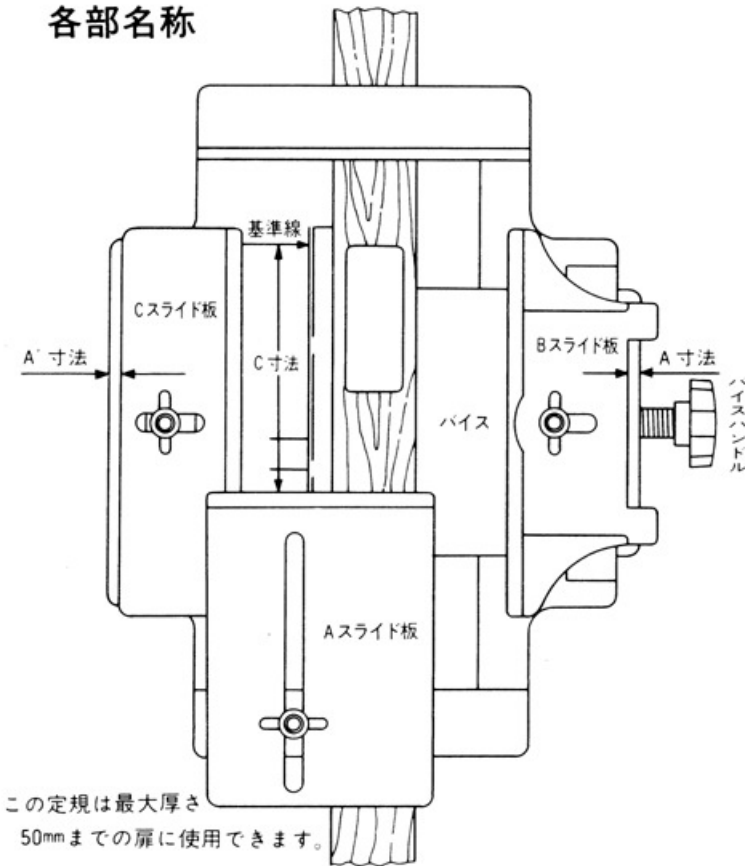




フロント、蝶番掘り定規

取扱説明書

各部名称



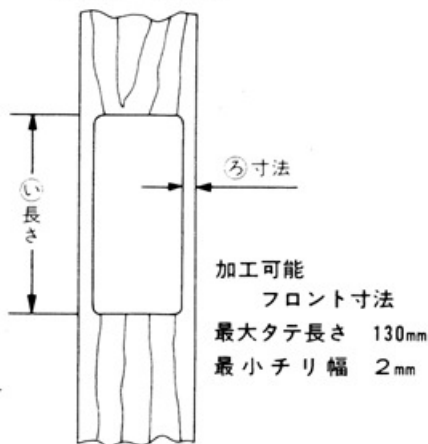
●フロント掘り

- 1) 先に加工された錠前のラッチ孔に合わせてフロントの上側の墨を入れ、その墨と定規の基準線を合わせてバイスで扉を挟んで下さい。
- 2) ①長さの寸法決めはC寸法を算出し基準線↔Aスライド板をC寸法に合せます。
 $42\text{mm (基本寸法)} + \text{フロント長さ} = \text{C寸法}$
 ●例 (フロント長さ58mmの場合)
 $42\text{mm} + 58\text{mm} = 100\text{mm (C寸法)}$ となります。
- 3) ③寸法を算出しB、Cスライド板を動かしてA、A'寸法と③寸法を同じに合せます。
 $(\text{扉厚} - \text{フロント幅}) \div 2 = \text{③寸法}$
 ●例 (扉厚33mm、フロント幅25mmの場合)
 $(33\text{mm} - 25\text{mm}) \div 2 = 4\text{mm (A、A'寸法)}$ となります。
- 4) 孔の深さはトリマーのビットの出代で調節して下さい。

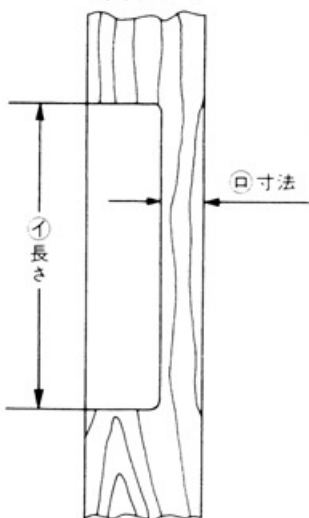
●蝶番掘り

- 1) 蝶番掘りにはCスライド板は使用しませんので左側一杯に引き出して固定して下さい。
- 2) 扉に蝶番の上側墨を入れ定規の基準線と合せます。その状態でバイスで扉を挟んで下さい。
- 3) ①長さの寸法決めはC寸法を算出し、基準線↔Aスライド板をC寸法に合せます。
 $42\text{mm (基本寸法)} + \text{蝶番長さ} = \text{C寸法}$
 ●例 (蝶番長さ50mmの場合)
 $42\text{mm} + 50\text{mm} = 92\text{mm (C寸法)}$ となります。
- 4) ②寸法はBスライド板を動かしA寸法を②寸法と同じに合せます。
- 5) 孔の深さはトリマーのビットの出代で調節して下さい。

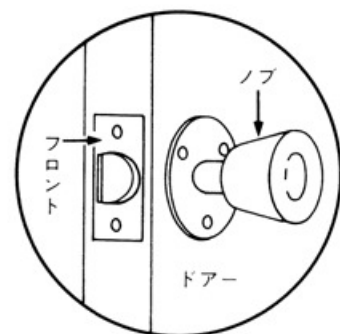
フロント掘り



蝶番掘り



加工可能蝶番寸法
最大 5インチ
最小 1インチ半



⚠ 安全に関するご注意

- 6mmのストレートビット以外は、絶対に使用しないで下さい。定規本体にビットが当たり危険です。
- 締め付けバイスは、ゆるむと危険ですから、作業中定規が動かないように締め付けて下さい。

●ご使用上の注意

トリマーのビットはベースプロテクターの中心にありませんので、必ずトリマーのガイドホルダー側を定規の基準線に向けて加工して下さい。