

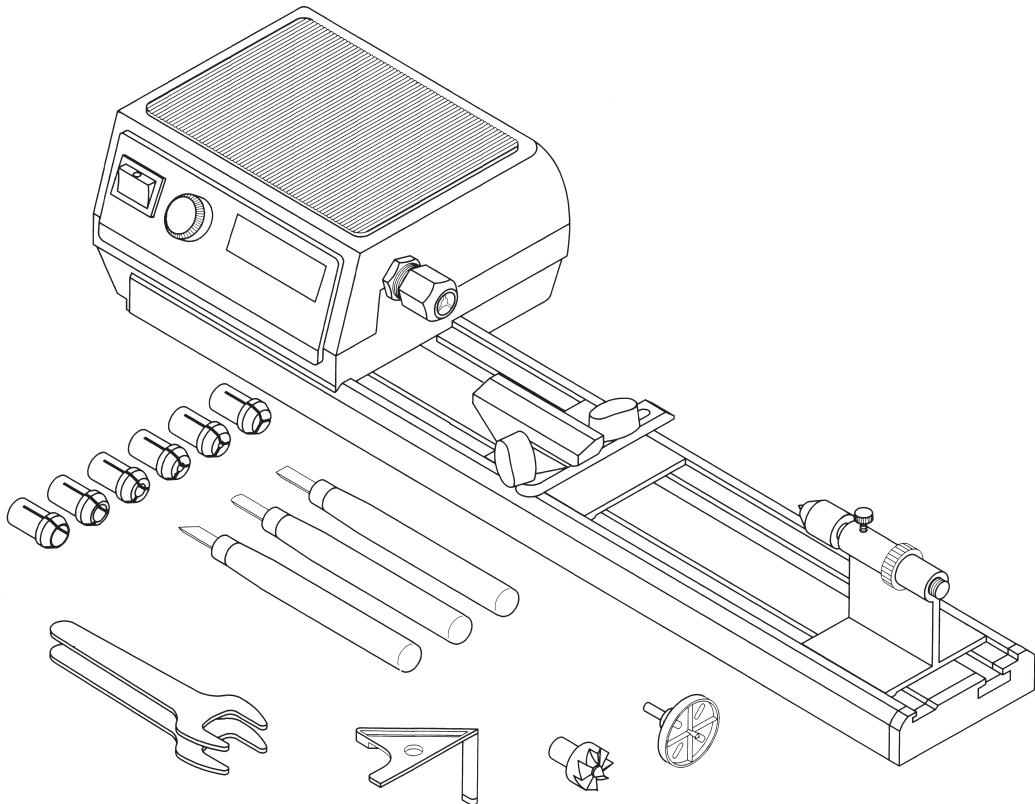
# ウッドレースDX

## (木工旋盤)

No.27020

### 取扱い説明書

ご使用前に必ずこの取扱い説明書を最後までよくお読みください。  
また、この取扱い説明書は大切にお手元に保管してください。



#### もくじ

■ 各部の名称	3	■ ご使用方法	10
■ 仕様	3	■ 別売オプションを使用した切削加工	12
■ 用途	4	■ 別売オプション	12
■ 電源の接続とスイッチ操作	4	■ 分解図と部品表	14
■ 主軸の回転数	4	■ 保守と点検	15
■ 各部の取り扱い方法	5	■ アフターサービス	16
■ 加工材料の取り付け	6	■ 保証書	16

**この度は、ウッドレース DX(木工旋盤)をお買い上げ頂きありがとうございます。  
安全に能率よくお使いいただくために、ご使用前に必ずこの説明書をお読み下さい。**

**安全上のご注意**

火災、感電、けがなどの事故を少なくするため、次に述べる安全上の注意を必ず守って下さい。

使用前に、これらのすべての注意事項を読み、そして指示にしたがって使用して下さい。

お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に保管して下さい。

**「シンボルとシグナル用語」の意味について**

注意文の頭部の表示の「シンボルとシグナル用語」の意味を説明します。

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。

いずれも重要な内容を記載しているので、必ず守ってください。

**▲警告**：誤った取扱いをしたときに、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。

**▲注意**：誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

**!** 警 告

1. 作業場は、いつもきれいに保って下さい。
  2. 作業場の周囲状況も考慮して下さい。
    - 電動工具は、雨中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で絶対に使用しないで下さい。
    - 作業場は、十分に明るくして下さい。
    - 可燃性の液体やガスのある所で使用しないで下さい。
  3. 感電に注意して下さい。
    - 雨中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で絶対に使用しないで下さい。
    - 電動工具を使用中、身体をアースされているものに接触させないようにして下さい。(例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠)
    - 切断や研磨の作業の際、水、研磨液などは、使用しないで下さい。
  4. アース端子の付いている商品は、必ずアースを接続して下さい。
  5. 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用して下さい。表示を越える電圧で使用すると回転が異常に高速になり、故障や事故の原因になります。
  6. 作業中、無理な負荷をかけたり、銘板に表示してある定格使用時間以上の連続使用をすると、モーター部、電子制御部が発熱し故障の原因になります。
    - 安全に能率よく作業するために、製品の能力に合った速さで作業して下さい。
    - 小型の電動工具は、大型の電動工具で行う作業には使用しないで下さい。
  7. 作業中は、手、目や顔を刃物に近づけないで下さい。
  8. 子供を近づけないで下さい。
  9. 使用しない場合は、きちんと保管して下さい。
    - 乾燥した場所で、子供の手が届かない所に保管して下さい。
  10. 指定された用途以外での使用は絶対に行わないで下さい。
  11. きちんとした服装で作業して下さい。
    - だぶついた衣服や、長い髪の毛などは、駆動部に巻き付いたりするおそれがあります。
    - 巻き込み事故の防止のため、手袋等の着用は絶対にしないで下さい。
  12. 作業中は保護メガネを使用して下さい。粉塵の多いところでは、防塵マスクを併用して下さい。
  13. コードを乱暴に扱わないで下さい。
    - コードを持って電動工具を運んだり、電源コードを引っ張って電源コンセントから抜かないで下さい。
  14. 加工する物をしっかりと固定して下さい。
    - 加工する物を固定するために、クランプやバイス(万力)を使用して下さい。
  15. 無理な姿勢で作業をしないで下さい。
  16. 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いて下さい。
    - 使用しない場合、または修理する場合。
    - 刃物、砥石、ビット等の付属品を交換する場合。
  17. 刃物、砥石、ビット等の付属品の取付け、及び交換は取扱い説明書に従って確実に取付けて下さい。確実でないと、はずれたりして、けがの原因になります。作業に入る前には、必ず試運転をして下さい。
  18. 電源を入れる前に、付属品の取付けに使用したキーやレンチ等の工具類が取外してあるか確認して下さい。
  19. 電源プラグを電源コンセントに差し込む前に、スイッチが切れている(OFF)事を確認して下さい。
  20. 屋外で延長コードを接続して使用する場合、屋外使用に合った延長コードを使用して下さい。
  21. 電動工具は、注意深く手入れをして下さい。
    - 刃物類は、常に手入れをし、よく切れる状態を保って下さい。
    - 注油や付属品の交換は、取扱い説明書に従って下さい。
    - 電源コードは定期的に点検し、損傷している場合は、メーカーに修理(有償)の依頼をして下さい。
    - 握り部は、常に乾かしてきれいな状態を保ち、油やグリースが付かないようにして下さい。
    - 駆動部、可動部、カバー部、スイッチ部やその他に損傷がないか十分に点検し、正常に作動しているか確認して下さい。異常のある場合はメーカーに修理(有償)の依頼をして下さい。
  22. 指定の付属品や別売品、または指定している同等品を使用して下さい。それ以外の物を使用すると、事故やけがの原因になります。
  23. 誤って落したり、ぶつけたときは、先端工具(刃物類)や本体に破損や亀裂、変形がないことをよく確認して下さい。そのまま使用すると、事故の原因になります。異常のある場合はメーカーに修理(有償)の依頼をして下さい。
  24. 本製品は、該当する安全規格に適合していますので、改造は絶対に行わないで下さい。
  25. 修理は必ず弊社までお申し付け下さい。修理の知識や技術のない方が修理しますと、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因になります。
- ◆その他、取扱い上ご不明の点があった場合、弊社までお問い合わせ下さい。

## ■ウッドレースDX(木工旋盤)ご使用上の注意

先に一般工具として共通の注意事項を述べましたが、ウッドレースDX(木工旋盤)として、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

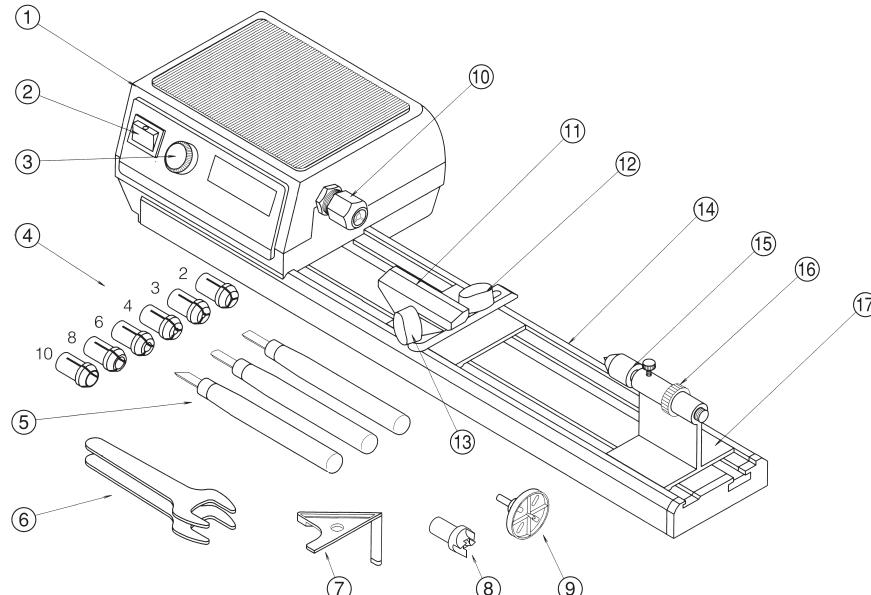
### !**警 告**

1. 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、けがの原因になります。
2. 使用に際しては、安全のため保護メガネを着用してください。また、切削、研削粉塵を吸い込まないようにマスクの着用を心掛けてください。
3. 加工材料にヒビ、割れなど異常がないことを確認してから使用してください。異常があると、材料が破損し、けがの原因になります。
4. 作業をする時、必ず作業台、机などに固定させて作業して下さい。確実に固定しないと、はずれたりし、けがの原因にもなります。
5. 水、研磨液などは使用しないでください。感電事故のもとになります。
6. 使用中は、加工材料及び駆動部に手や顔を近づけないでください。けがの原因になります。
7. スイッチを入れたまま放置しないでください。事故の原因になります。
8. 使用中、機体の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買上げの販売店またはメーカーまで点検、修理を依頼してください。(有償修理)そのまま使用していると、事故の原因になります。
9. 誤って落としたり、ぶつけたときは、本体などに破損や亀裂、変形などがないことをよく点検してください。破損や亀裂、変形があると、事故の原因になります。

### !**注 意**

1. 加工材料は、取扱い説明書に従って確実に取付けてください。確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。
2. 新しい加工材料を取り付け、はじめてスイッチを入れるときは、加工材料の露出部から一時身体を避けてください。  
加工材料が破壊したとき、けがの原因になります。
3. 電源コードを引っ張られたり、引っ掛けたりしないようにしてください。

## ■各部の名称



①	本体
②	電源スイッチ
③	スピードコントロールつまみ
④	コレットチャック 6種
⑤	専用ナイフ
⑥	専用スパナ(コレットカバー用)
⑦	センター出し定規
⑧	ドライブセンター
⑨	回転センターアタッチメント
⑩	コレットカバー
⑪	刃物固定台
⑫	刃物台調整つまみ
⑬	刃物台角度調整つまみ
⑭	ベーステーブル
⑮	回転センター
⑯	心押し調整ねじ
⑰	心押し台

## ■仕 様

電 源	AC100V 50/60Hz
消 費 電 力	80W
定 格 使 用 時 間	30分
回 転 数	600/300(50/60Hz)~3,500min <sup>-1</sup> (回/分)
加 工 材 尺 法	丸材φ50mm 角材40×40mm 長さ220mm 加工材の最大寸法は取り付け方法によって異なります
本 体 尺 法	横500mm×高さ91mm×奥行140mm
重 量	約2.2kg
付 属 品	コレットチャック×6種類、ドライブセンター、回転センターアタッチメント(本体主軸用)、センター出し定規、専用スパナ×2本、専用ナイフ、刃物台調整つまみ(小)、本体固定用ねじ×2本、タッピングビス×4ヶ(回転センターアタッチメント用)、防塵メガネ

## ■用 途

木工材料などの旋盤加工、芯円加工。(金属加工はできません。)

### !**警 告**

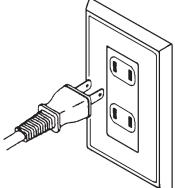
・定格時間以上の連続使用はしないでください。定格使用時間…30分

・長時間使用する場合は、指定の定格使用時間で必ず一度スイッチを切り(OFF)、約15分たってから使用してください。  
(電源スイッチの入切による連続運転は連続使用と同様です)

## ■電源の接続とスイッチ操作

### !**警 告**

電源コード先の電源プラグを電源コンセントに接続するときは、必ずスイッチが切れていることを確認してください。スイッチが入ったまま電源を接続すると危険です。

	本体電源スイッチがOFFになっていることを確かめます。 確認後、電源プラグを電源コンセントに差し込みます。
 電源 スイッチ スピード コントロール つまみ	電源スイッチは、○側(上)を押すと(入)、OFF側(下)を押すと(切)になります。 本体電源スイッチがONの時に、ダイヤルを左に回すと低速に、右に回すと高速回転になります。 材料に合った速度を選んで下さい。

## ■主軸の回転数について

無段電子コントロールを調整して、主軸回転数を変えることができます。下記表を参考にして、主軸回転数を調整してください。

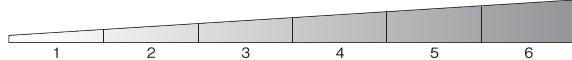
### !**注 意**

#### ◆本機の主軸回転数(最低速)について

本機の最低回転数はご使用になる地域によって若干異なります。  
最低回転数は関東側の方が早くなります。

関東方面は50Hz、関西方面は60Hzになります。

※静岡県の富士川と新潟県の糸魚川あたりの境界で、それより東側は50Hz 西側は60Hzが送電されています。

	最低回転数	最高回転数
50Hz 地域	600min <sup>-1</sup> (回/分)	3,500min <sup>-1</sup> (回/分)
60Hz 地域	300min <sup>-1</sup> (回/分)	3,500min <sup>-1</sup> (回/分)
ダイヤル目盛 (スピードコントロール)		

(注)スピードコントロールで急激に減速させると、主軸が一時的に止まる場合があります。その際は電源スイッチを切り再度(入)にして下さい。

## ■主軸の回転数の選択

ダイヤル目盛 (スピードコントロール)	1~2	3	4	5	6
堅い材料 (木材)	塗装用	太	(材料の太さ) 細		
柔らかい材料 (木材・スチロール等)		太	(材料の太さ) 細		

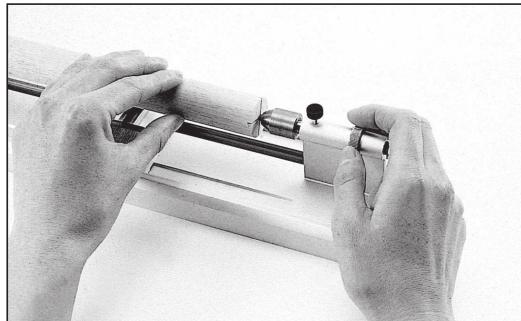
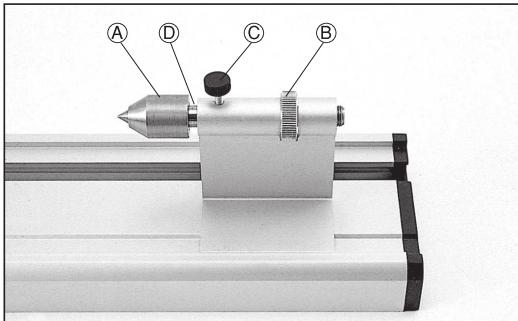
(注)上記主軸回転数の選択は目安ですので、実際の材料に合わせた回転数で作業を行って下さい。

## ■ 各部の取り扱い方法

### ● 心押しセンターについて

主軸に取り付けられた材料を反対側から、押して固定する部品です。

先端の回転センターⒶは材料と共に回転します。



④の調整ネジを緩めて⑤の心押し調整ネジで回転センターを前後させます。(出荷時は⑤のネジは締めつけてありますので、緩めてから調整を行ってください。)④の調整ネジを緩めすぎると、⑤のネジと共に、心押し軸が回ってしまいますので、適度な緩めで調整します。

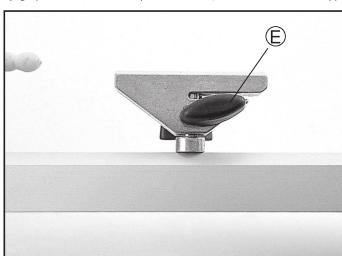
材料がしっかりと固定されたことを確認した後に、④の調整ネジを再度、しっかりとしめつけます。⑤の心押し調整ネジを締めすぎると、本体主軸に強い負荷がかかりますので、適度に調整してください。

(注) ④の部分に注油してください。

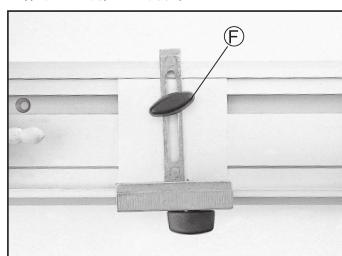
### ● 刃物台について

切削の際に刃物を手で固定させるための台です。

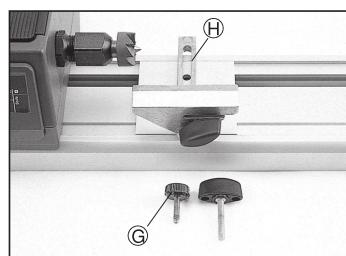
材料の太さ、長さに合わせて適度な角度、距離に調節してください



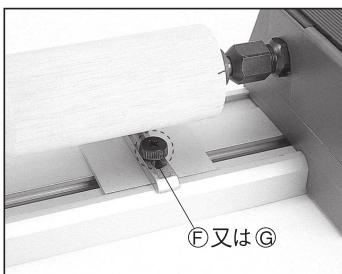
⑥の刃物台角度調整つまみを緩めて、作業に適した角度に調整します。



⑦の刃物台調整つまみを緩めて刃物台と材料の距離を決定します。この際、なるべく刃物を材料の近くで固定できるように、刃物台を材料の外周に近づけます。



外径の大きな丸棒や、角材を切削する際に、刃物台調整つまみ(⑧部分)が材料に当たる場合は、⑦の刃物台調整つまみ(小)に交換します。



⑥又は⑦の刃物台調整つまみと材料が接触しないことを確認した後に作業を行って下さい。

### ! 注 意

- 各部取扱いについては、実際に作業に入る前に必ず確認を行って下さい。  
又、捨て材料等を使用して、試削を行ってから本作業を行って下さい。

## ■ 加工材料の取り付け

### ⚠ 警 告

- ・加工材料は取扱い説明書に従って確実に取り付けて下さい。
- ・確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。作業に入る前に必ず試運転をしてください。
- ・電源スイッチを入れる前にはスパナ、コレット締付けピンなどの工具を必ず取り外してください。

### ● 各取り付け方法の紹介

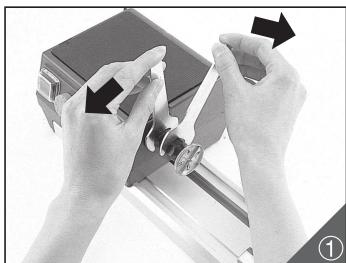
本機には4種類の材料取り付け方法があります。  
材料の形状や加工内容に合わせて、取り付け方法を選んでください。

	<p>直径30mm以下の丸棒材の加工に適しています。加工前の下準備として、材料に十字の切り込みを入れる必要があります (P7参照)。 材料後方より、回転センターで押させて固定する必要があります。</p>
	<p>直径2~10mmまでの小径材料、短尺長尺の丸棒材の加工に適しています。長尺材料の場合は主軸貫通穴を利用します。同じ材料を使用して同じ加工などをする際便利です。 材料後方より、回転センターで押させて固定することも可能です。</p>
 ※(注)	<p>大径の加工物 (丸棒材φ50mm、角材40×40まで) の材料や、柔らかい材料を固定するのに適しています。 材料後方より、回転センターで押させて固定する必要があります。 ※(注) 実際の商品と形状が異なる場合があります。</p>
 <b>オプション</b>	<p>四つの爪をそれぞれ締めつけて、加工物を取り付けます。 角材やその他異形の材料を固定するのに適しています。 (P9参照)</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"><p>(注) こちらの商品はオプション品(別売)です。 本セットには含まれません。</p></div>

## ●回転センターアタッチメントを使用した材料の取り付け

直径30mm以下の丸棒材の加工に適しています。

下記の取り付け方法の手順を参考にしながら、しっかりと材料を取り付けてください。



コレットチャック(6mm)で回転センターアタッチメントを掴み、付属の専用スパナで、上写真のように、しっかりと締めつけます。



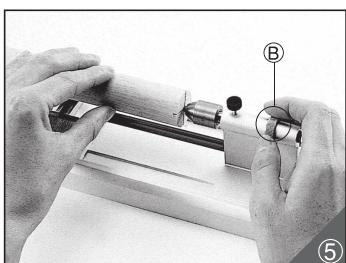
しっかりと固定されているかを確認します。



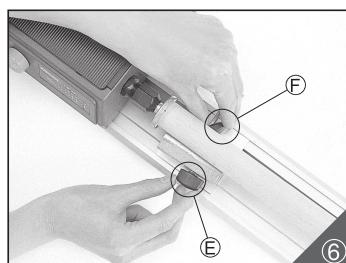
(注) 実際の商品と形状が異なる場合があります。  
付属のセンター出し定規で材料の中心を記します。又その際、垂直な2本の線を端面に記します。(下記参照)



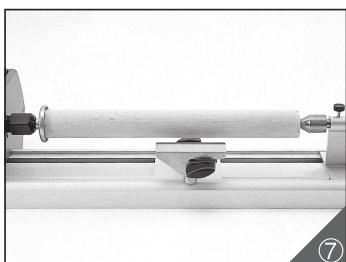
(注) 実際の商品と形状が異なる場合があります。  
③で記した中心点にφ2mmの穴を開け、2本の線に沿って、ノコギリ等で切り込み線(溝)を入れます。(下記参照)



回転センターアタッチメントのリブと④で入れた溝を合わせ、後方から心押し台で材料をはさみ、しっかりと固定します。P5で記したように⑧の心押し調整ネジで調整してください。



(E)や(F)の調整ネジで、刃物台を作業に適した位置に調整してください。(P5参照)



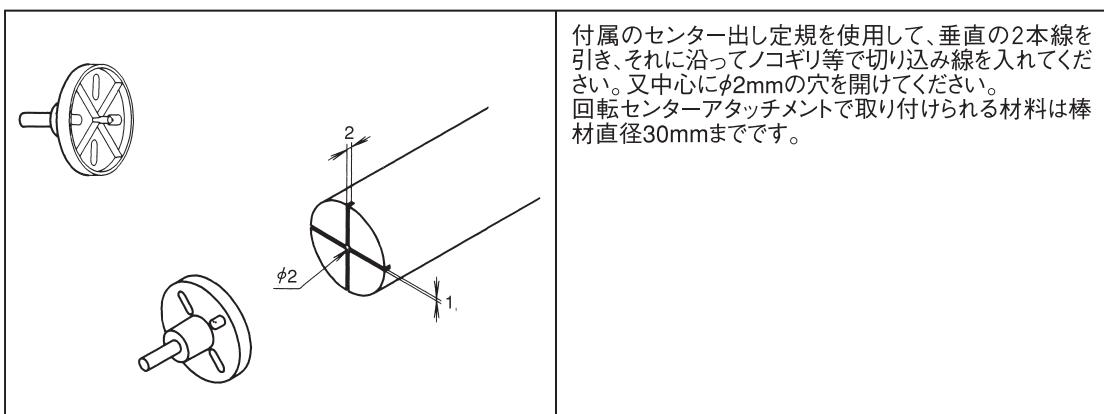
加工前の準備が整いました。  
試運転を行い、材料の取付が確実であるか確認してください。



材料に適した回転数で、両手で刃物をしっかりと保持し作業します。その際必ず付属の防塵メガネを着用してください。

### ☆加工前の準備

回転センターアタッチメントで材料を固定する場合は下記の下準備を必ず行ってください。



## ●コレットチャックを使用した材料の取り付け(Φ2・3・4・6・8・10mm用)

コレットチャック寸法にあった小径の材料、長尺材料の加工に便利。  
主軸貫通穴を利用して長尺材料を加工できます。回転センターで後部より押す必要がありません。



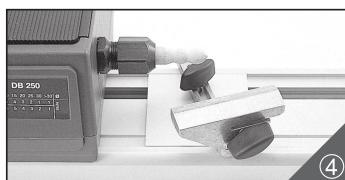
材料に適したコレットチャック(以下コレット)を選びます。



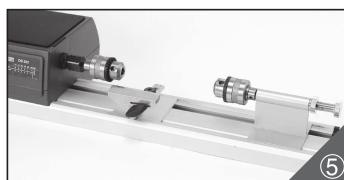
コレットカバーを付属のスパナ2本でしっかりと締めつけて材料を固定します。作業前に材料がしっかりと固定されているかを必ず確認してください。



長尺材料は、上図のように、主軸貫通穴を貫通させることができます。本体モーターケースより、著しくはみ出るような材料を削る際は、材料を適した長さに切ってから作業を行ってください。本体左横に材料を支える台を置くと、材料にかかる負荷が軽減されます。



刃物台を適した場所や角度に調整して作業を行ってください。作業の際は必ず付属の防塵マグネを着用してください。



コレットと本体後方から材料をつかんで作業を行う場合は、No.27085型ウッドレースDX用押センタードXとNo.28122型ドリルチャックを使用してください。(詳細はP12を参照)



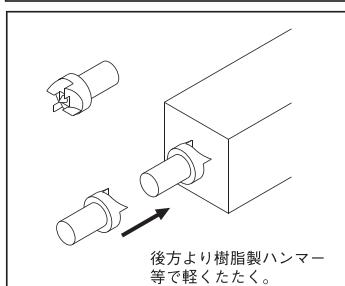
材料がコレットに入りにくい場合は、コレットの内寸と材料の外寸が合っていることを確認し、材料の端面角を少しヤスリなどで落としてください。各コレット寸法より材料の径が0.2mm以上大きい場合は、無理に材料を差しこまないでください。コレットの破損の原因につながります。

## ●ドライブセンターを使用した材料の取り付け

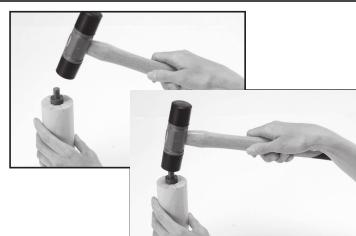
大径(丸材Φ50mm、角材40mm×40mmまで)の材料や柔らかい材料を固定するのに便利です。  
ドライブセンターの爪がしっかりと材料をつかみます。(※ドライブセンターの形状は実際の商品と異なる場合があります。)

### ！注意

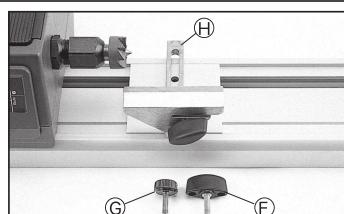
ドライブセンターを本体に取り付け取り外し作業を行う際は必ず爪部分を布等で覆ってから作業を行ってください。爪部分は非常に鋭利になっておりますので、取り扱いには十分に注意してください。



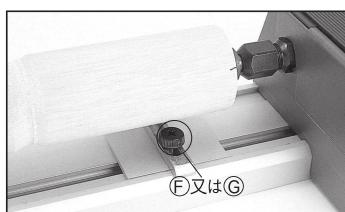
(注)ドライブセンターの刃先はたいへん鋭くなっていますので取り扱いには十分ご注意ください。



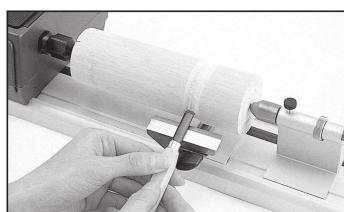
材料にドライブセンターを軽く打ち込んでください。固い材料などの場合は、材料の中心にΦ2mmの穴を開けておくと、よりドライブセンターの爪が材料に刺さりやすくなります。



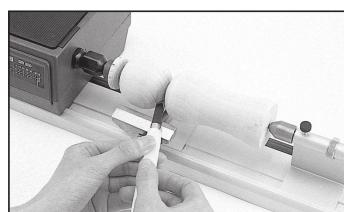
太い材料を加工する場合、(H)部分の刃物台調整つまみが材料に当たる場合があります。(Φ40mm以上の丸棒材等の加工)その際はつまみ(F)を刃物台から外し、つまみ(G)に付け替えてください。



つまみ(F)又は(G)と材料が接触しないことを確認後、試運転を行い材料の取り付けが確実であるか確認してください。



材料が後方から心押し台でしっかりと固定されていることを確認し、刃物台を作業しやすい場所に移動させて作業を始めてください。



主軸の回転数はP4(主軸回転数について)を参照にしながら、ゆっくりと作業を行ってください。

## ● 四爪インディペンデントチャック(別売)を使用した材料の取り付け

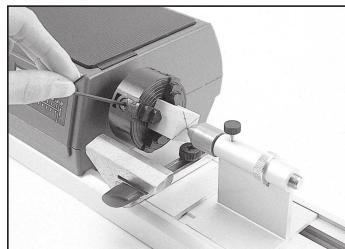
異形材料を切削する際に使用します。又、角材や多角形の材料に偏芯加工をすることも可能です。加工前にさまざまな準備(下記参照)が必要です。



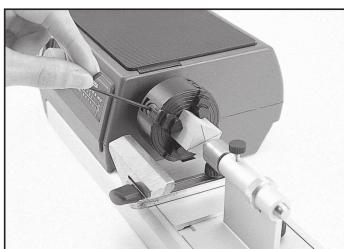
本体に装着されているコレットカバーとコレットチャックを取り外します。



主軸に直接四爪インディペンデントチャック(以後四爪チャック)を取り付けます。主軸回転方向と逆回りに最後まで回してしっかりと取り付けます。



まず四爪チャックに材料を付属のL型レンチを使用して、おまかに取り付けます。



心押し台を材料の近くに移動させ、中心位置を示します。四爪チャックの各爪をそれぞれL型レンチで締めて心押し軸の中心に、加工したい材料の中心位置を合わせます。



角材(異形材料)から芯円加工が上図のように行えます。



上図のように、短い材料であれば、心押し台で材料を押さえず、直接加工することも可能です。

## ● その他の取り付け方法

大径の短い材料を加工する際に下記のように、回転センターアタッチメントに直接材料を固定する方法もあります。後方から、心押し台で材料を押さえない加工です。皿形状の加工が可能になります。

	材料と回転センターアタッチメントを付属の固定ビス(タッピングビス)でしっかりと固定します。その際、材料にはあらかじめ中心穴を開けておいて下さい。
	刃物台を左図のよう、加工物の端面に水平方向になるように調節します。中心点から半分側を加工すると、芯円加工になります。

## ■ ご使用方法

### !**警 告**

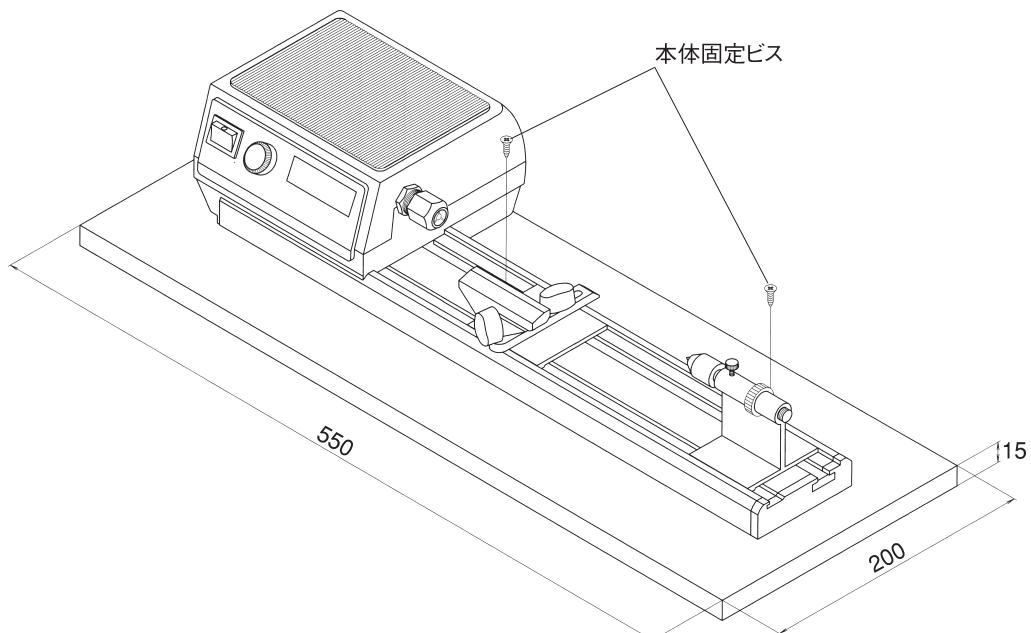
・巻込み事故防止のため、手袋等の着用は絶対にしないでください。

#### ・目を保護する保護メガネ(防塵メガネ)を着用してください

- ・機体やナイフ、取付けた材料に衝撃をあたえると、ヒビが入ったり割れたりする恐れがありますので、取扱いには十分注意してください。
- ・必要以上に押さえ付けないでください。作業効率が悪いだけでなく、機械に余分な負担がかかり、故障や材料の破損、ナイフの変形、破損事故の原因となります。
- ・万一機体を誤ってぶつけたり、落としたりしたときは必ず機体に破損などがないことを十分にご確認ください。

## ● ご使用前の準備

安全かつ正確に作業を行っていただくために、加工に入る前にまず本機をテーブルや厚めの板(15mm程度)に必ず固定して作業を行ってください。(下記イラスト参照)



(注)寸法は目安です。

付属の本体固定ビスで上記イラストのように、厚めの板やテーブル等に固定して作業します。

本体を固定せずに加工しますと、作業中に本体が動き、正しい加工が出来ません。

又、安全に作業が行えない場合がありますので、**必ず固定して作業を行ってください。**

#### ☆ 本機の主軸回転数について

### !**注 意**

#### ◆本機の主軸回転数(最低速)について

本機の最低回転数はご使用になる地域によって若干異なります。

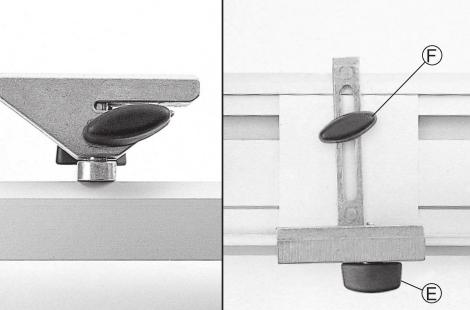
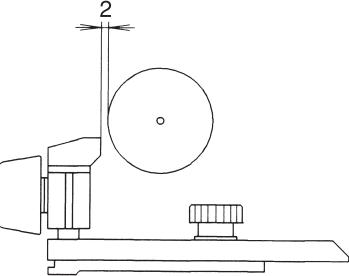
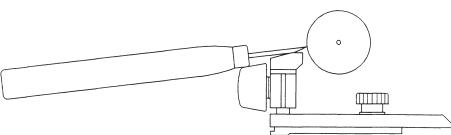
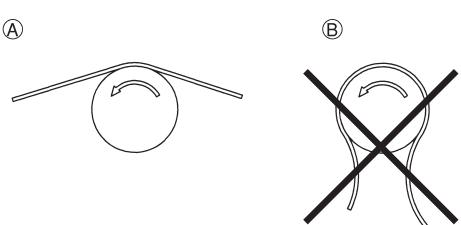
最低回転数は関東側の方が早くなります。

関東方面は50Hz、関西方面は60Hzになります。

※静岡県の富士川と新潟県の糸魚川あたりの境界で、それより東側は50Hz 西側は60Hzが送電されています。

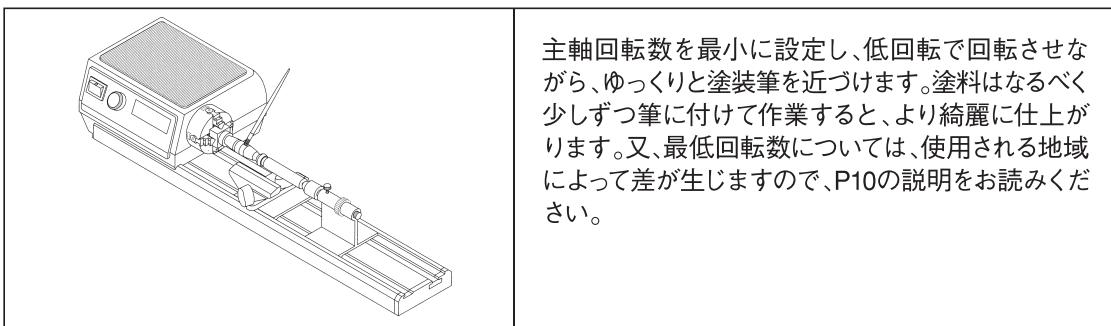
## ● 切削の手順

下記に従って、作業を進めていきます。

	<p>加工する材料が各種方法でしっかりと固定されていることを確認してから、電源スイッチをONにします。主軸回転数は電源スイッチ右横のスピードコントロールつまみで調整します。</p>
	<p>刃物台の調整つまみ⑤,⑥で材料に適した場所（切削に適した）に移動させ、各つまみをしっかりと固定します。</p>
	<p>刃物台と、材料の間隔は、左図が記すように、2mm程度が適当です。</p>
	<p>刃物は左図のように切削点より刃物の柄が上にならないような角度で作業を行ってください。刃物を下向きに作業しますと刃物台と材料の隙間に巻き込む可能性があります。</p> <p><b>最初は切削量を少量にし、切削の感覚をつかんでから作業の速度(切り込み量)を上げてください。</b></p>
	<p>材料にヤスリペーパー等で研磨作業をする際は、左図Ⓐのようにヤスリペーパーを材料に巻き付けないように（ヤスリとの接地面となるべく少なく）作業してください。</p> <p>Ⓑのように作業しますと、本体に過負荷が掛かる上に、ヤスリペーパーを持つ手を巻き込みケガをする可能性があります。</p>

## ● 塗装の手順

本機に取り付けた材料に塗装をする場合、主軸回転を最低速にして筆塗り等で仕上げます。スプレー塗装など、本機に直接塗料がかかる方法では、塗装しないでください。

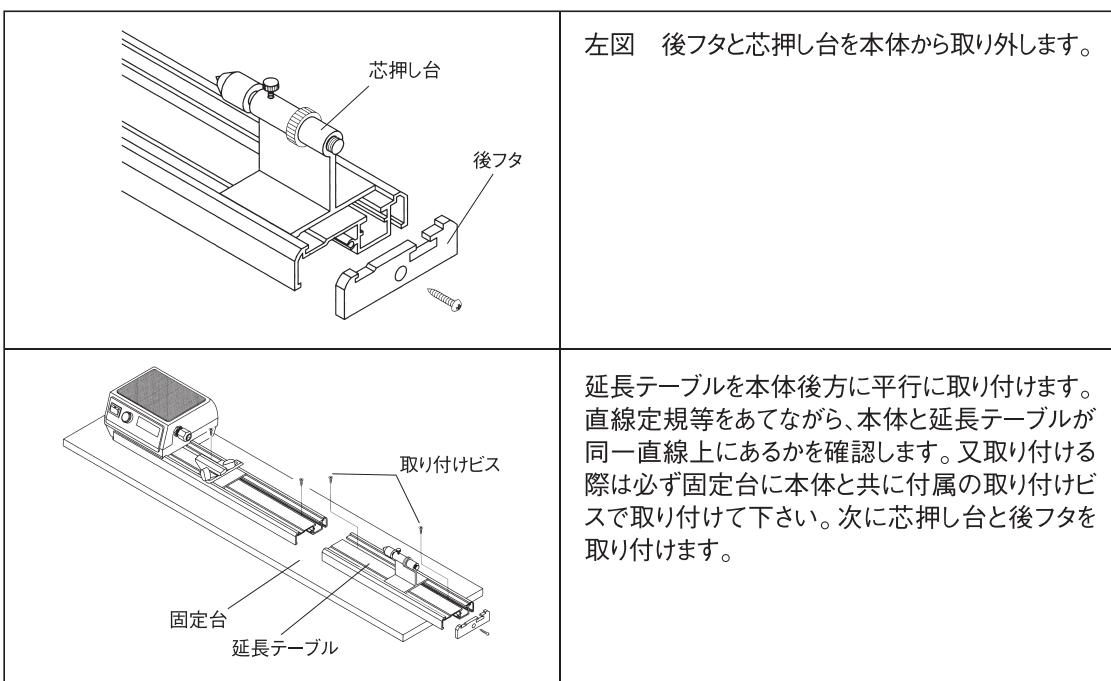


## ■ 別売オプションを使用した切削加工

本機の関連オプション品を使用したその他の加工例を紹介します。

### ● 延長テーブル、刃物台Lを使用した加工

長尺の材料（主軸貫通穴を使用しない加工）を切削したい場合、こちらのオプションをお求めください。取り付け方法等は下記イラストを参照ください。



## ■ 別売オプション一覧

**No.27024** 四爪インディペンデントチャック  
(強化樹脂性)

**No.27026** 三爪ユニバーサルチャック

**No.27082** 延長テーブル  
(加工長が250mm伸びます)

**No.27085** ウッドレースDX用 押しセンターDX

**No.27086** ドリルチャック 取り付け専用シャフト  
(ドリルチャックが取り付け可能)

**No.28122** ドリルチャック

**No.28141** ナイフ3種セット

## ● ウッドレースDX用 押しセンターDX、ドリルチャック(共に別売)を使用した加工

標準の芯押しセンターと交換して使用します。両側を回転センター・アタッチメント等で、しっかりと固定したい場合に使用します。

又、両側の軸にドリルチャック(別売)を取り付けて作業したい場合に、ウッドレースDX用 押しセンターDXにドリルチャック(No.28122)を取り付けることができます。

主軸側にもドリルチャック(No.28122)を取り付ける場合は、別途専用シャフト(No.27086)をお求め下さい。

<p><b>No.28122</b> ドリルチャック</p>	<p>本体に装着されている芯押し台を取り外し、押しセンターDX本体Ⓐを取り付けます。ベーステーブル内のナットはそのまま使用します。先端にはコレットチャックΦ4mm(No.27085に付属)又はドリルチャック(No.28122 別売)が取り付け可能です。用途に合わせて選んでください。コレットチャックを使用する場合は、回転センター・アタッチメントで材料を取り付け、又、ドリルチャックを使用する場合は直接材料を掴むことが可能です。</p>
	<p>前後の調節はⒶのナットを緩め、押しネジⒷで材料を締めつけます。Ⓐのナットはあらかじめ余分目に手前に緩めておくと、押しネジⒷで材料を固定する際に調整し易いです。押しネジⒷで固定した後で、ナットⒶを戻してしっかりと固定します(戻り止め)。</p>
<p><b>No.27086</b> ドリルチャック取付 専用シャフト</p>	<p>ドリルチャックを本体主軸側に取り付ける際は、ドリルチャックNo.28122とは別にドリルチャック取り付け専用シャフトNo.27086が必要です。この専用シャフトにドリルチャックを取り付けて、本体側コレットチャックΦ8mmでシャフト部をつかみます。</p>

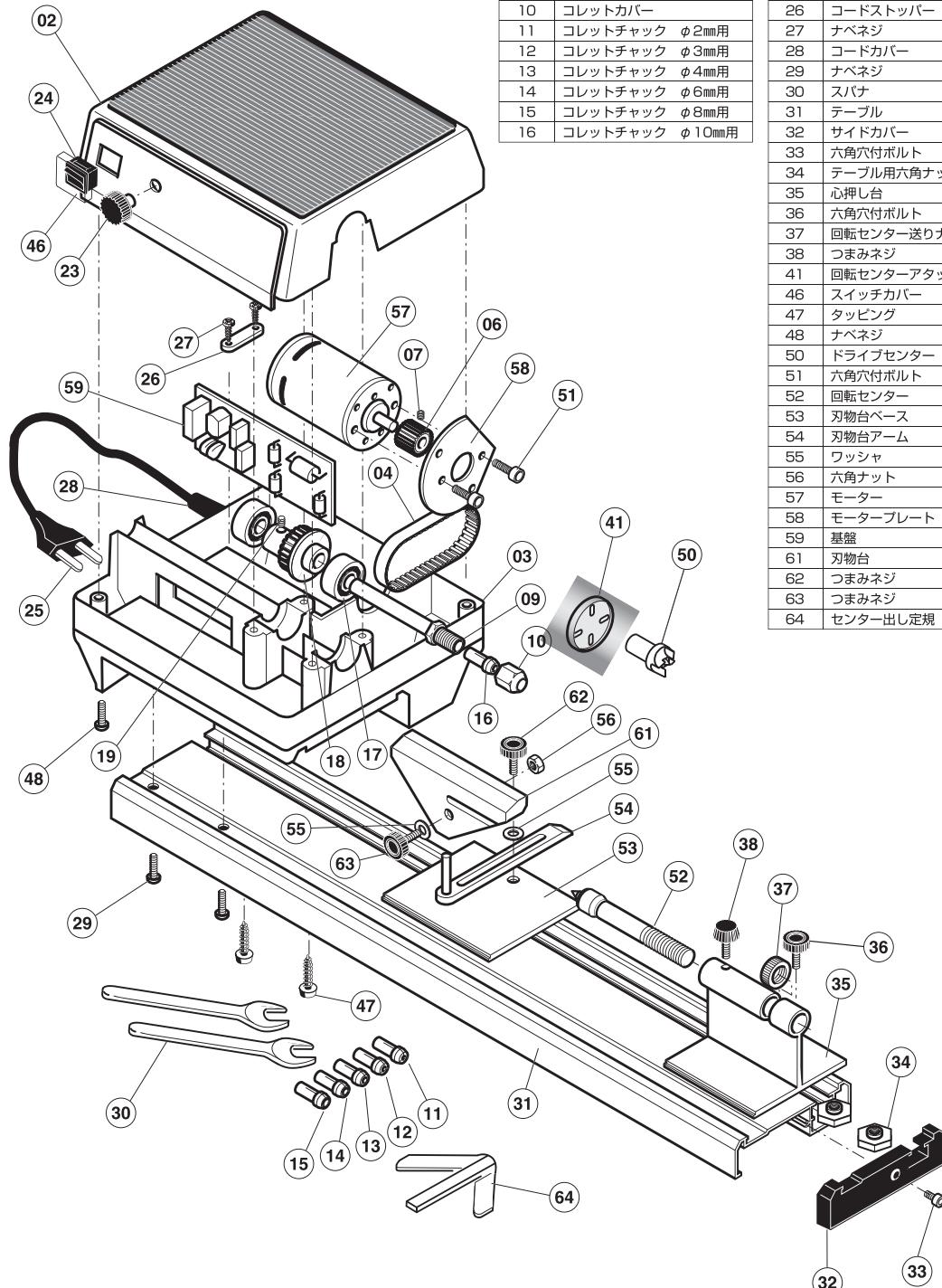
## ● 四爪インディペンデントチャック(別売)を使用した加工(P9参照)

異形材料を切削する際に使用します。又、角材や多角形の材料に偏芯加工をすることも可能です。

加工前にさまざまな準備(P9参照)が必要です。強化樹脂性ですので、非常に耐久性もあります。



## ■ 分解図と部品表



分解図、部品表中の表現と本文が一致しない場合があります。又、改良のため予告なくサイズ、形状、仕様等が変更になる場合があります。各部品に関するお問い合わせは、必ず（株）キソバワーツール、アフターサービス係までお問い合わせください。

(株)キソパワーツール アフターサービス係  
tel 06-6693-5353 月～金(祝日除く) 9:00～12:00/13:00～17:00

## 保守と点検

- 使用後は、粉塵などを取り除いたのち保管してください。
- 使用後は、次回の使用に備えてネジ類のゆるみや、異常な箇所が無いことを確認しておいてください。  
万一、異常があったときはそのまま放置せず、お買上げの販売店またはメーカーに点検、修理を依頼してください。(有償修理)
- 付属のナイフは乾いた布などで汚れを拭き取り、サビ防止のため、薄くサビ止め油などを塗っておいてください。
- 本体の汚れは乾いた布で軽く汚れを拭き取るようにしてください。  
チャック部分には、サビ防止のため薄くサビ止め油などを塗っておいてください。
- 本体は防水構造ではありませんので、絶対に水などを付けて洗ったり、拭いたりしないでください。  
また、絶対に揮発系の溶剤やガソリン、シンナーなどでも洗ったり、拭いたりしないでください。変形、変色の原因となります。
- 保管は小さいお子様の手の届かない、室内の安定したところにしてください。  
また、湿気もなく、直射日光の当たらない涼しい場所で、高温にならないところに保管してください。

## アフターサービス

### ●保証について

保証期間(1年)中の故障につきましては、無償で修理いたしますので、「保証書」は大切に保管してください。(詳  
は「保証書」裏面をご覧ください。)

### ●万一故障が発生した場合

故障または修理をご依頼される場合、アフターサービス係までご連絡ください。

### アフターサービス係

受付時間 月～金(祝日除く) 9:00～12:00・13:00～17:00

**直通ダイヤル 06-6693-5353**

修理をご依頼の場合、修理品は下記まで直接お送りください。

尚、送料はお客様のご負担となります。

〒545-0021

大阪市阿倍野区阪南町7丁目1-8

株式会社キソパワーツール アフターサービス係

### ●補修用部品の保有期間について

この商品の補修用性能部品(商品の特性を維持するために必要な部品)を、製造打ち切り後、3年間保有しております



本製品(付属品含む)以外の物品(お客様がご用意された材料等)の破損等の損害について、当社は一切責任を負いません