

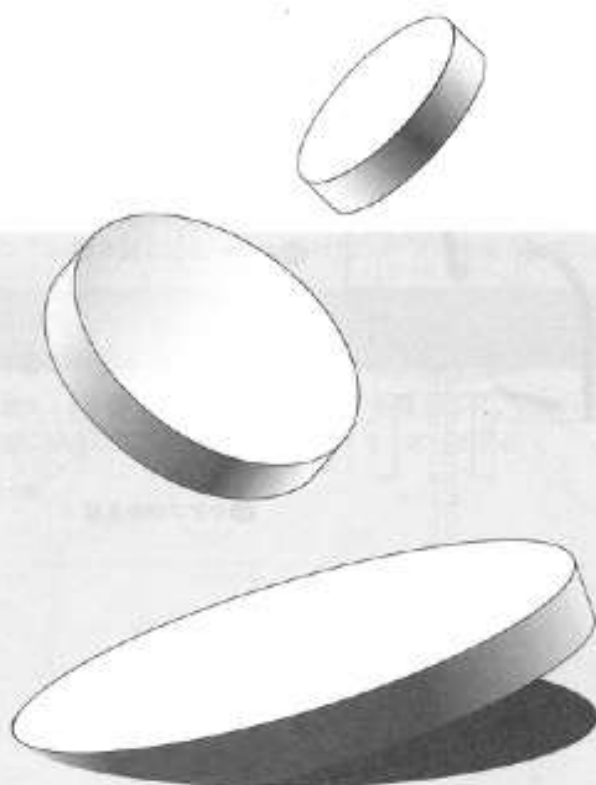
KURANO

パイプ穴あけ機

ホールソーマシン

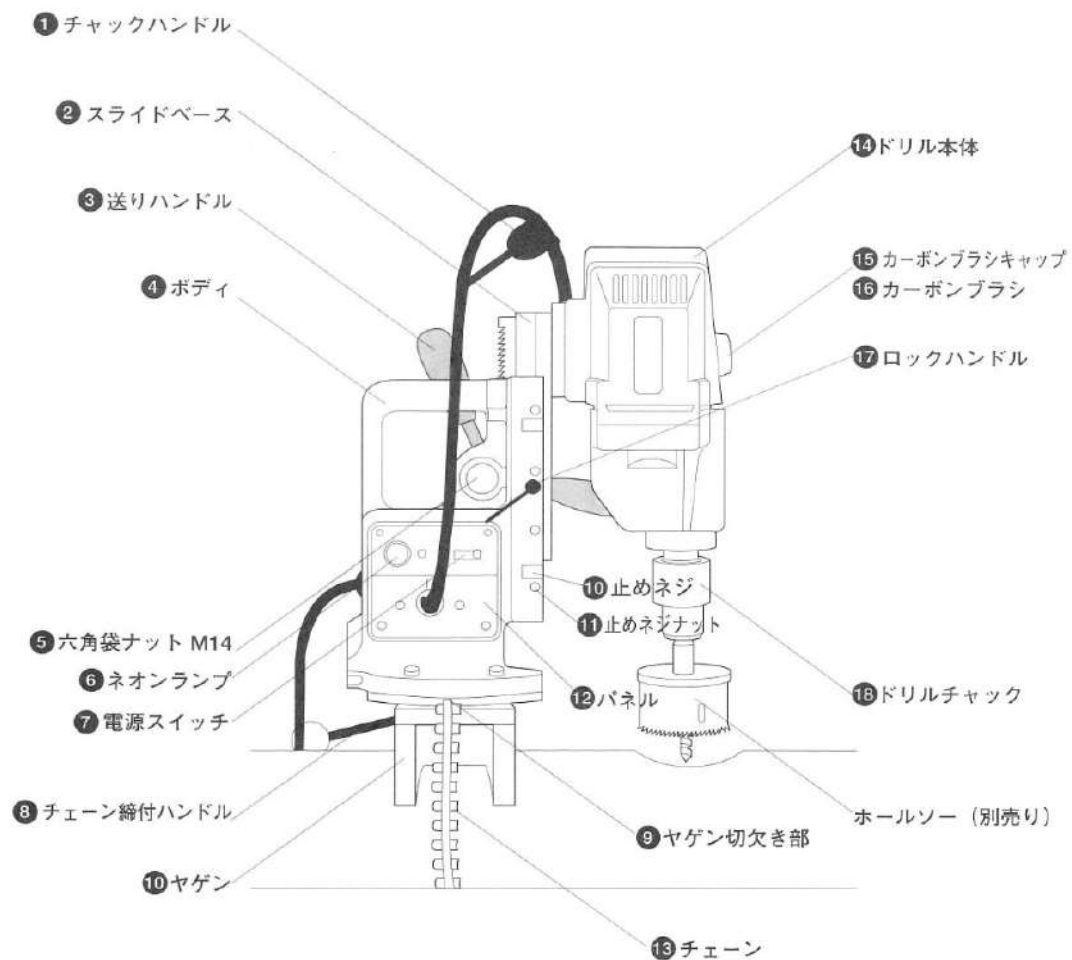
KS-10B型

取扱説明書



KURANOホールソーマシンKS-10B型は、携帯用の鋼管穴あけ専用機です。小型・軽量の上うえ大径のホールも楽に切削でき、現場での持ち運びも楽で、メカニカルギアズの分岐用、溶接サドル用の穴あけ作業が効率よくできます。ご使用にあたっては、本取扱説明書の各項を最後までよく、お読みいただき、使用上の注意事項、本機的能力、仕様方法などについて十分ご理解の上で正しくご使用いただき、安全で効率よく作業を行ってください。

各部の名称 (1)



穴あけ加工手順 (1)

(1) マーキング

パイプの穴あけ位置をセンターポンチでマーキングして下さい。

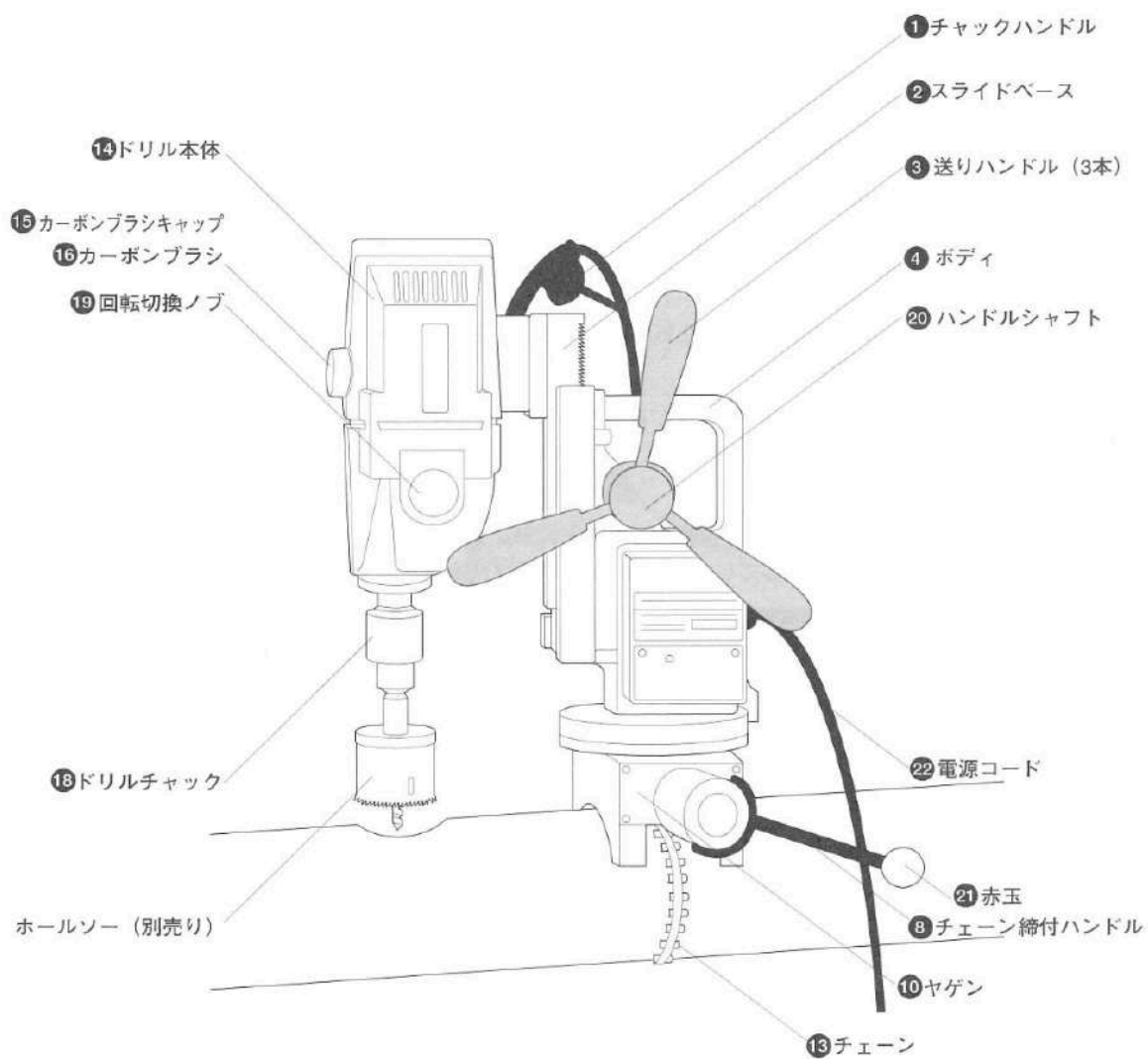
(2) 本体の取付け

- 2-1 ホールソーをドリルチャック⑮に確実にとりつけて下さい。
- 2-2 ドリル本体⑭を上方にあげて、ロックハンドル⑰を軽く締めておきます。
- 2-3 チェーン締付けハンドル⑧を左に回して、チェーン⑬を長く出しておきます。
- 2-4 ヤゲン部⑩をパイプに鞍のせしチェーンをパイプに回し、ヤゲン上部の切欠部⑨に引っかけます。
- 2-5 チェーン締付けハンドルを右に回してチェーン⑬を締めていき、ヤゲン部が軽く動く程度まで締めます。
- 2-6 ロックハンドル⑰をゆるめ、送りハンドル③を操作してホールソーを下げきてパイプ面にホールソーのセンタードリルが当たる寸前まで下ろして、ロックハンドルを締めます。
- 2-7 マーキングした穴あけ位置のセンターにセンタードリルを合わせ、チェーン締付けハンドル⑧を回してしっかり締付け、パイプに本機を確実に固定します。

注意：締め付けが不完全だと、穴あけ中に本体が動いたりしてホールソーを損傷します。危険でもありますので確実に締付けて下さい。

- 2-8 電源スイッチ⑦がOFFになっているのを確認して、単相100V・12A以上の容量の電源に接続して下さい。同時にアースも、とって下さい。

各部の名称 (2)



穴あけ加工手順 (2)

3. 穴あけ開始

3-1 電源スイッチをONにして下さい。ホールソーが回転します。

3-2 ロックハンドルをゆるめてから、送りハンドル③を操作してセンタードリルをパイプにあてて下さい。この時、回転数切換ノブ⑱の(H)に合わせて高速520 rpm にしますと、すばやく加工できます。

注意：回転数切換ノブの操作は、ギアがかみあうように確実に行ってください。
ギアが入りにくい場合は、軽くスイッチを入れ、モーターが回転している状態で行ってください。

3-3 センターホールがあいたら、回転切換ノブ⑱を(L)に合わせて低速250 rpm にしてから、送りハンドル③を操作してホールソーをゆっくりパイプにあてて下さい。

注意：急激に当てますとホールソーの歯を損傷する恐れがありますので、静かにゆっくりと行って下さい。

3-4 送りハンドル③をゆっくり操作して、一定の速度に保って送ります。

注意：モーターの回転音が低くなるほど強く送りますと、ホールソーや機械を傷める原因となります。ホールソーには、必ずタッピングペースト等の切削油を注油して下さい。注油しないとホールソーの寿命が極端に短くなります。

4. 穴あけ終了

4-1 穴あけが完了したら、送りハンドル③をゆっくり戻しホールソーをパイプから引き上げて下さい。この時ホールソーは回転させたままで行ってください。

4-2 電源スイッチをOFFにして、プラグを抜いて下さい。

4-3 チェーン締付けハンドル⑧をゆるめてチェーンを外し、パイプから本体を降ろします。

4-4 ホールソー内部の抜き板、切り粉を、除いて下さい。

4-5 加工したパイプの内部に落ちた切り粉を、磁石等を使い取り除きウエスで切削油等の汚れを拭き取ります。

4-6 ヤスリで内外にでたバリをとり完了します。

注意事項

1. 本体へのパイプの取付けは確実に行ってください。
チェーンへの締め付けが不完全だと穴あけ中に、本体が動いてホールソーが破損するばかりでなく、危険でもありますので必ず確実に締め付けてから穴あけ作業を行ってください。
 2. ホールソーを急激に送り込むとパイプにくい込んで、ホールソーの歯が欠けたり、モーターに負担がかかり故障の原因となりますので、常に一定速度でゆっくり送りハンドルを回して下さい。
 3. ホールソーはアサリ刃のものを使用してください。
 4. ホールソーにはタッピングペースト等の切削油を注油して下さい。
 5. アースは必ず使用して下さい。
 6. 運転中は、刃物類や回転部には絶対に触れないで下さい。
 7. 使用後および、ホールソーの交換、掃除、点検、停電の際は、必ずスイッチを切り、差込みプラグを電源からぬいて下さい。
 8. 電圧は銘板表示と一致しているか必ず確認して下さい。本機は100Vです。
 9. 差込みプラグを電源に差し込む前に、スイッチが切れていることを確認して下さい。
 10. 本機の仕様の能力を越えた作業は事故のもとです。
- ※、本機を移動させる時は、必ずドリル本体を一番下に降ろして、ロックハンドルを締めてからボディの取手部をもって運んで下さい。

保守・点検

※保守・点検お際は必ずスイッチを切り、差込みプラグを電源から抜いて下さい。

1. ホールソーの点検

切れ味が悪くなったものをそのままご使用になっておきますと、モートルに無理をかけることになり、また能率も落ちますから早めに新品と交換して下さい。

2. 各部取付けネジの点検

各部取付けネジのゆるみを定期的に点検して下さい。ゆるんだまま使用しますと故障の原因ともなり、また危険です。

3. 注油

摺動部（スライドベース・ライナA.B.C）には定期的に注油してください。

4. 清掃

本体内部にごみやほりがつきますと、動作不良や絶縁不良の原因となりますのでご使用後は時々、清掃して下さい。

5. カーボンブラシの点検

カーボンブラシは全長の1/3以下、即ちカーボンブラシの溝の線まで短くなりましたら新しいカーボンブラシと交換して下さい。短くなったカーボンブラシをそのまま使っておりますと、モーター焼損の原因になることがあります。

仕様

■仕様

項目	仕様
適用管種及びサイズ	炭素鋼鋼管 50A (20B)~250A (10B)
最大穴あけ能力	120mm
ホールソー回転数	250/520rpm.:50Hz
2スピード切替	300/624rpm.:60Hz
上下ストローク	140mm
ドリルチャック	13mm/チャックハンドル付
使用チェーン	3/4P×900mm
使用電源	単相交流50/60Hz 100ボルト (V)
電流	7.4アンペア (A)
電源コード	3芯アース付コード4m 接地アダプター付
外形寸法	315L×360W×360H
重量	17kg

■アールジョイントのメカニカルチース

型式	呼び径		下穴の径	
	主管	分岐管	ホールソー	最大径
S-73 (No.723)	32	25	30	31
	40	25	30	31
S-72T (No.720)	50	25	38	39
		32	45	46
		40	45	46
		25	38	39
	65	32	51	52
		40	51	52
		25	38	39
	80	32	51	52
		40	51	52
		50	64	65
	100	25	38	39
		32	51	52
		40	51	52
		50	64	65
		65	69	70
		80	88	89
	125	50	64	65
		65	69	70
	150	32	51	52
		40	51	52
		50	64	65
		65	69	70
S-72G (No.722)	80	50	64	65
		50	64	65
	100	65	69	70
		65	69	70
	125	65	69	70
		80	88	89
	150	50	64	65
		65	69	70
		80	88	89
		100	114	115

KURANO

株式会社 倉野製作所

本社：〒144 東京都大田区仲六郷1-4-8
TEL 03-3732-5758（代）

大阪営業所：〒534 大阪市都島区毛馬町4-3-19
TEL 06-928-3905（代）

仙台営業所：〒982 仙台市若林区かすみ町8-41
TEL 022-286-0444

福岡営業所：〒815 福岡市中央区平和5-5-5
TEL 092-521-2558

鹿沼営業所：〒322 鹿沼市千渡1766-2
TEL 0289-62-5101