

## 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。

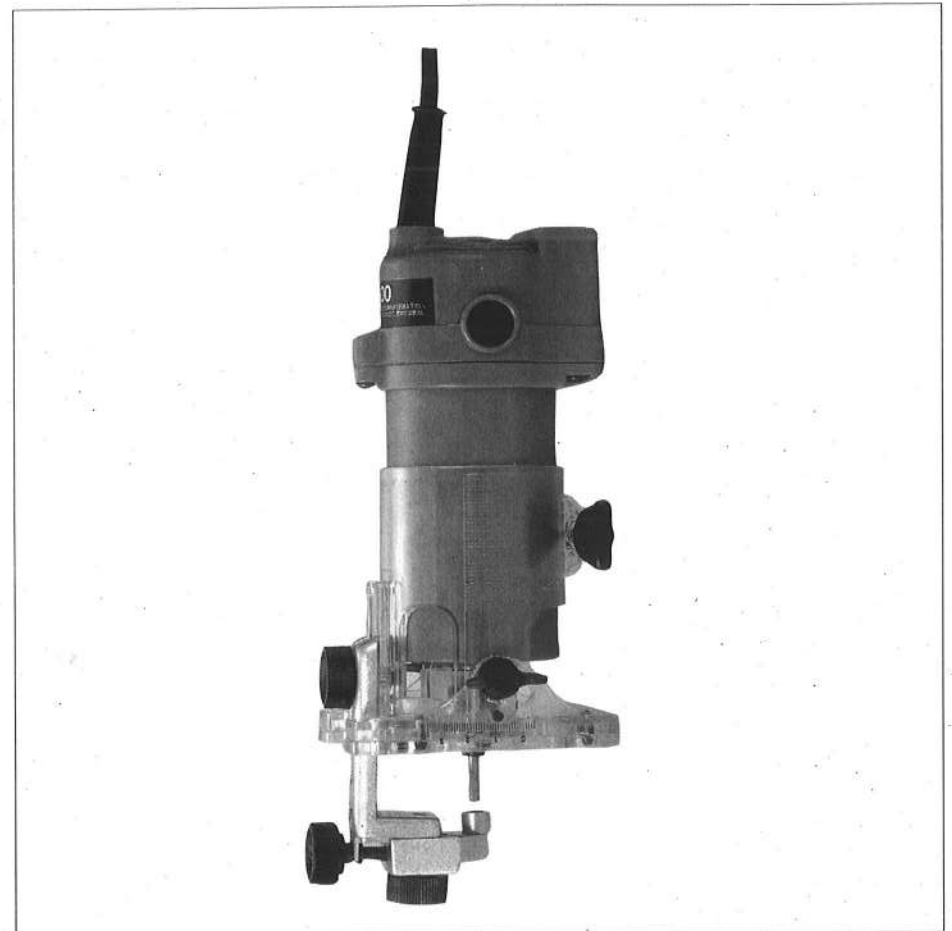
|      |                |       |          |      |
|------|----------------|-------|----------|------|
| 形名   | トリマ<br>STR-600 |       | ※お買い上げ日  | 保証期間 |
|      |                |       | 平成 年 月 日 | 1 年  |
| ※お客様 | ご住所            | 〒     |          |      |
|      | ご芳名            |       |          |      |
|      | 電 話            | ( )   |          |      |
| ※販売店 | 住 所 名          | 〒 ( ) |          |      |

上記欄に記入のない場合は無効となりますから必ずご確認ください。

- 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。
  - 使用上の誤り、または改造や不当な修理による故障または損傷。
  - お買い上げ後の落下、引っ越し、輸送等による故障または損傷。
  - 火災、地震、水害、落雷、その他の天災地変、公害や異常電圧による故障または損傷。
  - 本書のご提示がない場合。
  - 本書にお買い上げ年月日、お客様名、販売店名の記入のない場合あるいは字句を書き換えられた場合。
- 本書に記入して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、当社までご相談下さい。
- 本書は再発行いたしませんので紛失しないように大切に保存してください。
- 本書は日本国内においてのみ有効です。

# TRIMMER

## トリマ STR-600 取扱説明書



このたびはトリマ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。

お読みになったあとは必ず保存してください。

**SHINKO** 株式会社 新興製作所

〒101-0035 東京都千代田区神田紺屋町11番地 TEL03-3252-8861 FAX03-3254-2600

## 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、本機工具（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、湿気の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。
  - ・表示を超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ください。2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下さい。
- 電源に電源プラグを差し込む前に本機のスイッチを切して下さい。
  - ・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下さい。その日の作業のときは開始前に1分以上回転させて下さい。
  - ・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、改造はしないで下さい。
  - ・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下さい。
- 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下さい。又、作業が終わりましたら必ず差し込みプラグを抜いて下さい。
  - ・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、修理に出して下さい。
  - ・ 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下さい。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下さい。
  - ・ コードが損傷しますと危険ですので直ちに交換をしてご使用下さい。
- 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下さい。
  - ・ 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下さい。
- 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して下さい。
  - ・ 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下さい。
  - ・ 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下さい。
  - ・ 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. 手入れと保管について

- 常に本機の手入れに心がけ、長期間安全にご使用下さい。
  - ・ 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。
- 刃物類は常に手入れをして良い切れ味でご使用下さい。
  - ・ 切れ味が悪いと仕上り面が悪くなるばかりでなく、モートルに負荷が多くかか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下さい。
  - ・ 修理、点検は販売店、又は当社にお申し付け下さい。
- 作業が終わりましたら塵を取り除き、手入れ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下さい。

## トリマ使用上のご注意

- 使用電源は、銘板に表示してある電圧でご使用ください。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、機体が破壊する恐れがあります。
- 本機は付属品を交換しますと木材、合板の色々な加工ができます。
- ビットの取り付け、取りはずしの際はスイッチを切り、プラグを電源から抜いて作業をしてください。又、電源にプラグを差し込むときは、スイッチが切れていることを確認してください。
- ビットが回転中は電源コードに接触しないように注意してください。
- 使用中、回転部に衣服が巻き込まれないように十分注意してください。特に手袋を着用しながらの作業は危険ですので教えてください。
- 材料にき裂があるもの、変形しているものは危険ですので教えてください。
- 作業の前に材料を確実に固定してください。又、本機を確実に保持して作業をしてください。
- 使用直後のビットは高温になっていますので注意してください。
- 本機を回転させたまま放置しないでください。
- 使用後はビットとベース面より引っ込めるか、抜いてください。

## 仕様明細

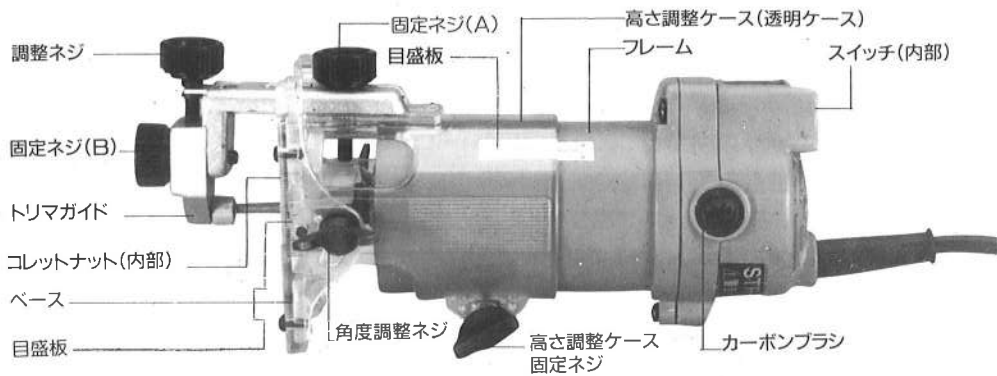
|             |             |
|-------------|-------------|
| 形 式 名       | STR-600     |
| 電 圧         | 100V        |
| 周 波 数       | 50/60Hz     |
| 消 費 電 流     | 3.7A        |
| 消 費 電 力     | 340W        |
| 回 転 数       | 29,000r/min |
| ビ ッ ト 軸 径   | 6mm         |
| 重 量         | 1.5kg       |
| コ ー ド の 長 さ | 1.9m        |

※改良のため、予告なしで仕様を変更する場合があります。

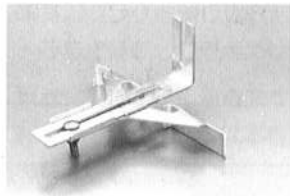
## 用 途 (木材)

- 面取り、トリミング
- 溝切り
- 直線、曲線、円切り
- 文字切り
- ならい加工

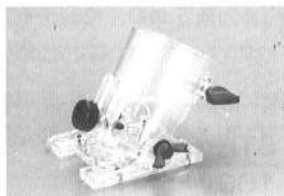
## 部品の名称



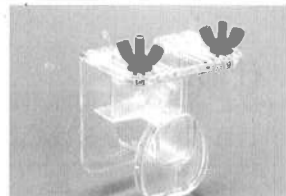
## 標準付属品



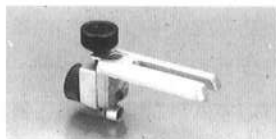
ストレートガイド



高さ調整バー(本機にセット)



トリマシューグリップ(本機にセット)



トリマガイド



テンプレートガイド



ストレートビット



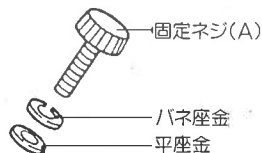
スパナ(大)



スパナ(小)



シューグリップ固定ネジ



ストレートガイド固定ネジ  
トリマガイド固定ネジ

図2

## ビットの取付、取りはずし方法

- ビットや付属品などの取り付け、取りはずしの際は、必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。
- ビットの取りはずし、取り付けのときは、付属のスパナ(小)をシャフト(切り込み部)に差し込み固定してスパナ(大)をコレットナットに差し込んで回してください。(図3参照)
- Ⓢビットを取り付けずにコレットナットを強く締め付けないでください。(コレットナットが破損する原因になります)。
- Ⓢ高さ調整ケースを付けて取りはずし、取り付けがむずかしいときは取り除いてセットしてください。

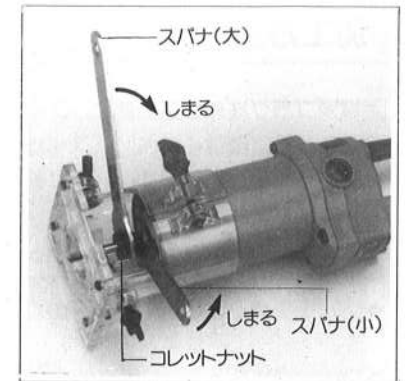


図3

## 切り込み深さの調整方法 (図4参照)

- ビットをコレットチャックの奥まで差し込み、しっかりと締め付けてください。
- 高さ調整ケースの締め付けネジをゆるめてベースの底面とビットの先端を同一にしてください。
- 目盛板を読みとりながら高さ調整ケースを上下に移動させて高さを調整してください。調整が終了したら締め付けネジを締めてください。
- 溝切りの場合、一回の切り込み深さは、3mm以内にしてください。深い溝を加工する場合は2~3回に分けて加工してください。
- Ⓢ切り込み深さが深すぎると、本機の操作が困難になったりモーターに過負荷がかかったりします。



図4

## 角度調整とシューグリップについて

- 面取り、トリミング等で角度切りをする場合はベースの側面の角度調整ネジをゆるめて、ストレートビットの角度を調整してください。(図5参照)
- 角度調整は垂直(約90°)~45°の範囲で調整ができます。
- 付属品のシューグリップをセットしますと面取り、溝切り、トリミング等の作業が正確にできます。
- Ⓢ出荷時にベースにシューグリップを組み付けてありますので必要でないときは取り除いてください。

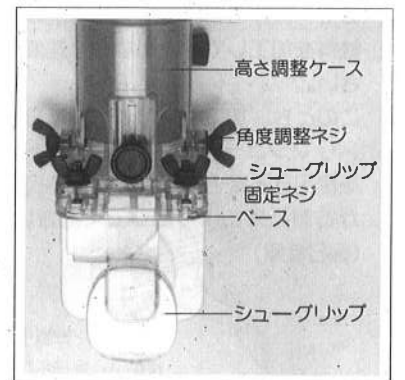


図5

## 加工方法

⊕電源プラグを差し込む前に、スイッチが切れていることをご確認ください。(スイッチを入れたままプラグを差し込みますと、急に動き出して事故の原因になります)。

### ■スイッチの操作について

- スイッチのそばにON、OFFの表示がついています。
- スイッチレバーをON側に倒すと入り、OFF側に倒すと切れます。

### ■加工方法

- 加工する材料にビットが触れないところでスイッチを入れ、ビットの回転が上昇し安定したらベース面を材料に密着させ、本機を送ってください。(図6参照)

- 材料の側面を加工するときは、本機の送り方向に向かって加工面がビットの左側に来るようにして加工をしてください。(図7参照)

⊕本機の送り速度が速すぎると、モータやビットの損傷を招くだけでなく、加工面がきたなくなります。逆に遅すぎると、加工面にこげ跡が付くことがあります。本機の適切な送り速度は、材料・ビットの種類および切り込み深さによって異なりますので、実際の材料を加工する前に、不要となった材料を加工して、適切な送り速度をつかんでください。

このとき、加工寸法の確認も行なってください。

⊕トリマシュー、ストレートガイド、トリマガイドを使用する場合は本機の送り方向に対してガイドが右側に来るようにしてください。(図8参照)

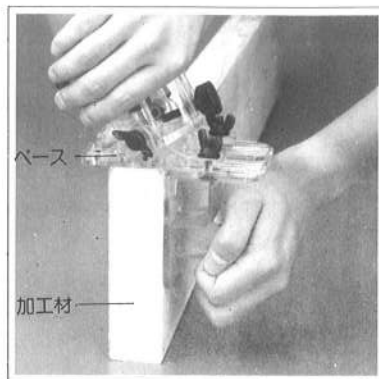


図6

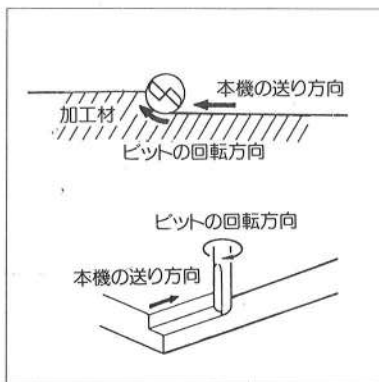


図7

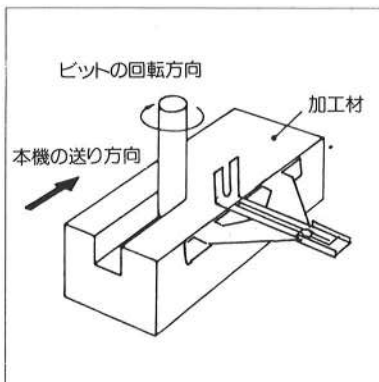


図8

## トリマガイドの組立と使用方法

### ■用途

- 化粧板、ベニヤ張りのトリミング、面取り加工にご使用ください。

### ■組立方法

- トリマガイドを透明ケースの溝に入れて固定ネジⒶで取り付けてください。
- トリマガイドの調整は固定ネジⒹを少しゆるめて調整ネジを回して調整をしてください。(図9参照)

### ■使用方法

- トリマガイドのローラー部分を材料の側面に沿わせて本機を送ってください。(図10参照)

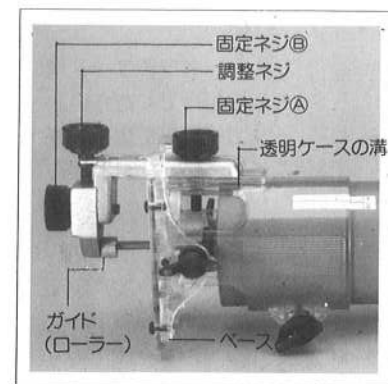


図9

## ストレートガイドの組立と使用方法

### ■用途

- 面取り、溝切り加工

### ■組み付け方法

- ストレートガイドにガイドプレートを重ねて、ボルトを差し込み、平座金・バネ座金を入れて蝶ナットで止めてください。(図12参照)

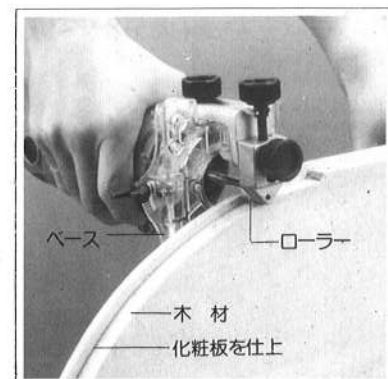


図10

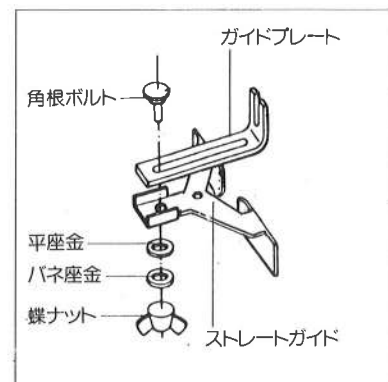


図12

## ■組立方法

- ガイドプレートを透明ケース溝に差し込み、固定ネジ④で取り付けてください。
- ストレートガイドの位置は、蝶ナットをゆるめて調整してください。(図13参照)

## ■使用方法

- ストレートガイドのガイド面を材料に沿わせて本機を送ってください。(図14参照)
- 溝を切る位置が材料の端から遠く離れている場合は、まっすぐな角材をガイド面にクランプで固定して、ベースを角材に沿わせて加工してください。(図15参照)

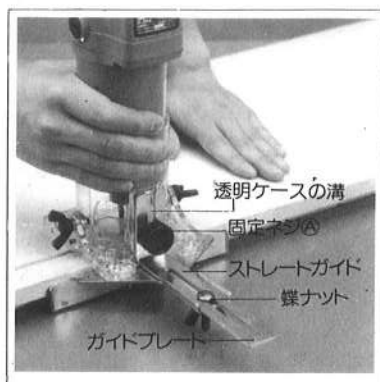


図13

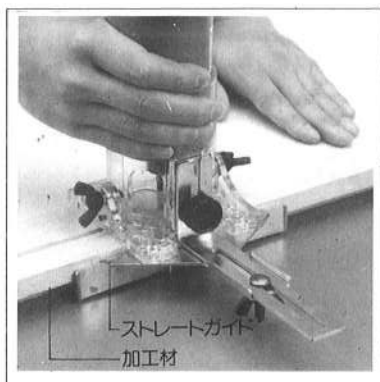


図14

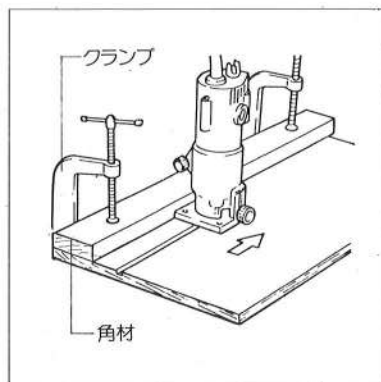


図15

## ストレートガイドで円切削加工方法

### ■用途

- ストレートガイドとガイドプレートを組み直すことにより、円切削ができます。
- 加工可能半径は最少70mm、最大210mmです。(図16参照)

### ■組み付け方法

- 半径70~120mm円加工 (図17-1参照)
- 半径121~210mm円加工 (図17-2参照)
- ガイドプレートの上にストレートガイドを重ねて止めてください。

### ■組立方法

- 前項のストレートガイドと同じ方法で取り付けてください。

### ■使用方法

- ストレートガイドの中心穴に釘を差し込み、切断する材料に固定してください。(図16参照)
- 釘を軸として右回転方向に本機を送って加工してください。

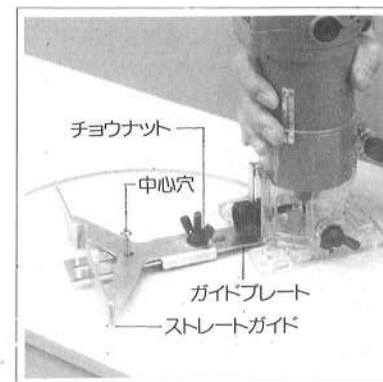


図16

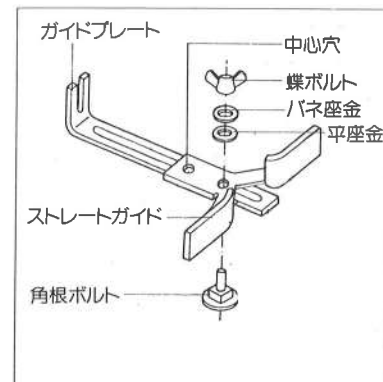


図17-1

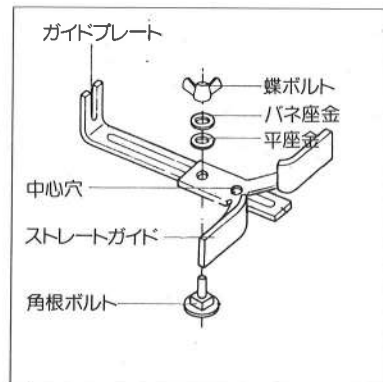


図17-2

## テンプレートガイドの組立と使用方法

### ■用途

- 型板を使用して同じ形状のものを繰り返し加工するときに使用。(図18参照)

### ■組み付け方法

- ベースの下にプレートがついています。
- 裏面についている4本のネジを抜きますと、プレートがとれます。(図20参照)
- ベースとプレートの間にテンプレートガイドをはさみ、ネジで固定してください。(図21参照)

### ■使用方法

- ガイド板にテンプレートガイドを沿わせて加工をします。
- ストレートビット(6mm)とテンプレートガイドの外周(10mm)が異なります。(図19参照)
- 案内ガイド板は加工寸法よりA幅(約2mm)だけ小さく作ってください。(図19参照)

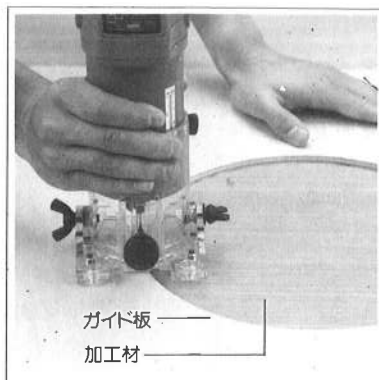


図18

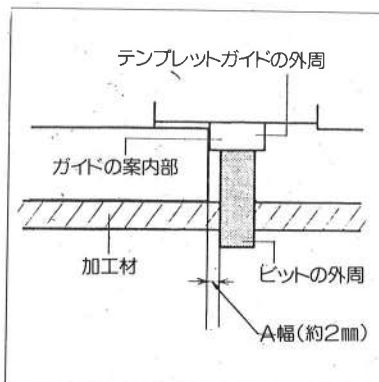


図19

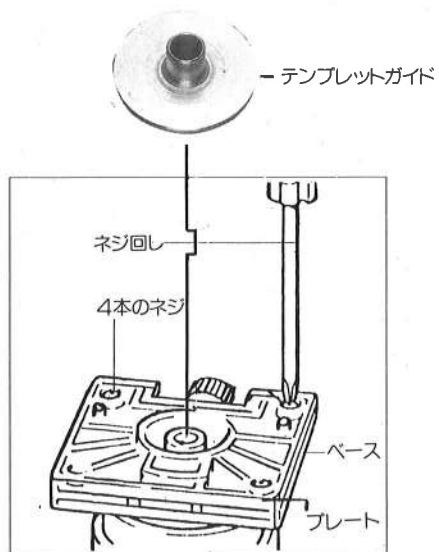


図20

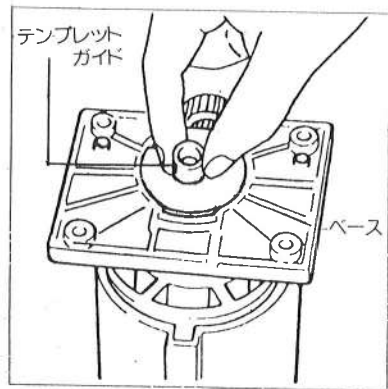


図21

## シューグリップの組立と使用方法

### ■用途

- 面取り、溝切り、トリミング加工等に使用。

### ■組みつけ方法

- 出荷時にベースとシューグリップの組み付けをしております。
- ※作業の内容によりシューグリップが必要ではないときは、取り除いてください。

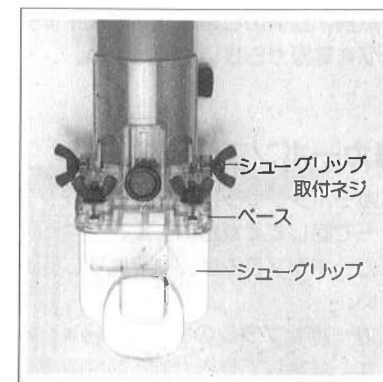


図22

### ■組み付け方法(参考)

- シューグリップの角穴(2コ)に角根ボルトを下から差し込み、ベースの底面に押しあてて平座金、バネ座金を入れて、蝶ナットで止めてください。(図22参照)
- ※平面を材料側にして角穴をスライドさせて位置を決めてください。
- ベースの側面に目盛がついていますので、参考に調整してください。

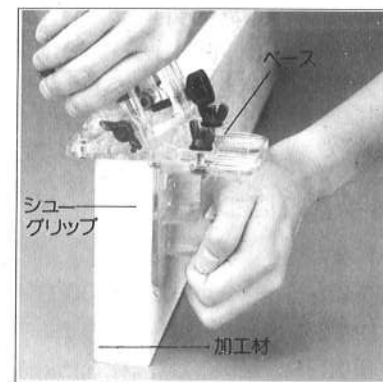


図23

### ■使用方法

- ストレートビットの角度調整、シューグリップの位置がきまりましたら、ネジを正確に締め付けてください。
- 材料にベース、シューグリップの面を材料に正確に押しあてて加工をしてください。

## 点検、手入れについて

- 点検、整備のときは、必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。

### ■カーボンブラシの交換

- カーボンブラシホルダーのキャップは⊖ドライバーで回してください。
- カーボンブラシは、時々はずして点検してください。
- カーボンブラシの寸法は、8×5×12mm(長さ)です。摩耗して長さが約6mm位の長さになりましたら新品と取り換えてください。
- カーボンブラシを取り替えるときは、ブラシホルダー内に正確にセットしてください。
- カーボンブラシは2コが一組になっています。取り替えるときは、必ず2コを同時に取り替えてください。

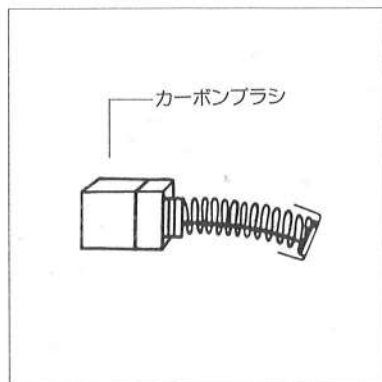


図24

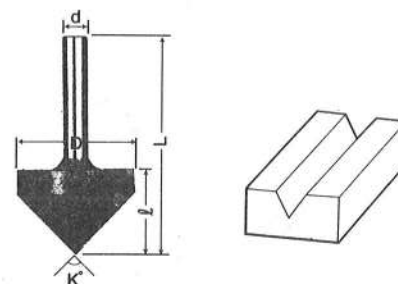
### ■手入れについて

- 作業が終了したら乾いた布で汚れをふきとってください。
- 保管するとき、汚れがひどい場合は石けん水を浸した布でふくと汚れが落ちます。ガソリンやシンナー、灯油等は変形することがありますので使わないでください。
- 直射日光、雨水のかかるところにはおかないでください。故障の原因となります。
- 保管は湿気の少ない、お子様の手のとどかない場所に保管してください。
- 本機についての修理、お問い合わせはお買い求めの販売店または当社までご用命ください。

## ビットをとりかえますと、色々な加工ができます

付属のストレートビットを市販のビットにとりかえますと、色々な加工ができます。下記はビットの一例です。

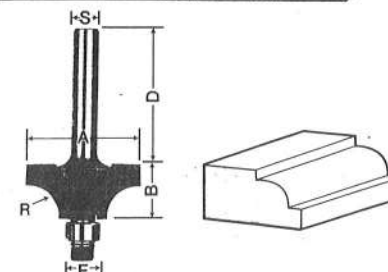
### 超硬V溝ビット



#### トリマ用 (6mm軸)

| 呼称    | d | D  | L  | ∠K     | 定価     |
|-------|---|----|----|--------|--------|
| 6×90° | 6 | 27 | 50 | 20 90° | ¥5,100 |

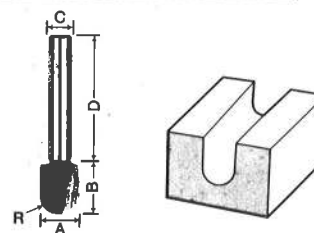
### ギンナン面(コロ付)



#### トリマ用 (6mm軸)

| 呼称  | A  | B  | D  | E | R   | S | 定価     |
|-----|----|----|----|---|-----|---|--------|
| 2分  | 20 | 10 | 30 | 8 | 3.5 | 6 | ¥4,300 |
| 25分 | 23 | 10 | 30 | 8 | 4.5 | 6 | ¥4,900 |
| 3分  | 26 | 12 | 30 | 8 | 6.5 | 6 | ¥5,400 |

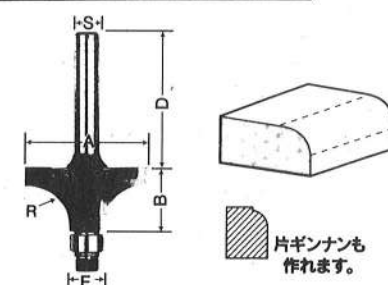
### U溝ビット



#### トリマ用 (6mm軸)

| 呼称   | A  | B  | C | D  | 定価     |
|------|----|----|---|----|--------|
| 6×6  | 6  | 8  | 6 | 32 | ¥2,400 |
| 8×6  | 8  | 10 | 6 | 32 | ¥2,700 |
| 10×6 | 10 | 12 | 6 | 32 | ¥3,100 |
| 12×6 | 12 | 16 | 6 | 32 | ¥3,600 |
| 16×6 | 16 | 16 | 6 | 32 | ¥4,200 |

### ホース面(コロ付)



#### トリマ用 (6mm軸)

| 呼称  | A  | B  | D  | E | R   | S | 定価     |
|-----|----|----|----|---|-----|---|--------|
| 1分  | 15 | 7  | 30 | 8 | 3   | 6 | ¥3,700 |
| 2分  | 21 | 10 | 30 | 8 | 6   | 6 | ¥4,300 |
| 25分 | 24 | 13 | 30 | 8 | 7.5 | 6 | ¥5,000 |
| 3分  | 28 | 14 | 30 | 8 | 9   | 6 | ¥5,400 |