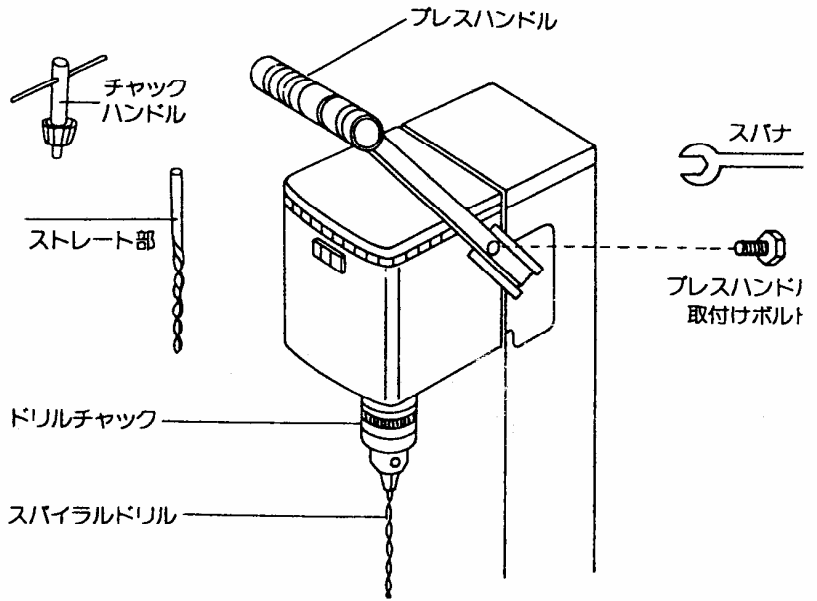


プラス電動穿孔機をご採用いただきましてありがとうございます。長年の経験と豊富な資料をもとに、一段と使いやすく改良した新型穿孔機です。ご使用前に必ずこの説明書をよくお読みいただき、正しくお取扱ください。

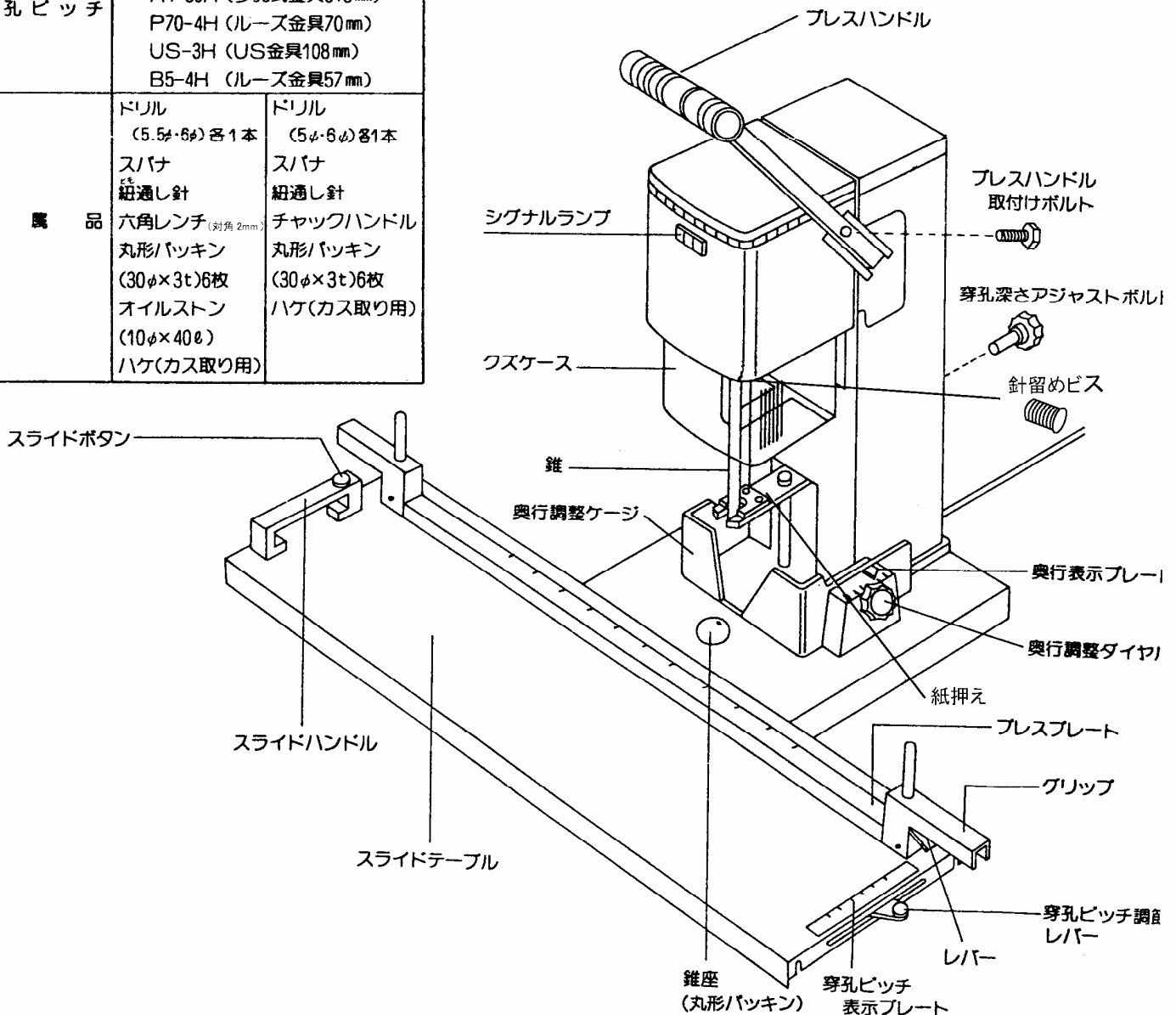
仕様

	P-800N	S-600N
穿孔能力	50 mm	80 mm
穿孔可能用紙巾	364 mm (B4)	
奥行調節	5~30 mm	
電 源	100V 50/60HZ	
モ ー タ ー	50/180W 2750/3300RPM 30分定格	
本体外形寸法 (高さ×幅×奥行)	455×575×410 mm	580×575×410 mm
重 量	15.2kg	15.7kg
ドリル直径	5.5mm・6mm	4mm・5mm・6mm
穿孔ピッチ	フリー P80-4H (ルーズ金具80mm) A4-30H (多孔式金具9.5mm) P70-4H (ルーズ金具70mm) US-3H (US金具108mm) B5-4H (ルーズ金具57mm)	
附 属 品	ドリル (5.5φ・6φ) 各1本 スパナ 組通し針 六角レンチ (対角2mm) 丸形パッキン (30φ×3t) 6枚 オイルストーン (10φ×40φ) ハケ(カス取り用)	ドリル (5φ・6φ) 各1本 スパナ 組通し針 チャックハンドル 丸形パッキン (30φ×3t) 6枚 ハケ(カス取り用)

S-600N (ドリル式)



P-800N (パイプ式)

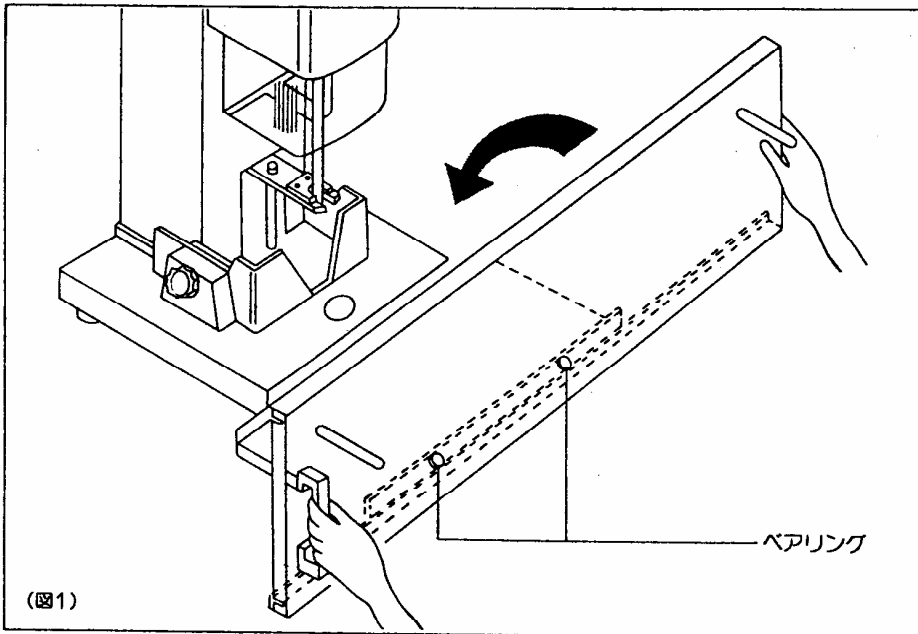


ご使用の順序

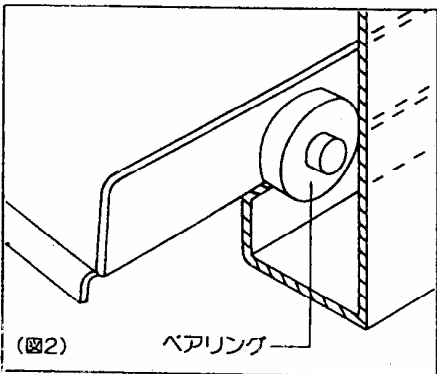
①プレスハンドルを取り付けてください。プレスハンドルを備え付けの六角ボルトとスパナで、所定の位置にしっかり取り付けてください。

②スライドテーブルを本体にセットしてください。

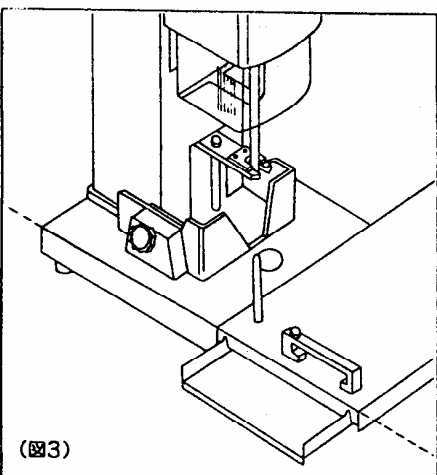
スライドテーブルの下部を、図(1)(2)のようにして、本体前部のベアリング部にひっかけ、矢印の方向に倒します。そのままテーブルを軽く押しながら右に移動させると、図(3)の位置でテーブルが本体に落ち込み、セットされます。



(図1)



(図2)



(図3)

③ドリルチャックにドリルを取り付けてください。(S-600N)

チャックハンドルでチャックをゆるめ、ドリルのストレート部を上にしてチャックに差し込み、ハンドルで締め付けてください。

④クズケースを取りはずし、錐を取り付けてください。(P-800N)

クズケースは手前に引き出して取りはずしてください。錐の太い方を上にして差し込み、錐の溝を締め付けビスの位置に合わせてから六角レンチで締め付けてください。

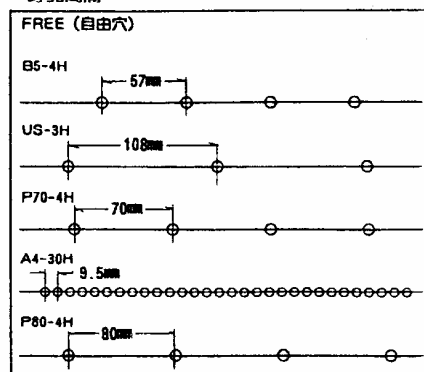
⑤必ずアジャストを。

錐の取り付けが終ると、次に、後側のアジャストボルトを十分にゆるめ、錐の刃先がテーブル面の錐座にかかるく喰い込むまで、プレスハンドルを降し、その位置でアジャストボルトを強く締め付けてください。

⑥穿孔ピッチを決め、調節レバーをセットしてください。

スライドボタンを押しながら、穿孔ピッチ調節レバーで穿孔する穴のピッチを表示プレートに合わせてください。

穿孔間隔



⑦スライドテーブルを穿孔位置に合わせてください。

スライドハンドルを持ってスライドボタンを押すと任意の方向にテーブルが移動できます。移動中に「カチッ」という音とともにテーブルが停止します。その位置が指定した穿孔位置です。

⑧書類セットおよび穿孔奥行ゲージ調整。両側のグリップを下側のレバーと一諸ににぎりながらプレスプレートを引き上げてください。次に穿孔する書類を用紙サイズの位置に合わせて、プレスプレートの間に入れて書類を奥行調整ゲージの面につきあててください。この時点で穿孔奥行を決めます。穿孔奥行をかえる場合には奥行調整ダイヤルによって調整します。奥行調整表示プレートの赤いラインは標準奥行寸法12.5mmを示しています。書類のセットが完了したら、プレスプレートのグリップとレバーをにぎりしめながら下方向に押しつけ、書類が固定された所で手をはなしてください。次にプレスハンドルを降し、刃先で穿孔位置を確認します。

⑨スイッチを入れる。

コードをAC100Vコンセントに差し込み、スイッチをONにしてください。

⑩シグナルランプを見ながら一気に穿孔してください。

穿孔開始を示す透明のランプが点灯したら途中で止めずに、一気にプレスハンドルを降し穿孔してください。穿孔中は緑のランプが点灯し、穿孔が終了するとランプが赤色に変わります。これで穿孔終了です。

注意事項

錐先より煙が出るようなとき。(P-800N)穿孔を途中で止めたり、無理な穿孔を続けたときや、錐にクズがたまり過ぎたときに煙がでます。

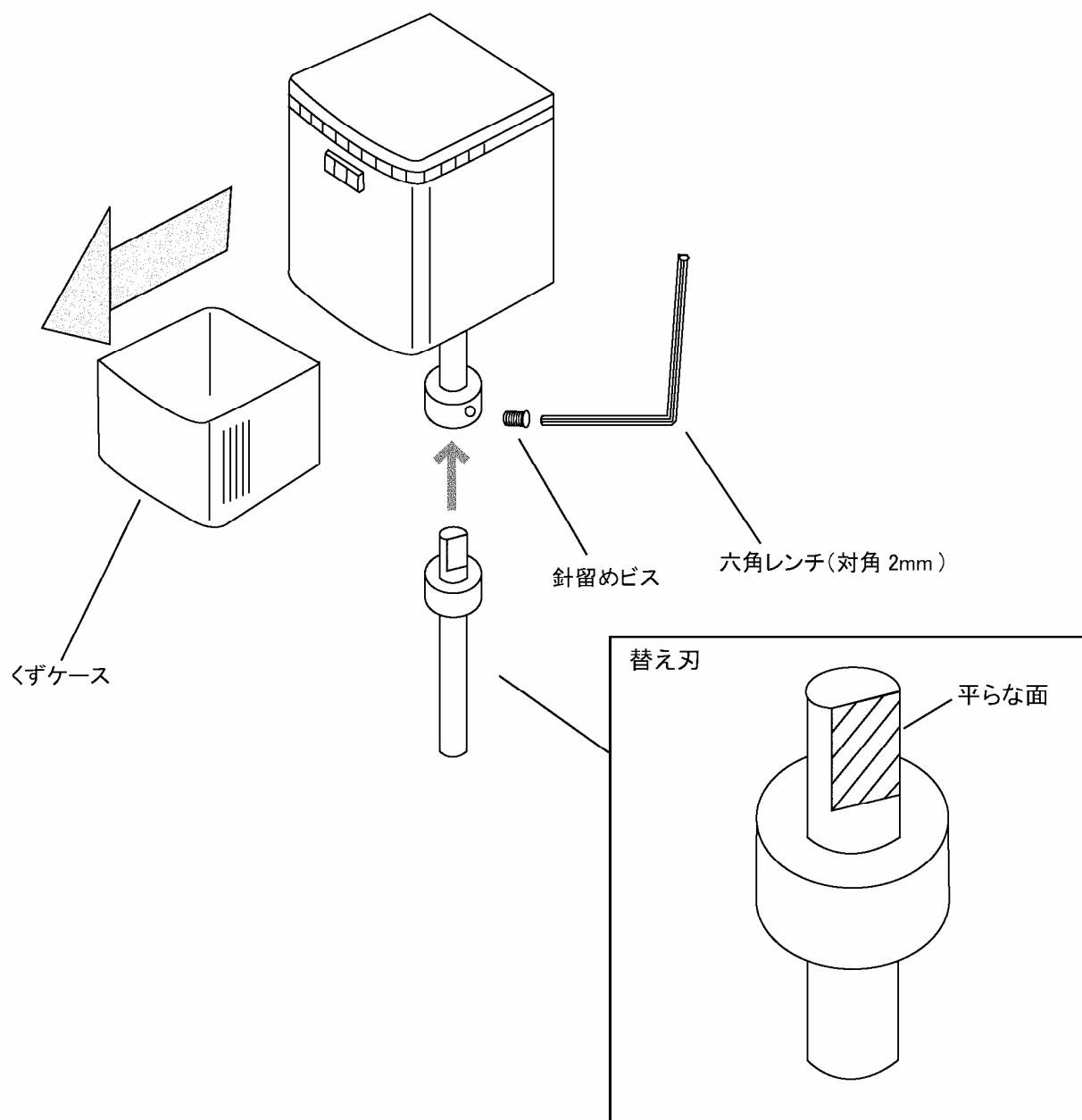
このまま穿孔しますと錐が折れてしまいますので、穿孔を止めて錐を外し、付属の紐通し針でクズを取ってください。紙の最後がキレイに穿孔できないとき。穿孔を何回か繰り返しているうちに、錐座に入れた丸形パッキンが痛んできますから、適当に裏返したり、位置をかえてご使用ください。

クズは少ないうちにすててください。クズケース内のクズがたまりすぎると、錐をいためます。

刃の交換方法

ここでは、刃の交換の際に解かりにくい部分を解説いたします。

- ① くずケースを前に引き、本体からはずします。
- ② 対角2mmの六角レンチを使用し、針留めビスをはずします。
- ③ 古い刃を取り外し、交換する刃を用意します。
- ④ 刃の上部が平らな面を針留めネジのある方向へ向けて差込ます。



- ⑤ 針留めビスで刃を固定します。
- ⑥ くずケースを本体に装着して、刃の交換終了です。

お問い合わせ先

■ 本品に関するお問い合わせは、下記のお問い合わせセンターにお寄せください。

お問い合わせセンター / ☎ 0120-000-007
プラスステーションナリー株式会社