁チューブ	2
11	RT7003702	R型端子	1
12	DS.ERT7.0-2	ステーター	1
13	DS.ERT7.0-1-2	ベアリングスリーブ	1
14	GB/T276-94	ボールベアリング	1
15	DS.ERT7.0-1-1	絶縁カバー	1
16	DS.ERT7.0-1,1	アーマチュア	1
17	GB/894.1-86	シャフトカバー	1
18	GB/T276-94	ボールベアリング	1
19	DS.ERT7.0-7	波型ワッシャー	1
20	DS.ERT7.0-17	銘板ラベル	1
21	DS.ERT7.0-6	コードカバー	1

番号	部品番号	品名	個数
22	GB845-85	タッピングスクリュー	2
23	DS.ERT7.0-16	コードクランプ	1
24	TY.DR.2.5	コンデンサー	1
25	GB845-85	タッピングスクリュー	2
26	DS.ERT7.0-19	タッピングスクリュー	4
27	DS.ERT7.0-11	アンダーハウジング	1
28	DS.ERT7.0-20	目盛りラベル	1
29	DS.ERT7.0-8	コレットチャック	1
30	DS.ERT7.0-9	コレットナット	1
31	DS.ERT7.0-3-1	高さ調整カバー	1
32	GB/T889.1-2000	レバーナット	1
33	GB/97.1-2002	ワッシャー	1
34	GB/T119.1-2000	ピン	1
35	DS.ERT7.0,3,2-1	ラバーホイール	1
36	DS.ERT7.0-3-2	ベースプレート	1
37	GB819.1-2000	ネジ	5
38	DS.ERT7.0.F.1-1	トリミングガイド	1
39			
40	DS.ERT7.0.F.1-7	ネジ	1
41	DS.ERT7.0.F.1-6	ローラーブロック	1
42	DS.ERT7.0-3-3	ワッシャー	1

番号	部品番号	品名	個数
43	GB/T879.1-2000	スプリングピン	1
44	DS.ERT7.0,3,1-2	レバーボルト	1
45	DS.ERT7.0,3,1-1	レバーハンドル	1
46	DS.ERT7.0.4	電源コード	1
47	DS.ERT7.0.F.1-5	固定ノブ	2
48	GB859-87	スプリングワッシャー	3
49	GB/T97.1-2002	ワッシャー	2
50	GB956.1-87	テーパーワッシャー	1
51	DS.ERT7.0.F.1-3	サポートプレート	1
52	DS.ERT7.0.F.1-4	調整ボルト	1
53	DS.ERT7.0.F.1-2	トリミングベース	1
54	DS.ERT7.0.F-3	スパナ (小)	1
55	DS.ERT7.0.F-4	スパナ (大)	1
56	DS.ERT7.0.F-1	テンプレートガイド	1
57	DS.ERT7.0.F-4	ストレートビット	1
58	DS.ERT7.0.F-2-4	角首ボルト	1
59	DS.ERT7.0.F-2-2	ガイドレール	1
60	DS.ERT7.0.F-2-1	ガイドベース	1
61	GB/T96.1-2002	ワッシャー	1
62	DS.ERT7.0.F-2-3	蝶ナット	1