

## 保証書

保証期間内に取扱説明書等の注意書きにしたがって正常な使用状態で使用していて故障した場合には、お買い上げの販売店に本書をご提示の上、修理をご依頼下さい。

型名	卓上ボール盤 ACDP-13	お買い上げ日 年 月 日	保証期間 お買い上げ日より 6か月
販売店	販売証明書やレシート等を添付してください。		

- 保証内容は本製品自体の無償修理に限ります。
- 保証期間内でも次のような場合には有料修理となります。
  - (イ) 使用上の誤り及び不当な修理・改造による故障及び損傷。
  - (ロ) お買い上げ後の輸送・移動・落下等による故障及び損傷。
  - (ハ) 一般家庭用以外(業務用、レンタルなど)に使用された場合の故障及び損傷。
  - (ニ) 定格時間以上のご使用、または定格時間内であっても激しい連続作業でご使用になった場合の故障及び損傷。
  - (ホ) 火災・地震・水害・落雷・その他天災・異常電圧による故障及び損傷。
  - (ヘ) 本書のご提示がない場合。
  - (ト) 本書に販売証明書やレシート等、お買い上げ年月日を証明できる物が添付されていない場合、あるいは字句を書き換えられた場合。
- 本書は付属品・消耗品には適用されません。
- 本書は日本国内においてのみ有効です。 This warranty is valid only in Japan.
- 本書は最初の購入にのみ適用され、以降の転売・譲渡には適用されません。
- 本書に記入のあるお買い上げの販売店に修理をご依頼になれない場合には当社までご相談ください。
- 保証期間経過後の修理や部品取り寄せについてはお買い上げの販売店にご依頼ください。
- 当社は本製品の補修用部品を製造終了後から基本7年間保有しております。

お客様  
相談窓口

☎ 03-3252-8861

受付時間: 9:00~12:00 13:00~17:00  
(土日祝日及び弊社休日を除く)

修理及び別売品の購入はお買い上げの販売店にご依頼ください。左記相談窓口では直接対応できません。あらかじめご了承ください。

**SHINKO** 株式会社 新興製作所

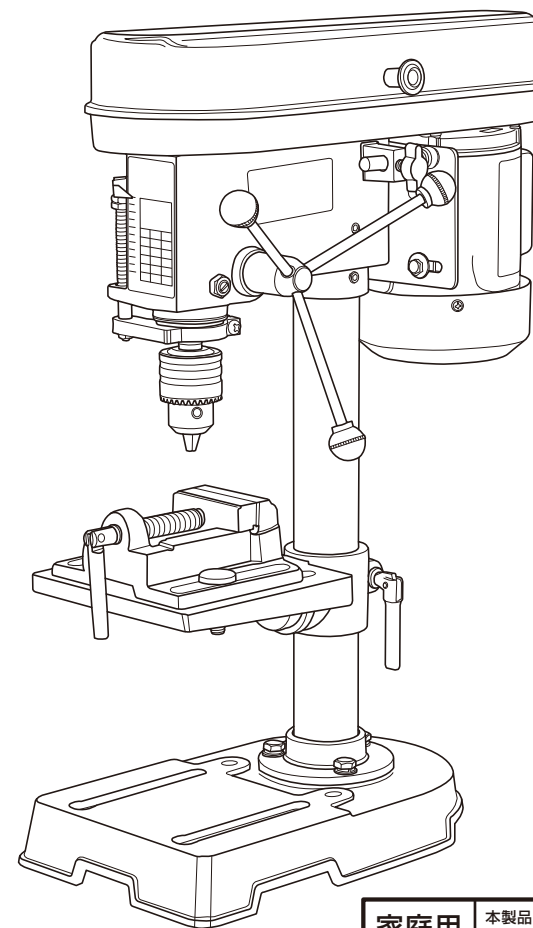
本社 〒101-0035  
東京都千代田区神田紺屋町11番地  
TEL: 03-3252-8861

修理工場 〒340-0002  
埼玉県草加市青柳6-30-9  
TEL: 048-931-4151

ホームページ <https://www.shinko-ss.co.jp>



# 卓上ボール盤 ACDP-13 取扱説明書



家庭用

本製品は家庭用です。業務用にはお使いにならないでください。

このたびは卓上ボール盤をお買い上げいただきましてありがとうございます。  
ご使用に際しては、必ずこの取扱説明書をよくお読みいただき、正しくご使用ください。  
お読みになった後は、必ず保存してください。

### 安全にご使用いただくために特に注意していただきたいこと

- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次の「⚠警告」を必ず守って下さい。
  - ご使用前に、この「⚠警告」をよくお読みの上、指示に従って正しくご使用下さい。
  - お読みになった後は、電動工具をお使いになる方が、いつでも見られる所に保管して下さい。
- ※本文は共通事項であり、製品により合致しないことがあります。

### ⚠ 警告

#### 1.作業をするときの服装について

- 電動工具を使用するときは長袖、長ズボン、帽子、保護メガネ、手袋等を必ず身につけて下さい。屋外作業するときはゴム手袋、滑り止めのついた履物をおすすめします。
- 作業中、本工具（砥石等）の破損、加工する材料が急に回転したり、飛んだとき、思わぬけがの原因となります。
- 作業中はだぶだぶの衣服や、ネクタイ等は着用しないで下さい。
- 作業中、回転部に巻きこまれ思わぬけがの原因となります。
- 粉じんの多い作業のときは、保護メガネ、防じんマスク等を着用して下さい。

#### 2.作業をする場所について

- 作業場、作業台は整頓して、きれいなところで作業をするようにして下さい。
- ちらかった作業場、作業台は事故の原因となります。
- 作業は常に明るい場所で行うようにして下さい。
- 暗い場所での作業はけがの原因となります。
- 電動工具のモーターが回転するときに火花が発生します。又、研削するときに研削粉が火花となって飛散します。可燃性の液体やガスのある場所では絶対に使用しないで下さい。
- 可燃性の液体やガスに引火しますと火災や爆発の恐れがありますので、特に注意が必要です。
- 作業場は作業員以外には近づけないで下さい。又、作業員以外の人には電動工具や電源コードに触れさせないで下さい。
- 作業場の近くに作業員以外の人がいったり、電動工具に触れたりしますと思わぬけがの原因となります。
- 電動工具は雨の中、湿気が多い場所では使用しないで下さい。
- 感電の恐れがあり大変危険です。

### ⚠ 警告

#### 3.電気について

- 使用電源は銘板に表示してある電圧でご使用下さい。
- 表示を越える電圧で使用しますと回転が異常に高速となったりし、機体が破損する恐れがあり危険です。
- 感電防止のため漏電しゃ断器が設置されていることをご確認下さい。二重絶縁品を除き、必ずアースを接地して下さい。

#### 4.取扱について

- 電動工具を使用するときは取扱方法、作業の仕方、周囲の状況等に十分注意をして作業をしてください。
- 電源に電源プラグを差し込む前に本機のスイッチを切ってください。
- スイッチを入れたまま電源プラグを差し込みますと、不意に起動して思わぬ事故の原因となります。
- ご使用前に本機に損傷がないか、正常に作動するか、工具（砥石等）にひび割れ、キレツがないか、ネジが確実に締まっているか、工具（砥石、ドリル等）が確実に付いているかをご確認ください。万一、本機に損傷、異常がありましたら取扱店、又は当社に修理を依頼して下さい。
- ネジがゆるんでいたり、工具が正確にセットされていない時は本機の破損、けがの原因となります。
- 初めて本機を使用するとき、工具(砥石、ドリル等)を交換したときは3分以上試運転をしてください。その日の最初の作業のときは作業前に1分以上動作させてください。
- 試運転をしないで作業を開始しますと、思わぬけがの原因となります。
- 作業の都合で保護カバーを取り除いたり、改造はしないでください。
- 規定外の方法でご使用になりますと本機の破損、けがの原因となり大変危険です。
- 運転中は回転部、工具の作動部（砥石、ドリル等）等には絶対に触れないでください。
- 本機の点検、掃除、工具（砥石、ドリル等）の交換等のときは必ずスイッチを切り、差し込みプラグを抜いてください。又、作業が終わりましたら必ず差し込みプラグを抜いてください。
- スイッチ、差し込みプラグを入れたまま点検、掃除、工具の交換、放置等をしますと不意に起動して思わぬけがの原因となります。

## ⚠ 警告

- 運転中、本機の調子が悪くなったり、異常に気がついたときはスイッチを切り、電源プラグを抜き、点検、修理に出してください。
- 異常な状態で連続運転しますと、本機の破損を招くばかりでなく大変危険です。
- コードを持って本機を運んだり、コードを引いて電源プラグを抜いたりしないでください。又、コードが刃物などの鋭利なもの、高熱のものに触れないように注意してください。
- コードが損傷しますと大変危険ですので直ちに交換をしてご使用ください。
- 工具（スパナ、ネジ回し等）は、運転前に必ず本機から取り除いてください。
- 工具を本機や至近に置いて運転させますと思わぬけがの原因となります。
- 本機は取扱に不慣れな人、正しい操作のできない人には絶対に使用させないでください。
- 加工するものはクランプや万力でしっかりと固定して加工をしてください。
- 加工するものがしっかりと固定されていないときは、材料がとんだり振りまわされて思わぬ事故の原因となります。
- 電源プラグを差し込み、スイッチに指をかけて運ばないでください。
- 不意に回転して思わぬけがの原因となります。
- 安全に能率よく作業をするために、本機的能力を超えた無理な作業はしないでください。
- 能力を超えた作業は本機の破損のみならず寿命を短くします。又、けがの原因となります。

### 5. 手入と保管について

- 常に本機の手入に心がけ、長期間安全にご使用ください。
- 使用後よごれたままで湿度の高いところに放置しますと、本機の寿命を短くします。
- 刃物類は常に手入をして良い切れ味でご使用ください。
- 切れ味が悪いと仕上り面が悪くなるばかりでなく、モーターに負荷が多くなり作業能率が悪くなります。
- 本機を常に安全に能率よくご使用していただくため、定期的に点検をしてください。
- 修理、点検は販売店、又は当社にお申し付けください。
- 作業が終わりましたら塵を取り除き、手入をしてお子様の手のとどかない湿気の少ないところに保管してください。

☞前記は電動工具を使用するときの共通の注意事項です。製品により合致しないところがあります。

## 卓上ボール盤ご使用上の注意

- 先に電動工具としての共通の警告・注意事項を述べましたが、卓上ボール盤としてさらに述べる警告・注意事項を守ってください。

## ⚠ 警告

- 使用前に本機を確認し、部品の欠けや破損、変形等の異常が無い事を確認してください。異常を放置したまま使用すると思わぬ事故の原因になります。
- 使用電源は銘板に表示してあるAC100Vの電圧でご使用ください。それ以外の電圧で使用すると正常に動作せず本機が破損する恐れがあります。
- 本機は電源プラグから出ているアースクリップが付いています。感電防止のため必ずコンセントのアース用端子に接続してください。
- 本機を湿気の多いところで使用したり、水をかけたり濡れた手で触らないでください。錆の原因になったり感電の恐れがあり危険です。
- 加工材は必ず付属のバイスや市販のクランプで固定してから作業してください。
- 本機は安定した作業台にボルト締めなどで固定し、作業中に動かないようにしてください。
- 本機動作中は回転部に絶対に手を触れないでください。
- 作業中に切り粉を取り除くときはスイッチを切り回転が完全に停止してから行ってください。
- チャック回しなどの工具類は本機動作前に必ず本機から取り外してください。
- 本機動作中は回転部に巻き込まれる可能性のあるネクタイや布の手袋などは着用しないでください。また、袖口を開いたままの作業も危険です。
- 作業中は長袖、長ズボン、保護メガネ、マスク等を必ず身につけてください。
- 可燃性の液体やガスのある場所では絶対に使用しないでください。可燃物が近くにあると引火、爆発の危険があります。
- 使用中、本機の異常に気づいた時は直ちにスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてお買い上げの販売店、または弊社にご連絡ください。

## ⚠ 注意

- 本機は梱包時、分割してあります。この取扱説明書に従って確実に組立ててください。
- 回転数の変更やドリルの交換、点検時は必ずスイッチを切り、差込みプラグをコンセントから抜いて行ってください。
- 使用直後のドリルや加工材は非常に熱くなっています。やけどの恐れがあるので取り扱いには注意してください。
- 作業員以外は本機の周りに近づけないでください。思わぬ事故の原因になります。
- 作業時はドリルを加工材に強く押しつけないでください。早く作業を行おうとして強く押しつけるとドリルの破損などによりけがや故障の原因になります。
- 作業はドリルの回転が十分に上がってから行ってください。
- バイスは必ず固定ボルトで固定してください。固定せずに使用するとドリルの回転で動いてしまい正確な作業が出来ません。

## 延長コードについて

- 電源が離れていて延長コードが必要なときは、最高の能率でご使用いただくために、十分な太さのコードを、できるだけ短くご使用ください。
- コードの太さ(導体公称断面積)と最大長さの関係(ご参考)

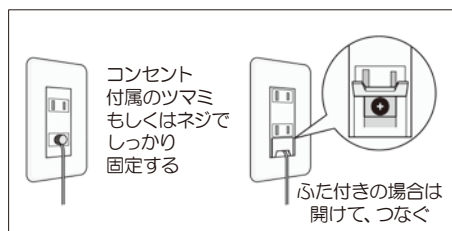
コードの太さ(導体公称断面積)	延長コードの長さ
1.25 mm <sup>2</sup>	15 m
2.0 mm <sup>2</sup>	20 m

Ⓜドラム式の延長コードをご使用の場合は、使用中の発熱などによる電圧降下を防止するため、コードはすべて引き出してご使用ください。

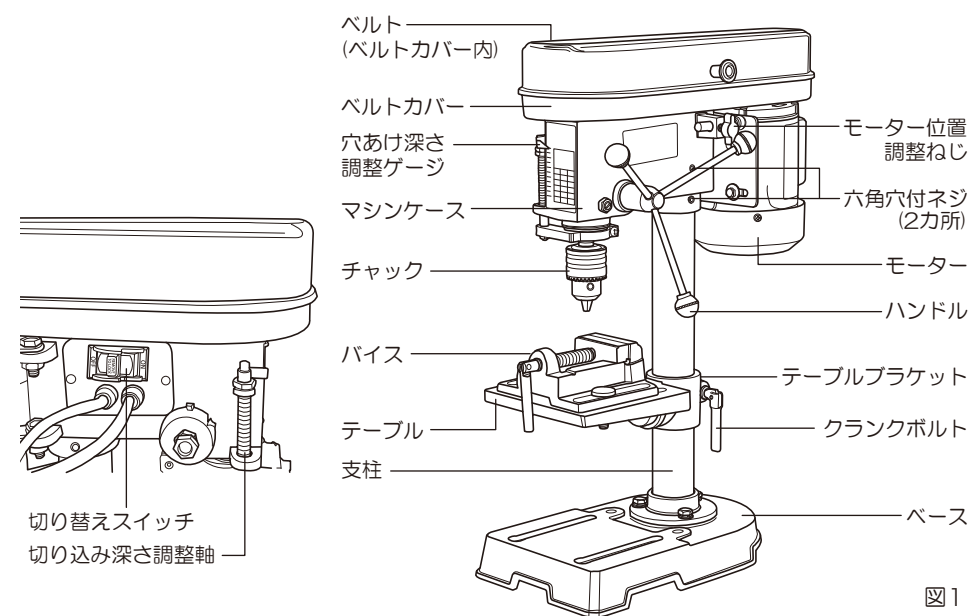
## アース線の接続について

- 感電事故防止のため、電源プラグをコンセントに接続する際に電源プラグに付いているアース線をコンセント周辺のアース端子に接続してください。

Ⓜコンセントにアース端子が無い場合は電気工事店に連絡してコンセントの交換工事を依頼してください。



## 組立図



## 分解部品名

マシンケース	ベース	支柱	支柱固定ネジ	
			六角ボルト8×20	3
			スプリングワッシャM8	3
			平ワッシャM8	3
チャック	テーブル(クランクボルト付)	ハンドル		

## 付属部品

チャック回し	六角レンチ	バイス	バイス固定ネジ	
			平頭ボルト10×30	2
			平ワッシャM10	2
			六角ナットM10	2

## 仕様明細

型 式	ACDP-13		
電 圧	AC100V		
周 波 数	50/60Hz		
電 流	3/2.5A		
消 費 電 力	280/240W		
チャック能力	1.5~13mm		
回転数	ベルト位置	50Hz	60Hz
	5	2,650min <sup>-1</sup>	3,200min <sup>-1</sup>
	4	1,750min <sup>-1</sup>	2,120min <sup>-1</sup>
	3	1,250min <sup>-1</sup>	1,500min <sup>-1</sup>
	2	900min <sup>-1</sup>	1,050min <sup>-1</sup>
1	600min <sup>-1</sup>	750min <sup>-1</sup>	
穴あけ能力	鉄工：13mm 木工：24mm		
テーブル傾斜角度	左右0~45°		
チャックテーブル間	180mm		
チャックベース間	260mm		
キリの最大送り幅	50mm		
テーブル作業面寸法	幅160mm×奥行160mm		
ベース作業面寸法	幅180mm×奥行140mm		
チャック中心から支柱まで	104mm		
テーブル上下移動距離	177mm		
本 体 全 高	580mm		
電 源 コ ー ド 長	2.0m		
質 量	14.7kg		
定 格 時 間	30分		

※本製品は改良のため予告なしに仕様を変更することがあります。  
※キリ(ドリル)は別途お買い求めください。

## 用途

- 木材・金属・樹脂などの穴あけ加工に。(本機では石材への穴あけ作業は出来ません)

## 本体の組立方法

### ⚠ 注意

- 本機の組み立ての際は必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。
- 各パーツは出荷時に錆を防ぐため機械油を全体に塗布してあります。ウェス等で綺麗に拭き取ってから組み立ててください。

### ■支柱とベースの組立(図2参照)

- ベースに支柱を立ててそれぞれの3カ所の穴を合わせたら支柱固定六角ボルト、スプリングワッシャー、平ワッシャーで3カ所を確実に締めてください。

Ⓣ締付け工具は市販品をご使用ください。

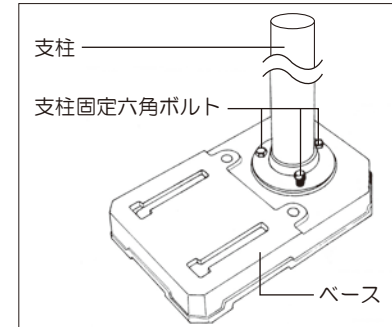


図2

### ■テーブルの取付け(図3参照)

- 支柱にテーブルブラケットを通したらクランクボルトを回してテーブルを固定してください。

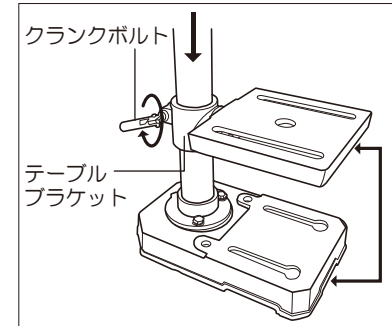


図3

### ■マシンケースの取付け(図4参照)

- マシンケースを支柱に差し込んだらマシンケースを動かしながら確実に奥まで差し込まれた事を確認してください。
- マシンケース側面には2カ所に六角穴付ネジが付いており、これでマシンケースを固定しています。ベースに対してマシンケースを平行の位置にしたら六角穴付ネジを付属の六角レンチで締めて固定してください。

Ⓣマシンケースを差し込む際、六角穴付ネジが奥まで入っているとネジが引っ掛かりマシンケースが本来の位置まで入らない場合があります。その場合はネジを緩めてからマシンケースを差し込んでください。

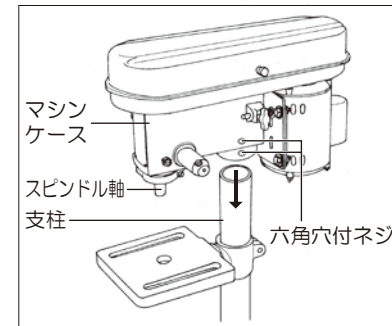


図4

### ■ハンドルの取付け(図5参照)

- 切り込みシャフトに3本のハンドルをねじ込んで取付けてください。

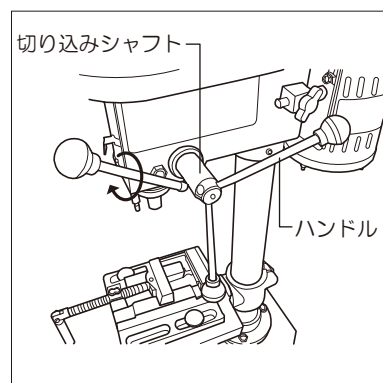


図5

### ■チャックの取付け(図6・7参照)

- チャックを取付ける前にチャックのリング部を手で回してチャックの爪が完全に開いた状態にしておいてください。
- スピンドル軸にチャックを差し込んで仮固定してください。
- テーブルを上げて固定したら捨て木を置いてください。
- ハンドルを回してチャックを下げて捨て木に強く押し当ててください。スピンドル軸がチャックに完全に差し込まれます。

☑チャックの爪が閉じた(突き出た)まま捨て木に当てると爪が破損します。必ず爪は開いた状態にしてください。

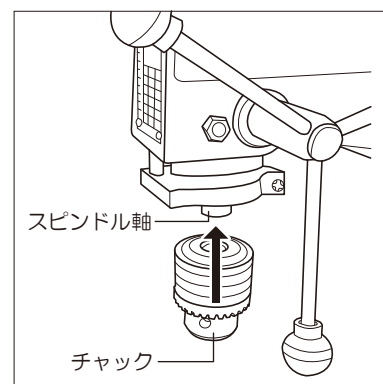


図6

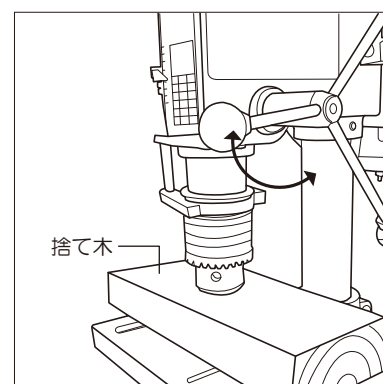


図7

### ご使用前の準備

### ⚠ 警告

- 本機の組み立ての際は必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

### ■テーブルの高さ調整(図8参照)

- クランクボルトをゆるめてテーブルを移動し、任意の位置でクランクボルトを締め付けて固定してください。

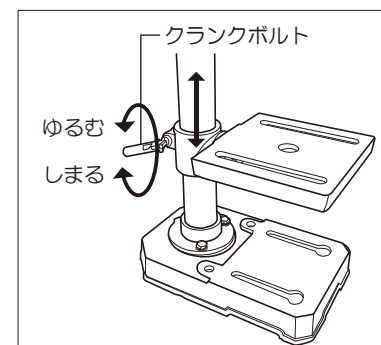


図8

### ■テーブルの角度調整(図9参照)

- テーブル下面の六角ボルトをゆるめて任意の角度にあわせたらボルトを締めて固定してください。目盛りはあくまで目安なので正確に角度を合わせたいときは市販のスコヤ等をご使用ください。

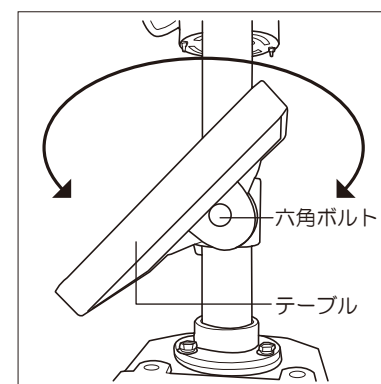


図9

### ■穴あけ深さの調整(図10参照)

- チャックの上下移動に連動して穴あけ深さ調整ゲージの矢印が動きます。穴をあけたい深さで矢印を止めたらハンドルを保持したまま深さ調整ナット(下のナット)を回しながら下げてください。
  - 穴あけ深さの位置が決まったらロックナット(上のナット)も下げて深さ調整ナットに当ててロックナットが動かないようにしてください。
- ☑穴あけ深さ調整ゲージの目盛りはあくまで目安としてご使用ください。

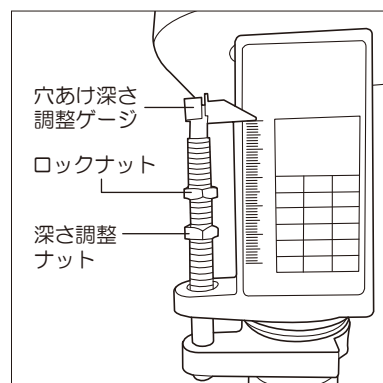


図10

### ■ベルトの張り調整(図11参照)

- ベルトカバーを開けてベルトの張りを確認してください。ベルトの中央部を指で軽く押して本来の位置から10mm程度たわむのが目安になります。
- ベルトの張りがゆるいときはモーター位置調整ネジをゆるめてモーターの位置を後ろに下げてください。

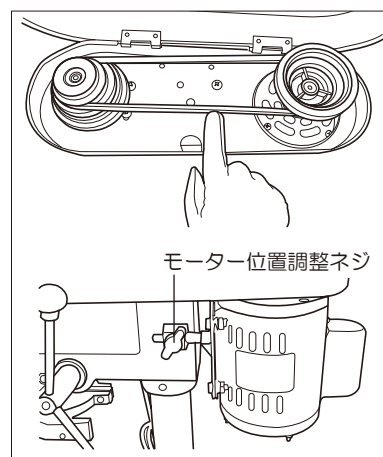


図11

### ■回転速度の調整(図12参照)

- ベルトカバーを開けると左右にプーリーと呼ばれるベルトを掛ける滑車があります。回転速度はベルトをプーリー上段に掛けるほどに高速になり、下段に掛けるほど低速になります。
  - モーター位置調整ネジをゆるめてモーターを前に移動させるとベルトがゆるみます。
  - ベルトが最大にゆるんだ状態でベルトを移動させたい位置に押しながらプーリーを回すとベルトをずらすことができます。
- ☑ベルトの移動は左右で大きい径のプーリーから行ってください。
- 調整が終わったらモーターを本来の位置に戻しベルトカバーを閉めてください。

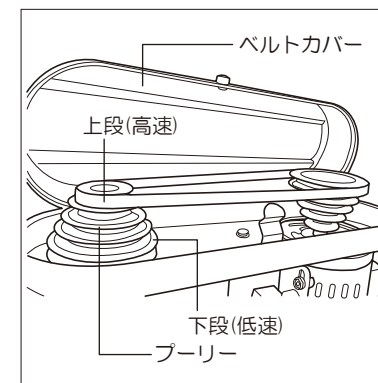
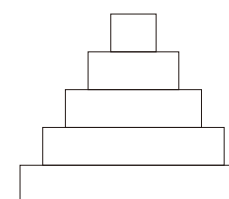


図12

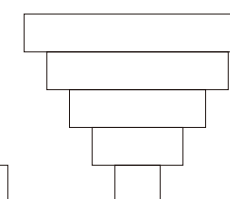
### ■回転速度の目安

- 最適な回転速度はドリルの太さで決まります。細い場合は回転数を上げて、太い場合は回転数を下げてください。下記は鉄工の場合の目安です。

ベルトの位置	5	4	3	2	1
ドリルの直径	2mm以下	2~5mm	5~8mm	8~11mm	11~13mm



プーリー  
スピンドル軸側



プーリー  
モーター側

5	2,650min <sup>-1</sup>	3,200min <sup>-1</sup>
4	1,750min <sup>-1</sup>	2,120min <sup>-1</sup>
3	1,250min <sup>-1</sup>	1,500min <sup>-1</sup>
2	900min <sup>-1</sup>	1,050min <sup>-1</sup>
1	600min <sup>-1</sup>	750min <sup>-1</sup>
ベルト位置	50Hz	60Hz
	回転速度	

### ■スイッチの操作について(図13参照)

#### ⚠ 注意

- 電源プラグをコンセントに差し込む前にスイッチが切れていることを確認してください。また作業後はスイッチが切れていることを確認してから電源プラグを抜いてください。

- モーターケース側面にあるスイッチをONに入れると回転が始まり、OFFに入れると回転が止まります。

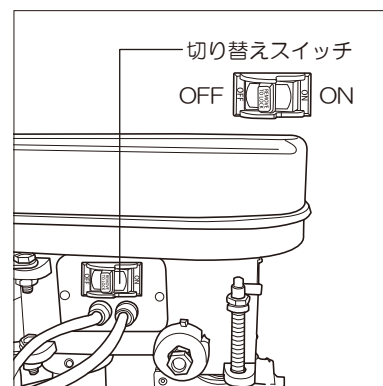


図13

### ■ドリルの取付け(図14参照)

#### ⚠ 注意

- ドリルの取付けの際は必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

- チャックのリング部を手で回しドリル(市販品)の径に合わせてチャックの爪を開いてください。
- ドリルを差し込みチャックのリング部を手で回して仮止めしてください。

Ⓢドリルが短い場合はドリルの刃をチャックの爪で掴まないよう奥まで差さず掴む位置を調整してください。

- チャックの穴に付属のチャック回しを差し込み、3カ所均等に締付けてください。

Ⓢ1カ所の穴だけで締め付けるとドリルに加わる負荷が偏ってドリル破損等の原因になります。必ず3カ所均等に締め付けてください。

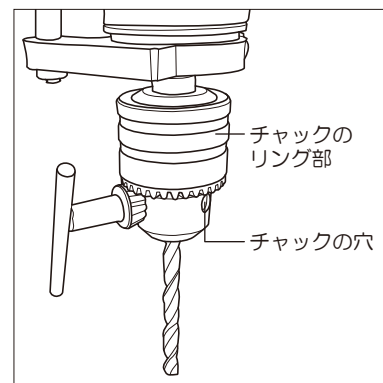


図14

### ■バイスの使用方法(図15・16参照)

#### ⚠ 注意

- バイスの取付けの際は必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。
- ボール盤での作業は必ずバイスやクランプ(市販品)を使用してください。

- テーブルにバイスを乗せたらバイス固定ネジ(2個)で対角線上に仮固定してください。
- Ⓢ仮固定はネジを下から差し込んで上に突き出た部分にワッシャーを通してナットを手で締めると位置調整がラクにできます。
- クランクボルトを回して加工材を固定したらドリルを下ろしてバイスの位置を確定させてください。
  - バイス固定ネジを締めてバイスをテーブルに確実に固定してください。

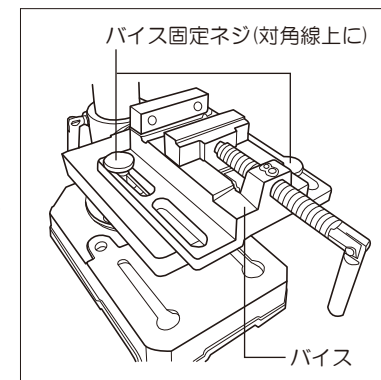


図15

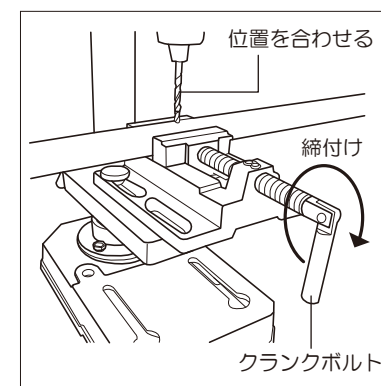


図16



## ご使用方法

### ⚠ 注意

- ご使用の際は必ず保護メガネ、革手袋を装着してください。
- 穴あけ直後のドリルや切りくずは熱いので触らないようにしてください。
- 加工材は必ずバイスやクランプで固定してください。
- 穴あけの際、無理にドリルを押しつけないでください。故障の原因となるばかりか加工面も粗くなります。
- 本製品は細かな精度を要する穴あけには使用できません。

### ■鉄などの穴あけ

- 穴を開けたい位置にあらかじめセンタポンチでくぼみを作ることでドリルの先端が滑らず正確な穴あけができます。
- 作業前にドリルに市販の切削油を付けてください。油による摩擦の低減でドリルの破損を防ぐと共に加工面も綺麗になります。

### ■木材への穴あけ(図17参照)

- 加工材の下に不要な木材(捨て木)を当てることで貫通した穴の裏側も綺麗に仕上がります。

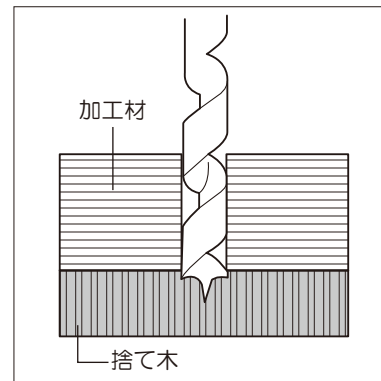


図17

## 保守・点検について

### ⚠ 注意

- 保守・点検の際は必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。
- 年に1回を目安に分解手入れを行ってください。
- 回転部には切削くずやゴミが詰まらないように取り除いてください。
- テーブルや支柱には自動車用ワックスを塗ると表面をいつまでもきれいに保てます。
- 本機の故障や使用上の不明な点がございましたらお買い上げの販売店もしくは弊社宛にご連絡ください。

## よくあるご質問

症状	原因	対策
動作しない	延長コードに問題がある	電源プラグを直接コンセントに接続して本機が動作した場合は延長コードが原因です。延長コードが長すぎたり、ドラム式でコードを巻いた状態ですと動作しない場合があります。
動作音が大きくなった	プーリーが本来の位置からズレた	ベルトが常に張っているため時間経過でプーリーが元の位置からズレる場合があります。年に1回を目安にプーリー側面のイモネジを緩めて位置を調整してください。
	モーターがベルトカバーに接触している	使用中の微振動でモーターが元の位置からズレる場合があります。モーターを元の位置に戻してください。
キリが空回りする	押しつけ過ぎている	ドリルを最適な荷重を越えた力で押しつけると空回りします。空回りは押しつけ過ぎなので適正な荷重で押しつけてください。
	チャックの締付け不足	チャックの締付けが弱いとキリが空回りするのでチャックの3つの穴を全部締付けてください。
	ベルトの張りが弱い	ベルトの張りが弱いとプーリーが滑ってモーターの回転がスピンドル軸に伝わりません。ベルトの張りを調整してください。
	回転数が合っていない	ドリルの直径や加工材によって最適な回転数があり合っていないと空回りや止まる事があります。ベルトの位置を変えて回転数を調整してください
テーブルが動かない	クランクボルトが締まっている	クランクボルトを緩めてください。