



ミヨイ

保管用

塩ビホルソー

PVH-60・89・60F

取扱説明書

安全上のご注意 1～4

切削対象材・仕様 5

各部の名称 6

セット内容・別売品 7

開孔径の設定・刃の交換 8

穴あけ 9・10

ご注意 (裏面)

- お買い上げありがとうございました。
- ご使用になる前に、この取扱説明書をすべてよくお読みのうえ正しくご使用ください。
- この取扱説明書は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。



未来工業株式会社

安全上のご注意

- ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みのうえ、指示に従って正しくご使用ください。
- 注意事項は「**⚠ 警告**」・「**⚠ 注意**」に区分しています。

⚠ 警告	誤った取扱いをすると、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意です。
⚠ 注意	誤った取扱いをすると、使用者が傷害を負う可能性が想定される場合、および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意です。

なお「**⚠ 注意**」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

- この取扱説明書は、お使いになる方がいつでも見られる所に、必ず保管してください。

警告

- 作業は安定した足場を確保して行ってください。
※高所作業をする場合は、必ず作業着、工具等の落下防止対策を行ってください。
- 作業時は防じんメガネ、防じんマスク等を着用してください。
※刃が折れると危険です。又、切り粉が眼や口に入る恐れがあります。
- 切削時は軍手など巻き込まれる恐れがあるものを着用しないでください。
※回転部に巻き込まれ、けがをする危険があります。必ず安全な服装で作業してください。
- 切削対象材以外には使用しないでください。
※硬質塩ビ板、ガラス繊維強化プラスチック (FRP) の穴あけ専用です。指定外への使用は、塩ビホルソーが破損する等、けがの危険があります。
- 仕様に記載の適用回転数の範囲で使用してください。
※適用回転数を超える回転数での使用は、塩ビホルソーが破損する等、けがの危険があります。
- 電動ドリルは電動ドリルの取扱説明書、塩ビホルソーは取扱説明書の指示に従い、正しく使用してください。
※事故やけがの危険があります。

警告

- 塩ビホルソーの取付け、取外し時及び穴径調節、刃の交換、掃除を行う時は、必ず電源プラグをコンセントから抜くか、電動ドリルから取外し行ってください。
※不意に起動して、けがの危険があります。
- 切削毎に刃や主軸等に破損やゆるみ、ガタツキがないことを必ず確かめてください。
※事故やけがの恐れがあります。
※刃に破損があったら必ず交換してください。
又、ゆるみは確実に締め直してください。
※異常等を発見した場合は、絶対に使用しないで買い求めの販売店に修理を依頼してください。
- 回転中の刃には、絶対に手や身体を触れないでください。
※けがの恐れがあります。
- 切削中に異常音、異常振動等が生じた時は、直ちに作業を中止してください。
※事故やけがの恐れがあります。

注意

- 硬質塩ビ板用塩ビホルソー(PVH-60・89)にFRP用替刃(PVH-2H)をセットして、穴あけしないでください。
※本体が破損する等、事故やけがの恐れがあります。

⚠ 注意

- 切削時は電動ドリルを確実に保持してください。※特に切り始めやFRPの切削時は、抵抗により衝撃を受ける恐れがあります。
- 急な切削はしないでください。
※刃が折れる等、けがの恐れがあります。
 - ・適度な力でゆっくり押しつけながら切削をしてください。
 - ・特に切り始めは、ゆっくり行ってください。
- 仕様に記載の電動ドリルを使用してください。
※刃が折れる等、事故やけがの恐れがあります。
- 替刃は指定のものを使用してください。
※本商品に付属の替刃及び記載の別売品以外のものは使用しないでください。事故やけがの原因となります。
- 刃の交換、径調節時は保護手袋を着用してください。※けがの恐れがあります。
- 回転させたまま放置しないでください。
※事故やけがの恐れがあります。
- 使用直後の刃やセンタードリルは高温になっている場合がありますので触れないでください。※火傷の恐れがあります。
- 修理はお買い求めの販売店に依頼してください。※本体を分解したり、改造して使用したりしないでください。又、修理技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの恐れがあります。

切削対象材・仕様

■切削対象材・仕様

- プルボックス、仮設ボックス等の穴あけ用。

PVH-60・PVH-89

- 硬質塩ビ板 : 厚さ8mm迄

PVH-60F ●FRP(ガラス繊維強化プラスチック)

- : 厚さ5mm迄

- 硬質塩ビ板 : 厚さ5mm迄

- 切削径 ϕ mm(電線管の呼び)

PVH-60・PVH-60F

- ・ $\phi 22(16)$ ・ $\phi 27(22)$ ・ $\phi 34(28)$ ・ $\phi 42(36)$
・ $\phi 48(42)$ ・ $\phi 54$ ・ $\phi 60(54)$

PVH-89

- ・ $\phi 22(16)$ ・ $\phi 27(22)$ ・ $\phi 34(28)$ ・ $\phi 42(36)$
・ $\phi 48(42)$ ・ $\phi 54$ ・ $\phi 60(54)$ ・ $\phi 65$
・ $\phi 70$ ・ $\phi 76(70)$ ・ $\phi 82$ ・ $\phi 89(82)$

- シャンク径 : $\phi 8$ mm
- 快削速度 : 800R.P.M
- 電動ドリル適用回転数 : 300~1,300R.P.M

- 電動ドリルは塩ビホルソーのシャンクが確実に保持、固定でき、正回転(時計回り)で使用できるものをお使いください。
- インパクトドライバーはドリルモード以外では使用しないでください。(破損の恐れがあります。)
- 振動ドリルには使用できません。

各部の名称

■各部の名称

切削時の振動を緩衝するスプリング内蔵ですから、一定の圧力で確実な穴あけができます。

切削径

コネクタに合わせた穴あけができます。

シャンク

刃

刃は丸棒状の両刃ですから、摩擦抵抗が少なく、切削面がキレイに仕上がります。

センタードリル

刃固定ねじ

サイドローラー
穴貫通時に切削面を傷つけないサイドローラー付。

セット内容・別売品

■セット内容

- | | |
|--------|------------------|
| PVH-60 | ●塩ビホルソー本体 |
| PVH-89 | ●替刃(硬質塩ビ板用 10本入) |
| | ●六角レンチ(センタードリル用) |
| | ●取扱説明書 |
| | ●ケース (PVH60のみ) |

- | | |
|---------|------------------|
| PVH-60F | ●塩ビホルソー本体 |
| | ●六角レンチ(センタードリル用) |
| | ●取扱説明書 |
| | ●ケース |

※PVH-60Fに替刃の添付はありません。

■別売品

- PVH-1H(硬質塩ビ板用替刃 10本入)
- PVH-2H〈超硬刃〉(FRP用替刃 2本入)
- PVH-4D(センタードリル 1本)六角レンチ付

※PVH-60FにPVH-1H(替刃)を使用すれば、硬質塩ビ板専用(厚さ8mm迄対応)として使用できます。

※PVH-60F専用の替刃PVH-2H(FRP用)は、硬質塩ビ板用(厚さ5mm迄対応)としても使用できます。

- PVH-60・89にFRP用替刃(PVH-2H)をセットして、穴あけしないでください。

使用方法

(開孔径の設定・刃の交換)

1.刃をセットする

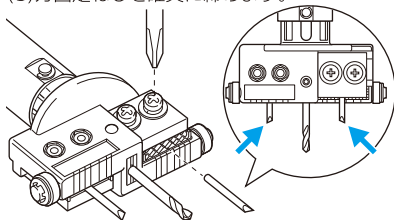
(1)刃固定ねじをゆるめ、刃を取外します。

(2)開孔径に合わせ両刃をセットします。

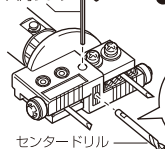
※刃は必ず奥まで差し込み、刃の尖った部分を外側に向けてセットしてください。

※開孔径の設定は、必ず両刃を同じサイズにセットしてください。

(3)刃固定ねじを確実に締めます。



六角レンチ



センタードリル

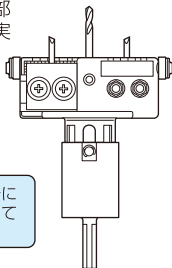
●センタードリルの付け替えは付属の六角レンチを使用し、センタードリルの切り欠き部分にねじが当たるように確実に固定してください。

●刃、センタードリルの取付け、取外しは必ず電源プラグをコンセントから抜くか電動ドリルから取外し行ってください。

使用方法(穴あけ)

1. 電動ドリルへ取付ける

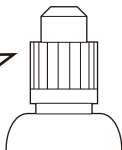
- (1) 塩ビホルソーのシャンクを電動ドリルチャック部の奥まで差し込み、確実に締め付けます。



- シャンク軸は必ず面取部分に合わせて確実にチャックしてください。



正回転にあわせる



- 電動ドリルへの取付け、取外しは必ずコンセントを抜いて行ってください。
- 電動ドリルは電動ドリルの取扱説明書の指示に従い正しくご使用ください。

使用方法(穴あけ)

シッカリ
保持する

※切削抵抗により
振り回される恐
れがあります

2.穴をあける

- (1)電動ドリルをシッカリ保持し、スイッチを入れます。
- (2)電動ドリルを適度な力でゆっくり押しながら穴あけをします。

3.スイッチを切る

- (1)切り抜けたら、電動ドリルのスイッチを切ります。
- (2)回転が完全に止まってから切りカスを取り除きます。

穴の
抜け際は力
をゆるめる

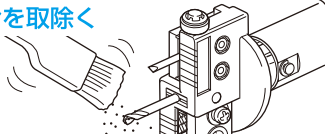
穴の
切り始めは
ゆっくりと

- センター穴貫通時に、両刃が一気に喰い込まないようにご注意ください。
- 両刃が均一に当たるように真直ぐ切削してください。
※斜めに開口すると刃が折れる恐れがあります。
- 穴の抜け際は、力をゆるめてください。
※抜き割れの恐れがあります。
- シャンクにはスプリングが内蔵されています。切削時はスプリング圧以上の力を加えないでください。
- 円の重ね抜きや片刃での切削は、絶対にしないでください。

※刃は切れ味が悪くなりましたら、適時交換してください。

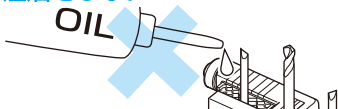
ご注意

切粉を取除く



- 穴あけ毎に刃、センタードリルに付着した切粉を取除いてください。

注油をしない



- 本体への注油は、故障、破損の原因になります。

乱暴に扱わない

- 落としたり、乱暴に扱ったりしないでください。故障の原因となります。

保管時はケースに入れて

- 子供の手の届かない場所に保管してください。

※ご不明な点や修理を依頼されるときは、お買い上げの販売店又は、弊社営業窓口までお問い合わせください。



未来工業株式会社

住 所：岐阜県安八郡輪之内町楡保1695-1 〒503-0201

T E L：(0584)68-0008(代)

連絡先：営業管理課

SM1061