



T_0285

Kreg クランプトラック 取扱説明書

このたびは T-0285 Kreg クランプトラックをお買い上げいただき、誠にありがとうございます。商品の取り付け及び、ご使用前にこの取扱説明書を必ずお読みいただき、取り付け方法、注意事項、使用方法など十分にご理解のうえ、正しく取り付けを行った上で安全にご使用くださいますようお願いいたします。なお、この取扱説明書はお手元に大切に保管してください。

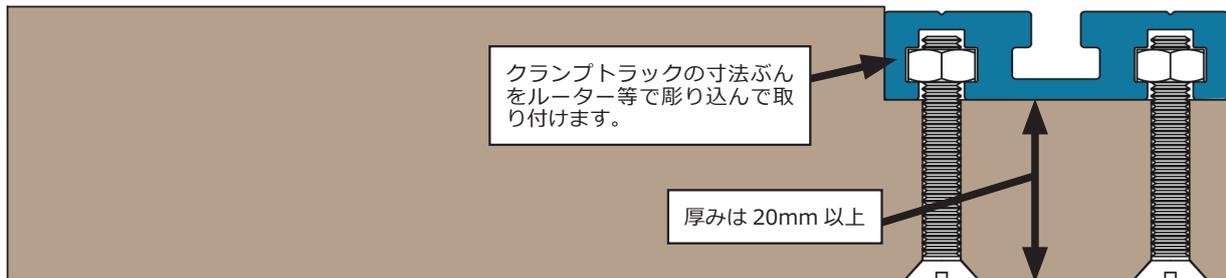
◎この説明書の複製および流用は固くお断りします◎
©OFF CORPORATION INC. 2017.11.16

はじめにートラッククランプの取り付けについて

Kreg トラッククランプは、天板に対して完全に高さを合わせるか、あるいは少々低くなるように取り付ける必要があります。本項では、クランプトラックを取り付けるための溝の作りかたとして3つの方法をご案内します。3つの方法をご確認いただき、ご自身の環境に合った加工を行ってください。

- 1・既にお持ちのワークベンチの天板に掘り込みを行い取り付ける方法
- 2・お手持ちのワークベンチの天板に 18mm の合板を追加で貼り付け取り付ける方法
- 3・18mm の合板を 2 枚重ねにし、そのギャップを利用して取り付ける方法

1・既にお持ちのワークベンチの天板に掘り込みを行い取り付ける方法



- ・ワークベンチの端面に対して、ルーター等で掘り込みを入れて取り付けます。
- ・すでにワークベンチをお持ちの場合や、既製品に取り付ける際に有効な方法です。

1. クランプトラックを天板の取り付けたい位置に置き、その位置に印を付けます。
2. ルーター等を使用して掘り込みを行います。適時フェンス等を使用し、正確な加工を行ってください。
3. 必要があれば、ルーター加工後に鉋やノミ等を使って残部を除去してください。
4. 切削した部分にクランプトラックを置き、加工寸法をテストします。天板表面と全く平らか、もしくは若干低くなっているかどうかをチェックします。調節が必要であれば2からの加工を繰り返してください。

加工時のご注意

- ・掘り込み深さは最低でもトラッククランプの厚みぶんの 17.6mm が必要ですが、一度に削ることは大変危険です。とくにパワーの弱いトリマーで加工する際には大きな危険が伴います。一度に削る量はなるべく少なめにし、何回かに分けて掘り込んでください。
- ・トラッククランプの幅ぶんの 57mm の加工が必要ですが、特に外側部分の加工時にベースプレートのかかりが少ない「オーバーハング」状態になる場合は危険です。ルーターが傾かないよう対処をしてください。
- ・切削深さはトラックの厚み分 (17.6mm) もしくはほんの少し低くが適切です。切削深さが足りない場合は天板表面よりもクランプトラックが飛び出してしまう。
- ・加工後の残りの天板の厚さは、必ず 20mm 以上を残るようにしてください。天板が薄くなりすぎるとボルトが引っ張られて通り抜けたり、作業面の損傷の恐れがあります。
- ・ルーター・トリマーの使用については機械付属の取扱説明書に従ってください。

2. お手持ちのワークベンチの天板に 18mm の合板を追加で貼り付ける方法



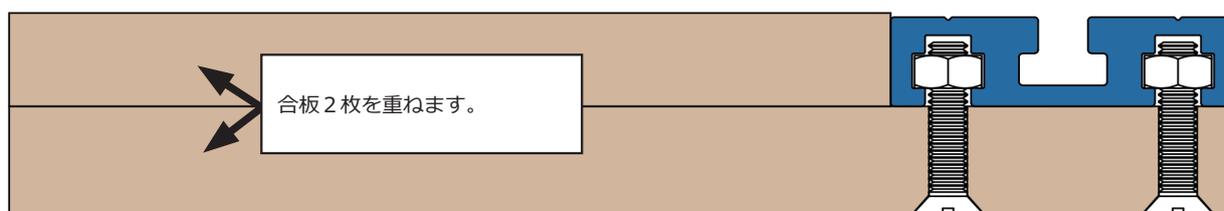
- ・クランプトラックを取り付けるワークベンチの表面に 18mm の厚さの合板などを重ねることで、クランプトラックの厚み分を稼ぐ方法です。
- ・重ねる合板を接着せず、取り外し可能な状態にしておくと、将来的な天面の交換や取り外しに対応できます。

1. クランプトラックの厚さは一般的な 18mm 合板よりわずかに薄い 17.6mm です。
2. 取り付ける合板を元の天板と同じ寸法にカットしてください。
3. 取り付ける合板の上にクランプトラックを置きます。鉛筆で墨付けしてからトラックが納まる分の材料をカットしてください。
4. カットした部分にトラックを置き寸法を確認します。合板の表面と平ら、もしくは少々低くなっているかをチェックします。必要であれば調整を行ってください。
5. 合板を既存の天板の上に固定します。(固定の方法はネジ・釘・六角ボルト・皿ネジ等から、ご自身に合った方法を選択してください。)
6. 再度寸法を確認し、必要であれば調整します。

加工時のご注意

- ・本商品のオリジナルマニュアル内では重ねる合板の厚みは 3/4 インチ (= 19.1mm の合板) となっておりますが、本説明書では日本国内で入手が容易な 18mm とさせていただきます。
- ・表面から固定すると平面の維持が難しいため、できるだけワークベンチの裏面から天板を固定するようにしてください。

3. 合板を 2 枚重ねにし、そのギャップを利用して取り付ける方法



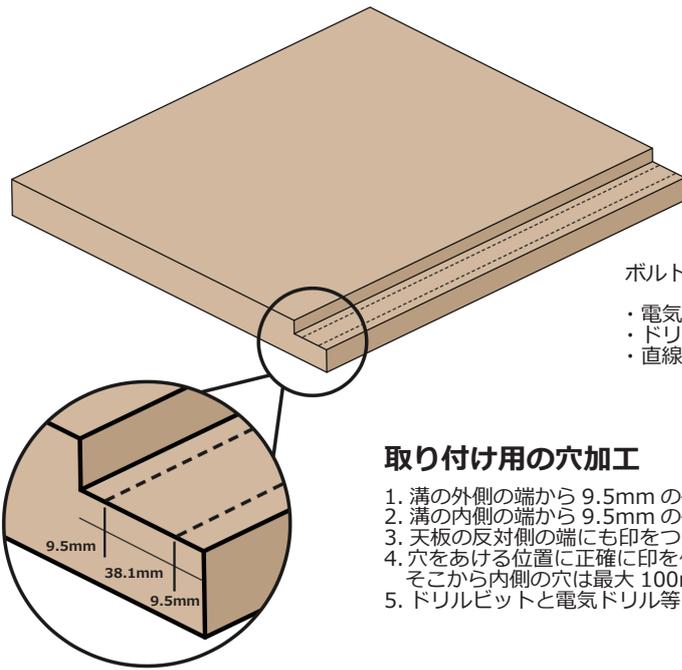
- ・合板などを 2 枚重ねます。上の合板の厚みは 18mm のものを使用します。
- ・ご自身でワークベンチ・天板などを最初から作る方におすすめです。

1. 2 枚の合板を正寸にカットします。
2. 18mm 合板の上にトラックを置きます。
3. 鉛筆で墨付けしてからトラックが納まる分の材料をカットしてください。
4. カットした部分にトラックを置き寸法を確認します。18mm 合板の表面と平らか、もしくは少々低くなっているかをチェックします。必要であれば調整を行ってください。
5. 上側と下側の合板を望む方法で (ネジ・釘、引っ込めた六角ボルト、皿ネジ等) で固定します。
6. 再度寸法を確認し、必要であれば調整します。

加工時のご注意

- ・本商品のオリジナルマニュアル内では重ねる合板の厚みは 3/4 インチ (= 19.1mm の合板) となっておりますが、本説明書では日本国内で入手が容易な 18mm とさせていただきます。
- ・表面から固定すると平面の維持が難しいため、できるだけワークベンチの裏面から天板を固定するようにしてください。
- ・下側の合板が薄すぎるとボルトが引っ張られて通り抜けたり、作業面の損傷の恐れがあります。できるだけ 24mm 厚以上を推奨します。下側も 18mm の材料を用いる場合は合板を使用してください。MDF や他の複合材は、経年劣化等でボルトにかかる圧力に耐えられなくなる場合があります。

クランプトラックの取り付け1・取り付け穴を加工する



ボルトの取り付けには以下の工具をご用意ください。

- ・電気ドリル
- ・ドリルビット(直径6～6.5mm 推奨)
- ・直線定規など

取り付け用の穴加工

1. 溝の外側の端から9.5mmの位置に印を付けます。
2. 溝の内側の端から9.5mmの位置(外側の端からは47.6mm)に印を付けます。
3. 天板の反対側の端にも印をつけ、定規などを用いて直線を引いてください。
4. 穴をあける位置に正確に印を付けます。クランプトラックの端部は、端から25mmとし、そこから内側の穴は最大100mm間隔で印をつけてください。
5. ドリルビットと電気ドリル等を用いて、印をした位置に正確に穴をあけてください。

クランプトラックの取り付け2・取り付け方法を決め、使用するボルトを選択する

クランプトラックの固定については2つの方法からお選びいただけます。お好みの方法をお選びください。

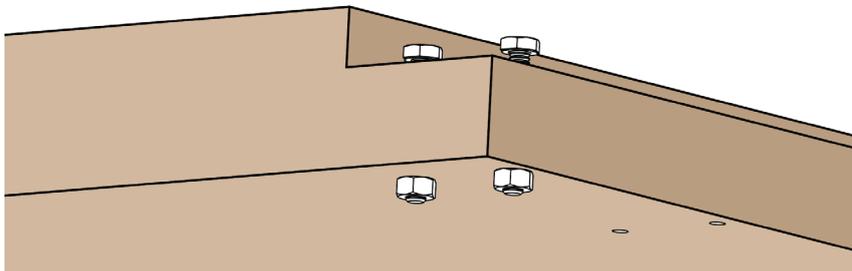
ご注意：取り付けの天板の厚みや大きさは使用状況ごとに異なりますので、本商品にはボルト及びナットは付属しておりません。

ご自身の状況に合った長さ・数量をご用意ください。

取り付けに使用するボルトはM6規格もしくは1/4インチ規格のものをご使用ください。

方法1：六角頭ボルトを使用する場合

六角ボルトを使用する場合、ボルトの選択は非常に簡単です。天板上側からボルトを差し込み、天板下からナットを締める方法ですので、最低長以上のボルトなら問題なく使用することが出来ます。



六角頭のボルトを使用する場合は下穴加工の必要はありませんが、ナットとボルトは下側に飛び出す形になります。また、使用するボルトの長さの制限が少ないことも特徴です。

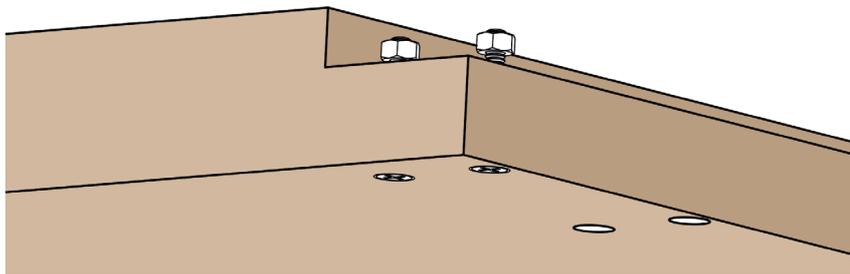
ボルトの選択：六角ボルトを使用する場合、ボルトの選択は非常に簡単です。天板上側からボルトを差し込み、天板下からナットを締める方法ですので、最低長以上のボルトなら問題なく使用することが出来ます。

最短ボルト長 (ボルト頭含む・mm) = ボルト頭厚 + 天板厚 + ナット厚 + 5mm

以上の長さのボルトでしたら問題なく取り付けが可能ですが、テーブルの底面に突き出したナットが残ることになります。また、選択したボルトが長すぎる場合、ネジの突き出し量が増えてしまいますのでご注意ください。固定にワッシャを使用する場合は、その厚みも考慮してください。

方法2：フラットヘッドボルトを使用する場合

フラットヘッドボルトを使用し、固定前に各々の穴の下側に皿穴加工をすることで、天板の下側をフラットにすることができます。但し、使用するボルトの長さは天板の板厚に完全に適合するものを選択しなければならないので注意が必要です。



ボルトの選択：天板の下側からボルトを差しこみ、正しい長さのボルトを使用しなければなりません。「クランプトラックの固定溝に十分届く長さ」で「ナットでしっかり固定したときに固定溝の天面に当たらない長さ」の2つが条件となります。

- ① 最長ボルト長 (ボルト頭含む・mm) = 天板厚 + 14mm
- ② 最短ボルト長 (ボルト頭含む・mm) = 天板の板厚 + ナット厚 + 5mm

- ・以上の①②の数式によって求められたサイズの範囲内のボルト長を選択してください。
- ・この範囲内の長さのボルトがない場合は、取り付けできません。下側の天板をより厚いものにするか、前項の方法1：六角頭ボルトを使用した固定方法をお選びください。
- ・①の長さより長いボルトを使用すると、固定時にクランプトラックが浮き上がってしまいます。特にボルト長が①の長さに近い場合はご注意ください。
- ・また、皿切り加工の深さによってもボルトが落ちる深さが変わります。十分に注意して加工してください。

例えば・・・

天板下端からナット上端までの距離 = 32mm

天板下端からトラック溝天井までの距離 = 38mm

範囲内の長さを選択

方法2：フラットヘッドボルトを選択し、天板の材厚を24mmとした場合、選択するボルトは以下の通りとなります。

- ① 24mm (天板厚) + 14mm = 38mm (最大ボルト長)
- ② 24mm (天板厚) + 4mm (ナット厚) + 5mm = 32mm (最短ボルト長)

38mm > ボルト長 > 32mm が適正長さなので、35mm 長の M6 ボルトを選択します。

クランプトラックの寸法図

