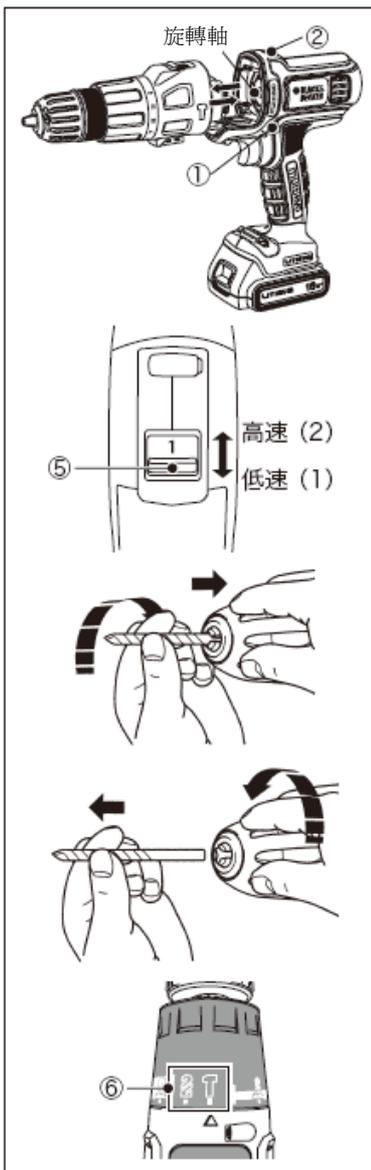
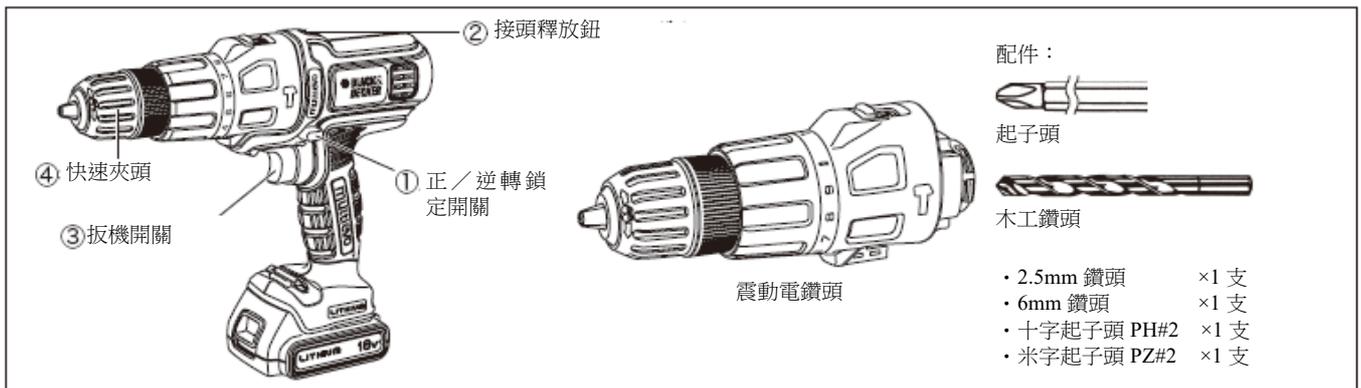


使用前，請務必閱讀本接頭相關產品操作說明書的「安全須知」。

### 各部位名稱



**注意** 本產品不含主機與充電電池。



請務必在關閉扳機開關，從主機卸除電池的狀態下進行作業。(若為插電式，請拔掉插頭)。

#### ◆裝卸方式

- (1) 安裝時，將鑽頭接頭確實插入主機正面插入口，直到出現「喀吃」聲為止。
- ※ 無法順利安裝時，以左右搖動接頭的同時予以插入後，便可嵌合主機與接頭旋轉軸的溝槽，而容易安裝。倘若還是無法順利安裝時，請直接用手指轉動鑽頭上的旋轉軸以進行調節。
- (2) 卸除時，將正／逆轉鎖定開關 (①) 設定在中央位置，邊押鑽頭釋放鈕 (②) 的同時邊卸除。

#### ◆2 段速切換開關

將 2 段速切換開關 (⑤)，滑向後方 (位置 1) 後，即呈低速／高扭力設定，滑向前方 (位置 2) 後，即呈高速／低扭力設定。

#### ◆快速夾頭

- (1) 本機上備有快速夾頭 (④)。手持夾頭蓋前端後，請逆時針方向旋轉以打開夾頭，再將使用的鑽頭，壓入已打開的夾頭內約 20 毫米。
- (2) 請將一手握住夾頭後半部，另一手順時針的方向，轉動夾頭蓋，以鎖緊夾頭 (④)。結束作業後，請再度朝逆時針的方向轉動夾頭蓋，再卸除鑽頭。

#### ◆震動鑽頭的用法

實施混凝土鑽孔作業時，請使用震動鑽頭功能。欲切換成震動模式時，則如左圖所示，將「9 段扭力調整・震動鑽頭模式切換離合器」(⑥)，切換到震動模式 “T”。此外，請將 2 段速切換開關 (⑤) 切換為 “2”。



實施混凝土鑽孔作業時，請用混凝土專用鑽頭。實施混凝土鑽孔作業時，切勿對工作物施加不必要的力道。以防反而造成作業效率不佳，而提早消耗鑽頭。

#### ◆電鑽用法

#### ◆扭力調整裝置（9段扭力調整、震動鑽頭模式切換離合器）

旋轉扭力調節裝置。本機是藉由調節此扭力（緊固強度），而得以進行適合各種作業的相關作業。1~9的刻度表示可獲得的扭力強度，若對機械施加超過該設定扭力的力道時，即滑動內置的離合器，而在不繼續轉動的情況下進行空轉。

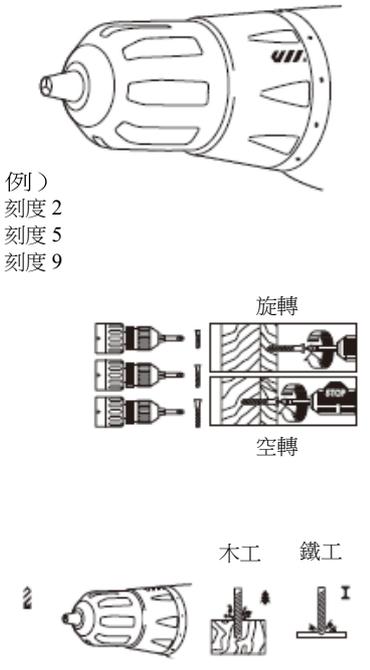
扭力最高位置屬於鑽孔模式，在此的圖示“”表示鑽頭之意。在此位置不運作離合器。在此鑽孔模式中，可執行大負載鑽孔作業。

粗螺絲需設定高扭力，但高扭力反而會傷害細螺絲。欲鎖數根螺絲時，先將第一根螺絲頭鎖成與板面貼合平面後，即可掌握合適的扭力，設定好扭力後，從第二根起，便可輕鬆將螺絲鎖於平面。為保護加工面，請從低扭力開始作業。

#### ◆鑽孔作業

實施深埋螺絲作業或鑽孔作業時，請將離合器設定於“”位置。處於此位置時，即無法調節旋轉扭力。

• 本機的扳機開關（）為無段變速開關。開始實施鑽孔作業時，請將鑽頭端裝配於作業標的物上，再略為拉開扳機開關（）後，以低速狀態開始作業。請隨著孔越來越深，逐漸加深拉開扳機開關（），並提高旋轉速度。



例)  
刻度 2  
刻度 5  
刻度 9

- 實施鐵工鑽孔時，請購買鐵工專用鑽頭。實施鐵工鑽孔作業時，請用潤滑油。（為鑄鐵或黃銅實施鑽孔作業時，請勿使用潤滑油。）
- 實施木工鑽孔時，連同工作物下的廢棄木材一起鑽孔、或讓鑽頭前端略為外露時翻面再開孔，有助於形成完美精整加工。
- 鑽孔作業中，請對工作物筆直施加壓力。勿對工作物施加不必要的力道。以防反而造成作業效率不佳，且提早消耗馬達與鑽頭。
- 作業中，當本機異常發熱時，請停用本機數分鐘後再使用。

## 規格

### ▽主機

額定電壓 DC18V

#### ●震動電鑽接頭：

轉數 0-500 / 0-1,600數 / 分

衝擊數 0-7,500 / 0-24,000數 / 分

最大扭力 46N · m

離合器 9段扭力調節

最大鑽孔能力 木: φ 25mm, 鐵: φ 10mm, 石: φ 10mm



### 警告

- 將震動電鑽頭安裝於主機前，請務必從主機卸除充電電池。實施安裝前端工具作業之前，請務必從主機卸除充電電池。若將充電電池裝在主機的狀態下進行作業，恐有造成事故之虞。（若為插電式，請拔掉插頭。）

經銷商：特力股份有限公司

地址：台北市內湖區新湖三路 23 號 1.2.5 樓

電話：0800-008-007

NA092237

進口/委製廠商：新加坡商百得電動工具(股)公司台灣分公司

地址：台北市士林區德行西路 33 號 2 樓

電話：02-2834-1741

07/2021