

## 取扱説明書

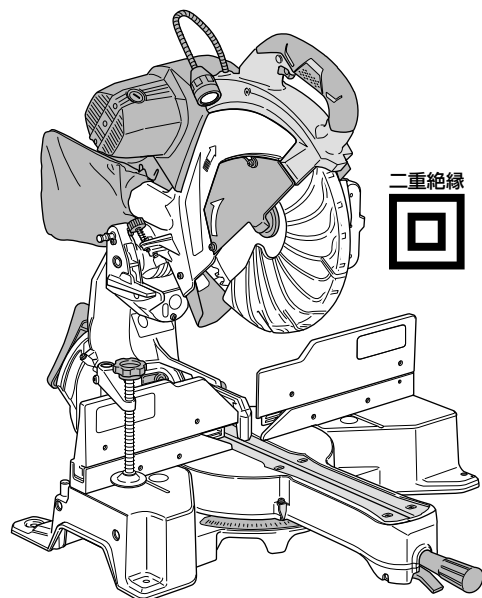
### 用途

- 各種木材の切断
- 各種合板、化粧板、軟質繊維板、ハードボード等の切断
- アルミサッシの切断

## 卓上スライド丸のこ

305 mm C 12RSH2 [レーザーマーカ付]

このたびは弊社製品をお買い上げいただき、ありがとうございました。  
ご使用前にこの取扱説明書を良くお読みになり、正しく安全にお使いください。  
お読みになった後は、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。



本製品は日本国内用のため、日本国外で販売または使用することはできません。日本国外で使用した場合は、仕様上の性能を発揮できない恐れがあります。日本国外では、修理または保証を受けられません。

This product may be used only in Japan and should not be sold or used in any other country. Otherwise, product may not perform as intended. No authorized service or warranty is available outside of Japan.

### はじめに

|              |   |
|--------------|---|
| 電動工具の安全上のご注意 | 1 |
| 二重絶縁について     | 4 |
| 本製品の使用上のご注意  | 4 |
| 各部の名称        | 6 |
| 仕様           | 7 |
| 標準付属品        | 8 |
| 別売部品         | 8 |


### 使い方


|               |    |
|---------------|----|
| ご使用前の準備       | 9  |
| のこ刃の取付け(交換)   | 11 |
| ご使用前の点検       | 13 |
| 各種調整方法について    | 15 |
| バイス装置の使い方     | 24 |
| ダストバッグの使い方    | 25 |
| LEDライトの使い方    | 25 |
| ガイド(別売部品)の使い方 | 26 |
| 切断作業の基本       | 27 |
| 傾斜切断          | 29 |
| 角度切断          | 30 |
| 複合(角度+傾斜)切断   | 31 |
| いろいろな切断       | 33 |


### その他


|         |     |
|---------|-----|
| 保守・点検   | 35  |
| ご修理のときは | 裏表紙 |

## 警告、 注意、 注 の意味について

 **警告** : 誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

 **注意** : 誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

 **注** : 製品のすえ付け、操作、メンテナンスに関する重要なご注意。

なお、 **注意** に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

## 電動工具の安全上のご注意

- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- 使用前に、この「安全上のご注意」すべてを良くお読みのうえ、指示に従って正しく使用してください。
- お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

### 警告

- ① **作業場は、いつもきれいに保ってください。**  
散らかった場所や作業台は、事故の原因になります。
- ② **作業場の周囲状況も考慮してください。**
  - 電動工具は、雨の中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。
  - 作業場は十分に明るくしてください。
  - 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。
- ③ **感電に注意してください。**  
電動工具を使用中、体をアース（接地）されている物に接触させないようにしてください。  
(例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠)
- ④ **子供を近づけないでください。**
  - 作業員以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
  - 作業員以外、作業場へ近づけないでください。
  - 安全に責任を負う人の監視または指示がないかぎり、補助を必要とする人が単独で使用しないでください。
- ⑤ **使用しない場合は、きちんと保管してください。**  
乾燥した場所で、子供の手の届かない高い所または鍵のかかる所に保管してください。

## ⚠ 警告

- ⑥ **無理して使用しないでください。**  
安全に能率良く作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。
- ⑦ **作業に合った電動工具を使用してください。**
  - 小形の電動工具やアタッチメントは、大形の電動工具で行う作業には使用しないでください。
  - 指定された用途以外に使用しないでください。
- ⑧ **きちんとした服装で作業してください。**
  - だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがあるので、着用しないでください。
  - 屋外で作業する場合には、ゴム手袋と滑り止めの付いた履物の使用をお勧めします。
  - 長い髪は、帽子やヘアカバーなどでおおってください。
- ⑨ **保護メガネを使用してください。**  
作業時は、保護メガネを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。
- ⑩ **防音保護具を着用してください。**  
騒音の大きい作業では、耳栓、イヤマフなどの防音保護具を着用してください。
- ⑪ **コードを乱暴に扱わないでください。**
  - コードを持って電動工具を運んだり、コードを引いてコンセントから抜かないでください。
  - コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。
- ⑫ **加工する物をしっかりと固定してください。**  
加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。  
手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。
- ⑬ **無理な姿勢で作業をしないでください。**  
常に足元をしっかりとさせ、バランスを保つようにしてください。
- ⑭ **電動工具は、注意深く手入れをしてください。**
  - 安全に能率良く作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、良く切れる状態を保ってください。
  - 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
  - コードを点検し、損傷している場合は、修理をお買い求めの販売店に依頼してください。
  - 延長コードを使用する場合は、事前に点検し、損傷している場合には交換してください。
  - 握り部は、常に乾かしてきれいな状態を保ち、油やグリースが付かないようにしてください。
- ⑮ **次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。**
  - 使用しない、または、準備・調整・保守・点検・修理する場合。
  - 付属品や別売部品を取付け、交換する場合。
  - その他、危険が予想される場合。

## ⚠ 警告

- ⑩ 調節キーやスパナなどは、必ず取りはずしてください。**  
電源を入れる前に、調節に用いたキーやスパナなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。
- ⑪ 不意な始動は避けてください。**
- 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
  - 電源プラグをコンセントにさし込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。
- ⑫ 屋外使用に合った延長コードを使用してください。**  
屋外で延長コードを使用する場合、キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルを使用してください。
- ⑬ 油断しないで十分注意して作業を行ってください。**
- 電動工具を使用する場合は、取扱い方法、作業の仕方、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
  - 常識を働かせてください。
  - 疲れているときは、使用しないでください。
- ⑭ 損傷した部品がないか点検してください。**
- 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また、所定機能を発揮するか確認してください。
  - 可動部分の位置調整および締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他、運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。
  - 損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店に依頼してください。
  - スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店に修理を依頼してください。
  - スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は、使用しないでください。
- ⑮ 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。**  
この取扱説明書および弊社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外の物を使用すると、事故やけがの原因になる恐れがあるので、使用しないでください。
- ⑯ 電動工具の修理は、専門店で依頼してください。**
- この製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
  - 修理は、お買い求めの販売店に依頼してください。ご自身で修理すると、事故やけがの原因になります。

### ○ 騒音防止規制について

騒音に関しては、法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。ご近所に迷惑をかけないよう、規制値以下でご使用になることが必要です。状況に応じ、しゃ音壁を設けて作業してください。

# 二重絶縁について

二重絶縁とは、電気が流れる部分と手に触れる外枠部品との間が、異なる二つの絶縁物で絶縁されている構造のことです。たとえ一つの絶縁物がこわれても、もう一つの絶縁物で保護されるため感電しにくい構造です。

お求めの製品は二重絶縁構造であり、銘板に回マークで表示してあります。純正品以外の部品と交換したり、間違って組み立てたりすると二重絶縁構造でなくなります。電気系統の修理や部品の交換はお買い求めの販売店に依頼してください。

## 本製品の使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、卓上スライド丸のこについて、次に述べる注意事項を守ってください。

### ⚠ 警告

- ① 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。  
表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に速くなり、けがの原因になります。
- ② 直流電源、エンジン発電機、昇圧器などのトランス類で使用しないでください。  
製品の損傷を生じるだけでなく、事故の原因になります。
- ③ 保護カバーを固定しないでください。また、円滑に動くことを確認してください。  
のこ刃が露出していると、けがの原因になります。
- ④ のこ刃は、外径 290 ~ 305 mm の範囲の物を使用してください。  
保護カバーのおおいが不完全となり、けがの原因になります。
- ⑤ 切断中に、材料の重みでのこ刃が挟み付けられないように、切断する材料の受け台を設けてください。  
のこ刃が挟み付けられると、けがの原因になります。
- ⑥ 使用中は、のこ刃や回転部および切りくずの排出部へ手や顔などを近づけないでください。  
けがの原因になります。
- ⑦ スライド切断作業は押し切りでしてください。  
手前に引きながらスライド切断をすると、強い反発力が生じ、けがの原因になります。
- ⑧ のこ刃を押し下げるときは、サイドハンドル付近に手を置かないでください。  
のこ刃を下げたとき、のこ刃が手に近づき、けがの原因になります。
- ⑨ 切断作業時は作業者以外、作業場へ近づけないでください。  
高速で回転しているのこ刃に材料が巻き込まれて周囲に飛散するなど、けがの原因になります。

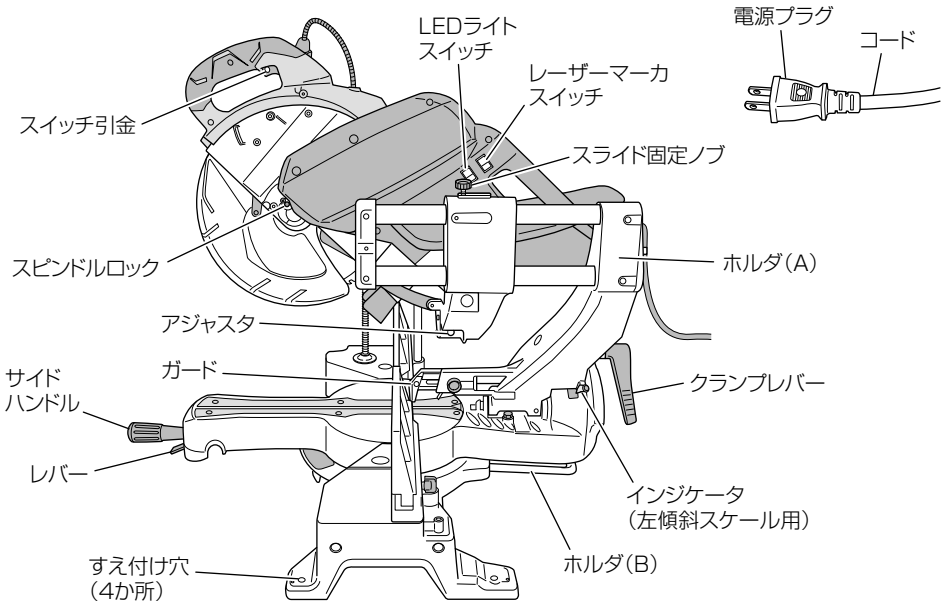
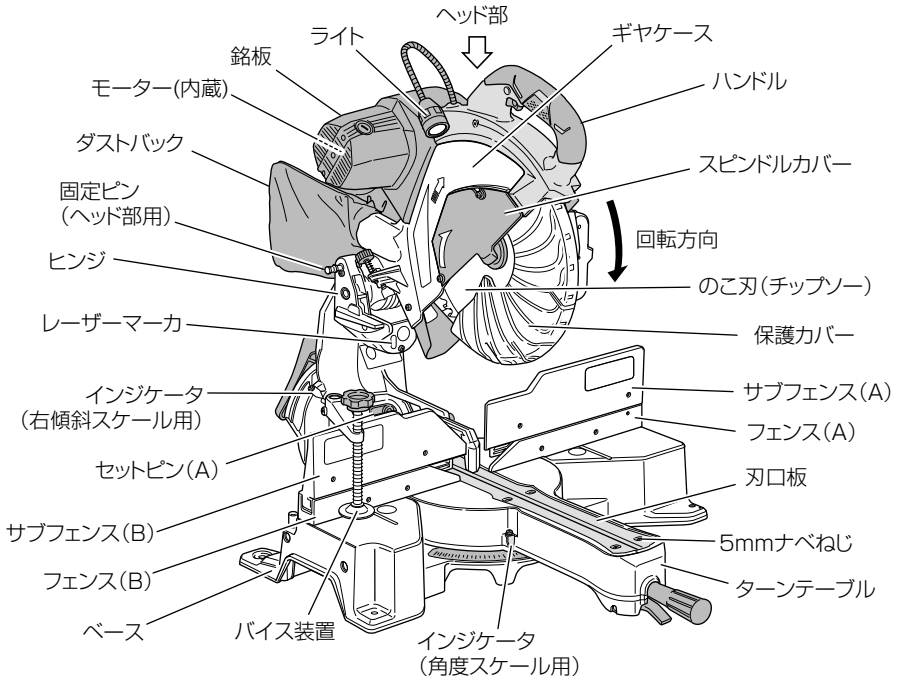
## ⚠警告

- ⑩ 金属系サイディングボードなど用途以外の材料を切断しないでください。  
金属の切りくずが周囲に飛散し、火災やけがの原因になります。
- ⑪ 使用中、機体が高温になったり、異常音、異常振動がしたりするときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い求めの販売店に点検・修理を依頼してください。  
そのまま使用していると、けがの原因になります。
- ⑫ 誤って落としたり、衝撃が加わったりしたときは、機体などに破損や亀裂、変形がないことを点検してください。  
破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。

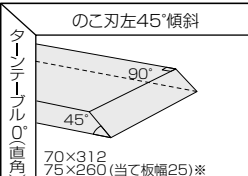
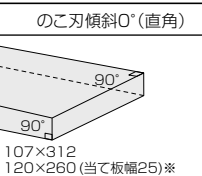
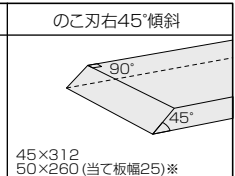
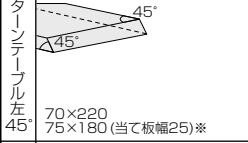
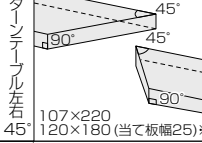
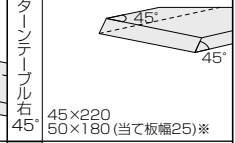

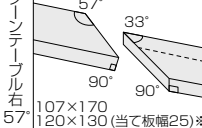
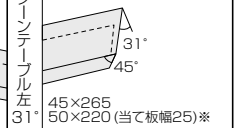
## ⚠注意

- ① 刃物類（のこ刃など）や付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。  
確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。
- ② のこ刃にヒビ、割れなどの異常がないことを確認してから使用してください。  
のこ刃が破損し、けがの原因になります。
- ③ 使用中は、軍手など巻き込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。  
回転部に巻き込まれ、けがの原因になります。
- ④ 作業前に、周囲の安全を確認してから空転させ、機体の振動やのこ刃の面振れなどの異常がないことを確認してください。  
異常があると、思わぬ動きをして、けがの原因になります。
- ⑤ ブレーキが働くときの反発力に注意してください。  
ヘッド部が急激に下降し、けがの原因になります。
- ⑥ 材料に釘などの異物が付いてないことを確認してください。  
刃こぼれだけでなく、反発により思わぬけがの原因になります。
- ⑦ 切断しようとする材料の上に手を置いたり、コードを材料の上に載せたまま作業しないでください。  
刃こぼれだけでなく、反発により思わぬけがの原因になります。
- ⑧ 高所作業のときは、下に人がいないことを確かめてください。またコードを引っ掛けたりしないでください。  
材料や機体などを落としたとき、事故の原因になります。
- ⑨ 角度切断作業では、ガードの調整を確実にしてください。  
角度および複合切断（角度＋傾斜）時、フェンス面とガード先端が合った状態でターンテーブルを回転させると、材料に押されてガードが変形します。このため、ガードがのこ刃で切断されて飛散し、けがの原因になります。

# 各部の名称



# 仕 様

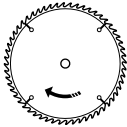


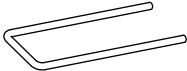
| 形 名                  | C 12RSH2 [レーザーマーカ付]   |   |  |
|----------------------|---|---|--|
| 使用電源                 | 単相交流 50/60 Hz 共用 電圧 100 V   |   |  |
| 全負荷電流                | 15 A  |   |  |
| 消費電力                 | 1,400 W   |   |  |
| モーター                 | 単相直巻整流子モーター   |   |  |
| 使用できるのこ刃             | 外径 290 ~ 305 mm × 穴径 25.4 mm  |   |  |
| 無負荷回転数               | 3,200 min <sup>-1</sup> { 回 / 分 }   |   |  |
| 最大切断寸法<br>(最大高さ×最大幅) |  <p>のこ刃左45°傾斜</p> <p>70×312<br/>75×260 (当て板幅25)※</p> |  <p>のこ刃傾斜0°(直角)</p> <p>107×312<br/>120×260 (当て板幅25)※</p> |  <p>のこ刃右45°傾斜</p> <p>45×312<br/>50×260 (当て板幅25)※</p> |
|                      |  <p>70×220<br/>75×180 (当て板幅25)※</p>                  |  <p>107×220<br/>120×180 (当て板幅25)※</p>                    |  <p>45×220<br/>50×180 (当て板幅25)※</p>                  |
|                      |  <p>70×265<br/>75×220 (当て板幅25)※</p>                  |  <p>107×170<br/>120×130 (当て板幅25)※</p>                    |  <p>45×265<br/>50×220 (当て板幅25)※</p>                  |
|                      | <p>左 0° ~ 45°</p>   | <p>右 0° ~ 57°</p>   |  |
| 傾斜切断範囲               | 左 0° ~ 45°  | 右 0° ~ 45°  |  |
| 複合切断範囲               | 左傾斜 0° ~ 45°  | 左回転 0° ~ 45°  | 右回転 0° ~ 31°   |
|                      | 右傾斜 0° ~ 45°  | 右回転 0° ~ 45°  | 左回転 0° ~ 31°   |
| レーザー出力               | 1 mW 以下 (クラス 2)   |   |  |
| すえ付け寸法               | 幅 609 mm × 奥行 255.5 mm  |   |  |
| 質 量                  | 24.8 kg   |   |  |
| コ ー ド                | 2心キャブタイヤケーブル 4.5 m  |   |  |

※印の最大切断寸法の場合、ヘッド部の底面と材料が接触する恐れがありますので十分注意し作業をしてください。

詳しくは P.16 「高さの高い材料切断時の調整」を参照してください。

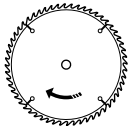
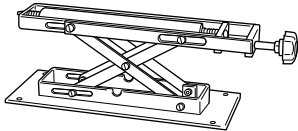
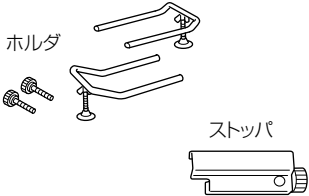


# 標準付属品

|  |            |  |            |
|--|------------|--|------------|
| <p>305 mm チップソー (刃数 90)<br/>本体装着</p>  | <p>1 枚</p> | <p>ダストバッグ</p>   | <p>1 個</p> |
| <p>スパナ</p>                            | <p>1 個</p> | <p>ホルダ (B)</p>  | <p>1 個</p> |

## 別売部品 (別売部品は生産を打ち切ることがありますので、ご了承ください。)

詳しくは、お買い求めの販売店にお問い合わせください。

|   |   |
|---|---|
| <p>各種のこ刃 (チップソー)<br/>のこ刃 (チップソー) につきましては、カタログを参照してください。</p>    | <p>卓上丸のこ用補助ローラ<br/>高さ：50 ~ 160 mm<br/>最大荷重：150 kg</p>   |
| <p>ガイド<br/>(使い方は、P.26 参照)<br/>長尺物の材料支持としてご使用になると便利です。<br/>定寸切りにはストッパを使用し<br/>て作業すると便利です。</p>  <p>ホルダ</p> <p>ストッパ</p> | <p>電動工具用集じん機、木工用集じん機<br/>各種集じん機に接続して使用することができます。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;"> <p><b>⚠ 警告</b></p> <p>アルミ材を切断する場合は、集じん機を使用しないでください。<br/>切断時の切り粉により、集じん機が発煙、発火する恐れがあります。</p> </div> |

# ご使用前の準備

## ● 梱包材の取りはずし

工場出荷の際、製品の運搬時のトラブルを防ぐため梱包材を取付けてあります。機体を梱包箱より取り出した後、梱包材を確実に取りはずしてください。

## ● 漏電しゃ断器の設置

本製品は二重絶縁構造のため、法令により漏電しゃ断器の設置は免除されています。しかし、万一の感電を防止するためにも漏電しゃ断器が設置されている電源に接続することをお勧めします。

## ● 延長コードを使う場合

電気が流れるのに十分な太さの、できるだけ短いコードを使用してください。

右表は使用できるコードの太さと、最大の長さです。

これ以上長いコードを使用すると、電流が十分流れず製品の能率が落ち、故障の原因になります。

| コードの太さ (mm <sup>2</sup> )<br>( 導体公称断面積 ) | 最大の長さ (m) |
|--|-----------|
| 1.25                                     | 10        |
| 2  | 15        |
| 3.5                                      | 30        |

## ● 卓上丸のこのすえ付け

傾斜のない平たんな場所へ、安定した状態にすえ付けます。

機体を安定させるため、ベース後方に標準付属のホルダ (B) を右図のように取付けます。

ターンテーブルを回転させ、6 mm ボルト取付け穴が見える位置でターンテーブルを固定します。

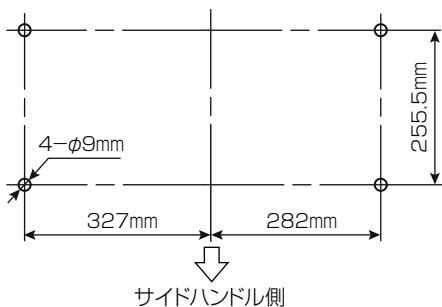
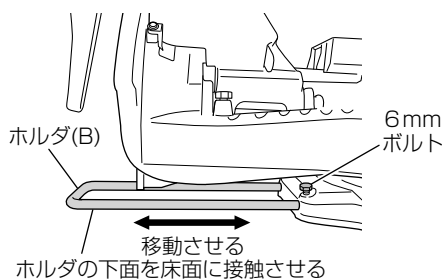
(ターンテーブルの使用方法は P.30 「角度切断」を参照してください。)

お手持ちのスパナで 6 mm ボルトをゆるめ、ホルダ (B) 下面が床面に接するようホルダ (B) を移動させ、6 mm ボルトで確実に締め、固定します。

機体を作業台などに固定してすえ付ける場合は、ベースのすえ付け穴 (4 か所、内径 9 mm) をご使用ください。

ベースのすえ付け穴は、右下図のような位置になっていますので、作業台にすえ付け穴をあける場合の参考にしてください。

固定には 8 mm ボルト、ナットをご用意ください。



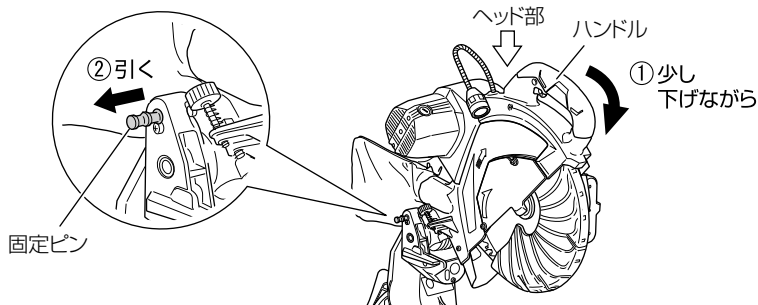
## ● 固定ピンの解除

工場出荷時にはヘッド部を固定ピンで固定してあります。

使用前に、固定ピンを矢印方向に引いてください。

固定ピンはハンドルを少し下げながら操作すると簡単に出し入れできます。

運搬するときは、ヘッド部を固定するためハンドルを押し下げ、固定ピンを押し込みます。(P.38「機体の運搬」参照)



# のこ刃の取付け（交換）

## ⚠ 警告

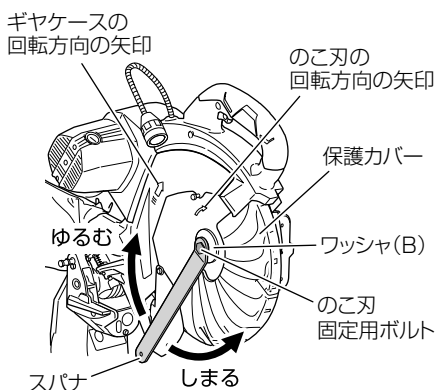
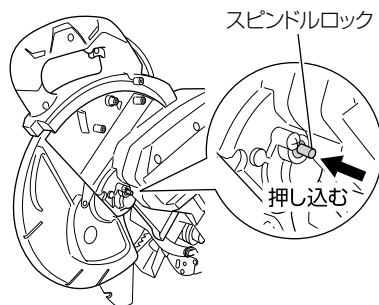
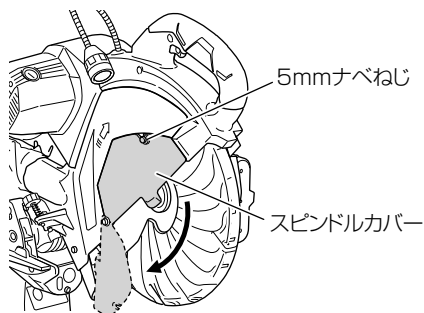
- 万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。
- 付属のスパナ以外で、のこ刃固定用ボルトを着脱しないでください。締めすぎや締付け不足になり、けがの原因になります。

本製品は、工場出荷時にのこ刃が装着されています。

のこ刃を新品と交換する際は、以下の手順で行ってください。

**1** お手持ちのプラスドライバーでスピンドルカバーを固定している5mmナベねじをゆるめ、スピンドルカバーを回します。

**2** スピンドルロックを押し込みながら、付属のスパナでのこ刃固定用ボルトをゆっくりと回転させると、のこ刃の回転が止まる位置があります。この状態で、のこ刃軸が固定（のこ刃が回転できない状態）されます。この状態のままスパナを時計方向に回すと、のこ刃固定用ボルトがゆるみます。



## ⚠ 警告

のこ刃固定用ボルトは、ゆるまないよう付属のスパナで確実に締付けてください。

ボルトが締まっていない状態で切断作業をすると、けがの原因になります。

## ⚠ 注意

- ギヤケースに表示してある回転方向の矢印と、のこ刃の回転方向の矢印が同じ向きになるようにのこ刃を取付けてください。
- のこ刃の取付け、取りはずしに使用したスピンドルロックが元の位置に戻っていることを確認してください。

**3** のこ刃が落下しないように押さえながら、のこ刃固定用ボルト、ワッシャ(B)を取りはずします。

**4** 保護カバーを持ち上げ、古いのこ刃を取りはずし、新しいのこ刃と交換します。

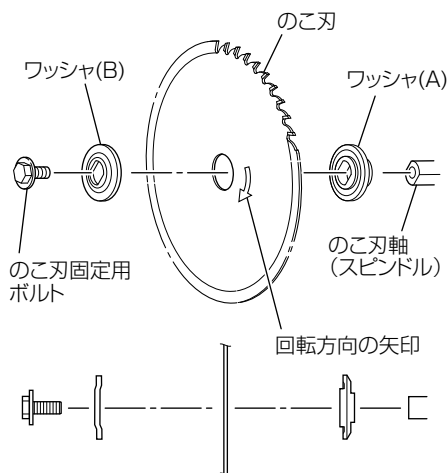
**5** ワッシャ(A)、ワッシャ(B)、のこ刃固定用ボルトに付いている切りくずを良く除去します。

**6** 各部品は右図のように取付けます。ワッシャ(A)、ワッシャ(B)はのこ刃軸(スピンドル)の二面幅に合わせ、向きに注意して取付けてください。

**注** のこ刃は矢印の方向が、ギヤケースの回転方向の矢印と同じになる向きで取付けてください。

**7** スピンドルロックを押し込み、のこ刃軸(スピンドル)を固定しながら、付属のスパナでのこ刃固定用ボルトを反時計方向に回すとボルトが締まります。

**注** のこ刃取付け後、のこ刃の面振れを点検してください。  
(P.13 **4** 参照)



# ご使用前の点検

## ⚠ 警告

使用前に次のことを確認してください。  
手順①～⑤については、電源プラグをコンセントにさし込む前に確認してください。

## 1 スイッチが切れていることを確かめる

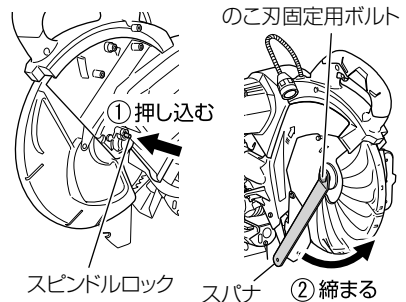
- スイッチが入っているのを知らずに電源プラグをコンセントにさし込むと、不意に機体が起動し、思わぬ事故の原因になります。
- スイッチは引くと入り、はなすと切れますので、スイッチを引き、はなしたときスイッチが戻ることを必ず確認してください。

## 2 電源を確かめる

- 必ず銘板に表示してある電源でご使用ください。表示を超える電圧で使用するとモーターの回転数が異常に高速になり、のこ刃や機体が破壊される恐れがあります。
- 直流電流、エンジン発電機、昇圧器などのトランス類で使用しないでください。機体の損傷を生じるだけでなく、事故の原因になります。

## 3 のこ刃の締付けを確かめる

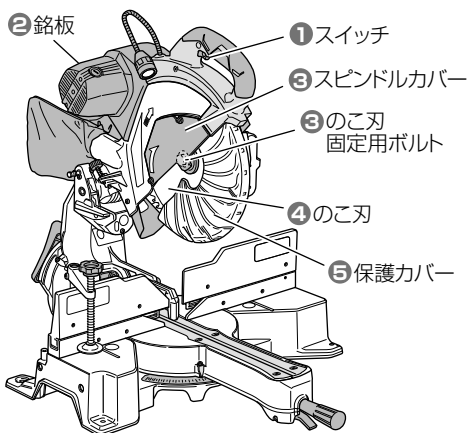
P.11「のこ刃の取付け(交換)」**1**に従いスピンドルカバーをずらします。スピンドルロックを押し込みながら、付属のスパナでのこ刃固定用ボルトを反時計方向に回すと、のこ刃の回転が止まる位置があります。その状態のまま締付けます。



**注** のこ刃を締付けた後、スピンドルロックが元の位置に戻っていることを確認してください。

## 4 のこ刃の面振れを点検する

- スピンドルロックを押さない状態で、付属のスパナを使い、のこ刃固定用ボルトをスピンドル端面から見て反時計方向へ回し、面振れを点検してください。
- 面振れが大きいと正確な切断ができなくなります。また、振動の原因になります。
- 面振れが大ききときは、P.11「のこ刃の取付け(交換)」を参照して、のこ刃、ワッシャ(A)、ワッシャ(B)、のこ刃固定用ボルトの取付けを確認してください。



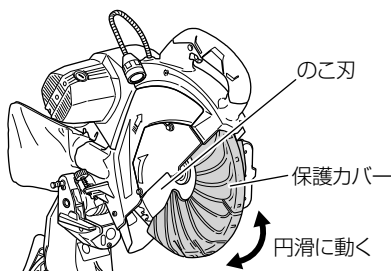
## ⚠ 警告

- のこ刃固定用ボルトがしっかりと締まっていることを確認してください。ゆるんでいると、けがの原因になります。
- 保護カバーは、絶対に固定しないでください。また、円滑に動くことを確認してください。のこ刃が露出していると、けがの原因になります。

**注** ③スピンドルロックが元の位置に戻らない場合、⑤保護カバーが円滑に動かない場合、⑦ブレーキが正常に作動しない場合は、お買い求めの販売店に修理を依頼してください。

## 5 保護カバーの動きを確認する

- 保護カバーは、体がのこ刃に触れるのを防ぐ物です。
- 必ずのこ刃をおおうように円滑に動くことを確認してください。



**注** 保護カバーに切りくずなどが付着して、のこ刃先が見にくくなったときは、布などでふき取ってください。

## 6 コンセントを確認する

コンセントがガタついたり、電源プラグが抜けるようだと修理が必要です。そのまま使用すると危険です。電気工事店にご相談ください。

## 7 ブレーキがかかることを確認する

- 本製品はスイッチを切ると同時に、のこ刃の回転にブレーキがかかる構造になっています。
- 使用前に、ブレーキがかかることを確認してください。

## ⚠ 注意

ブレーキが働くときの反発力に注意してください。ヘッド部が急に下降して、けがの原因になります。

# 各種調整方法について

## ⚠ 警告

調整の際は万一の事故を防止するため、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。

## ● のこ刃の下限位置の確認と調整

## ⚠ 警告

- 刃先を再研磨してのこ刃の外径が小さくなったときは、のこ刃の下限位置調整をしてください。
- のこ刃でターンテーブルを切断しないように、また、切り残しがでないようにのこ刃の下限位置を確実に調整してください。

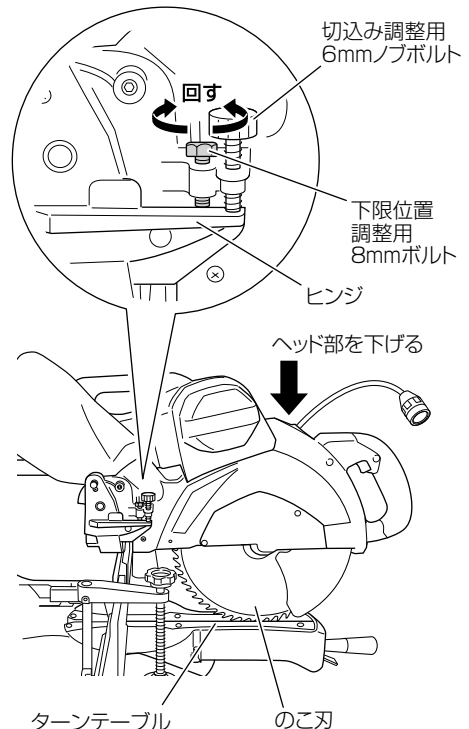
工場出荷時にのこ刃は、ターンテーブル上面から刃先(のこ刃の下限位置)が9～11mm 沈んだ位置で止まるように調整してあります。

のこ刃の下限位置は、以下の手順で調整してください。

**注** 下限位置の調整は、切込み調整用6mm ノブボルトが、下限位置調整8mm ボルトより先にヒンジに突き当たらないよう調整して行ってください。

**1** ヘッド部を下げ、下限位置調整用8mm ボルトの先端をヒンジに突き当てます。

**2** お手持ちの13mm スパナで下限位置調整用8mm ボルトを回し、のこ刃の下限位置を調整します。



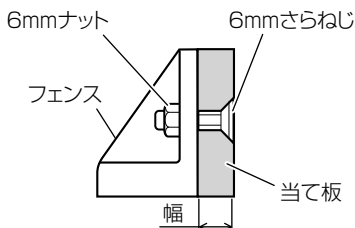


## ●高さの高い材料切断時の調整

材料の高さ 107～120 mm の直角切断、または左傾斜切断で高さ 70～75 mm、右傾斜で高さ 45～50 mm の材料を切断する場合、通常の切断では切り残しがでます。

このときは、フェンス面の 7 mm 穴（左右のフェンス各 2 か所）を利用し 6 mm さらねじと 6 mm ナットで当て板を取付けてください。

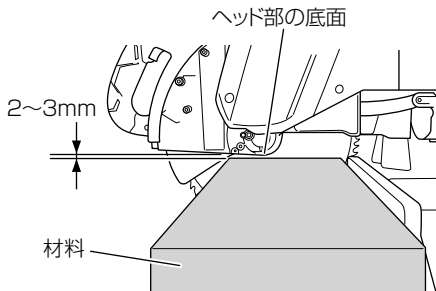
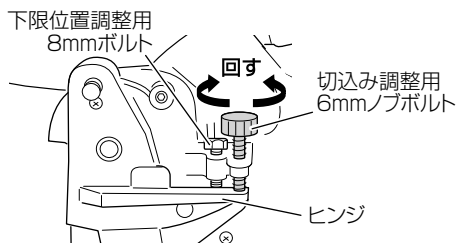
当て板の幅は下表を参考にしてください。



|                 | のこ刃左45°傾斜                      | のこ刃傾斜0°(直角)  | のこ刃右45°傾斜   |
|-----------------|--------------------------------|--|---|
| ターンテーブル0°<br>直角 | <br>70×312<br>75×260 (当て板幅25)※ | <br>107×312<br>120×260 (当て板幅25)※                     | <br>45×312<br>50×260 (当て板幅25)※                    |
| ターンテーブル左<br>45° | <br>70×220<br>75×180 (当て板幅25)※ | ターンテーブル左右<br>45°<br><br>107×220<br>120×180 (当て板幅25)※ | ターンテーブル右<br>45°<br><br>45×220<br>50×180 (当て板幅25)※ |
| ターンテーブル右<br>31° | <br>70×265<br>75×220 (当て板幅25)※ | ターンテーブル右<br>57°<br><br>107×170<br>120×130 (当て板幅25)※  | ターンテーブル左<br>31°<br><br>45×265<br>50×220 (当て板幅25)※ |

また、上表高さの材料を切断する場合、ヘッド部の底面が材料に接触しないよう切込み調整用 6 mm ノブボルトを使用し、下限位置を調整してください。

ヘッド部を下げ、のこ刃が下限位置（切込み調整用 6 mm ノブボルト先端とヒンジが突き当たる位置）でヘッド部の底面と材料の上面との間にすきが、2～3 mm あくように、切込み調整用 6 mm ノブボルトを回して調整します。



**注** 通常高さの材料切断時は、切込み調整用 6 mm ノブボルトを回し、下限位置調整用 8 mm ボルトより先にヒンジに突き当たらないように調整してください。

## ● 直角および傾斜ストップ位置の確認と調整

### ⚠ 警告

クランクレバーをゆるめるときは、必ずヘッド部を押さえながら行ってください。

ヘッド部が急に傾斜して、けがや機体破損の原因になります。

### ⚠ 注意

傾斜ストップ位置の確認・調整を行うときは、サブフェンス (A)、サブフェンス (B) を取りはずして行ってください。

傾斜時、機体やのこ刃が当たり、けがや機体損傷の原因になります。

工場出荷時は、ヘッド部が0° (直角)、左傾斜 45° および右傾斜 45° で止まるように調整しています。

ヘッド部を押さえながら、クランクレバーをゆるめて、次の方法で調整してください。

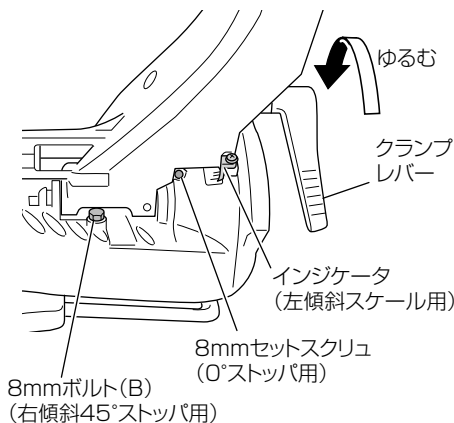
ヘッド部の0° (直角) 停止位置を変える場合は、8 mm セットスクリュを、また左傾斜 45° 停止位置を変える場合は、8 mm ボルト (A) を回します。

右傾斜 45° 停止位置を変える場合は、8 mm ボルト (B) を回します。

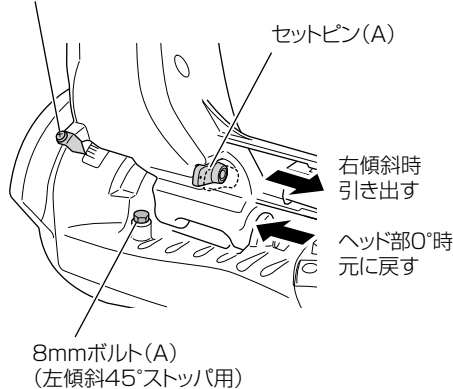
また、右傾斜させるには、セットピン (A) を矢印方向に引き出してから右傾斜させます。(右下図)

ヘッド部を0° 位置にするときは、セットピン (A) を元の位置に必ず戻してください。(右下図)

確認・調整が済みましたら、クランクレバーを締まる側に回して固定してください。



インジケータ (右傾斜スケール用)



## ●サブフェンス位置の確認

### ⚠警告

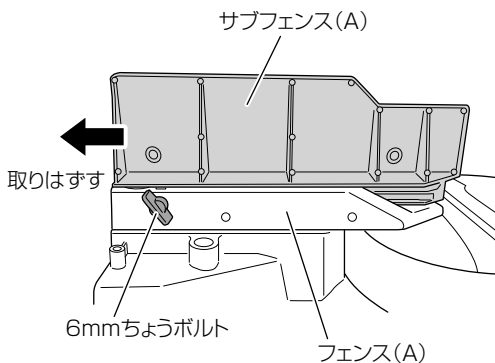
右傾斜切断の場合、右側のサブフェンス (A) を取りはずして作業してください。  
左傾斜切断の場合、左側のサブフェンス (B) を外側に移動して作業してください。  
サブフェンスに機体やのこ刃が当たり、けがの原因になります。

角度切断時に付属の、サブフェンス (A) とサブフェンス (B) を使用すると、材料を受け  
る面が広く安定した切断ができます。

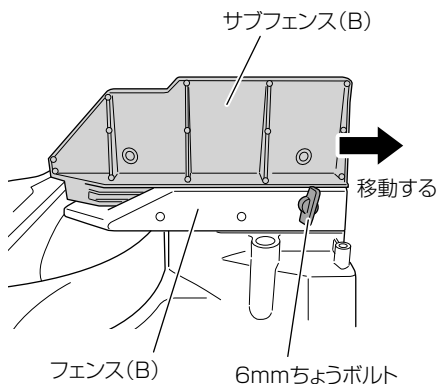
6 mm ちょうボルトをゆるめて移動し、材料に適した位置にしっかりと固定します。

右傾斜切断の場合はサブフェンス (A) を取りはずし、左傾斜切断の場合はサブフェンス  
(B) を外側へ移動してください。

#### 右傾斜の場合



#### 左傾斜の場合



## ●ガードの溝入れ

使用するのこ刃で溝を入れた方が正確な溝になるため、工場出荷時はガードに溝を入れていません。

ご使用になる前に、以下の手順でガードに溝を入れてください。

**1** 35 mm 角程度の材料をフェンス面に押し当て、バイス装置で固定します。

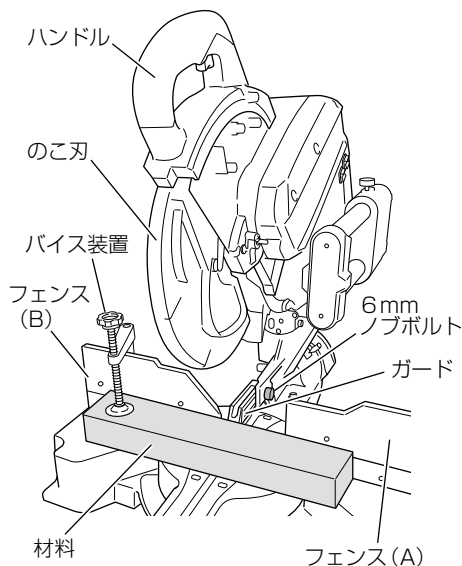
**2** 6 mm ノブボルトをゆるめ、ガードを材料に突き当てて固定します。

**3** ヘッド部を上限位置で奥へ突き当たるまでスライドさせ、スイッチを入れます。  
のこ刃の回転が安定してから、ハンドルを静かに押し下げ、材料をゆっくり切断しながら、ガードに溝を入れます。

### ⚠警告

ガードに溝を入れる場合は、ゆっくり切断してください。

速く溝入れをすると、ガードが破損する場合があります、けがの原因になります。

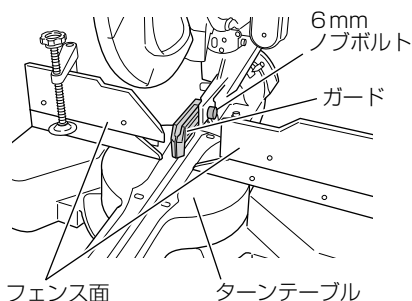


## ● ガードの位置調整

### ⚠ 注意

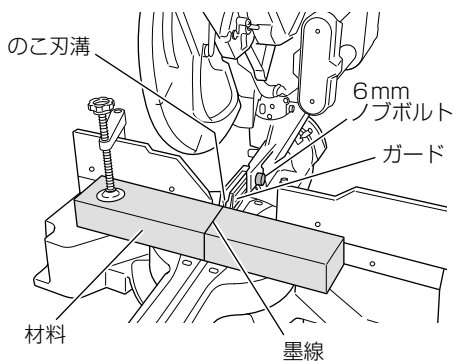
ターンテーブルを回転させると、ガードがフェンスに当たることがあります。ターンテーブルを回転させる前に、あらかじめ6 mm ノブボルトをゆるめ、ガードがフェンス面から出ないように固定してください。

ガードを損傷する原因になります。



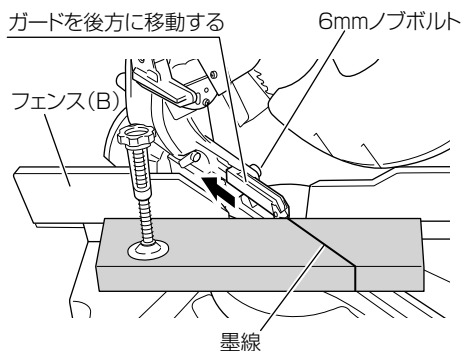
### 直角切断および傾斜切断の場合

6 mm ノブボルトをゆるめ、ガードを切断材料に軽く突き当て固定します。



### 角度切断および 複合切断（角度切断+傾斜切断）の場合

6 mm ノブボルトをゆるめ、ガードを矢印方向（後方）へずらし、フェンス面より出ないようにします。



## ● レーザーラインの位置調整

### ⚠ 警告

- 電源プラグをコンセントにさし込む前に、機体およびレーザーマーカ、LEDライトのスイッチが切れていることを確かめてください。
- レーザーラインの位置調整は、電源プラグをコンセントにさし込んで作業をするため、スイッチの操作には十分注意してください。  
不意にスイッチを引くと、のこ刃が回転し、思わぬ事故の原因になります。
- レーザーマーカを取りはずして、別用途で使用しないでください。

**注** ● レーザーマーカは切断作業のときだけ点灯してください。

レーザーマーカを長時間連続で点灯させると、レーザーマーカの寿命低下の原因になります。

● 墨線とレーザーラインを重ね合わせて切断してください。

墨線とレーザーラインが重なると光の強弱が変化し、一致していることが分かりやすくなり、切断の誤差が少なく、安定した切断作業ができます。

● 太陽光等によりレーザーラインが薄く、見えにくい場合は、作業場所を変えてください。

● 暗い屋内作業で、レーザーラインが強くまぶしい場合は、LEDライトを点灯すると見やすくなります。

● 定期的にレーザーラインの位置が狂っていないことを確認してください。

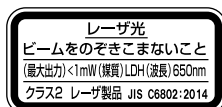
墨線とレーザーラインの狂いが墨線幅(0.5 mm)以下であることを確認してください。

### ⚠ 注意

- レーザーの光(ビーム)を直接のぞきこまないでください。レーザーの光が目には直接当たると、目を痛める原因になります。また分解しないでください。機体には、レーザーの基準規格により、次のラベルが貼り付けてあります。

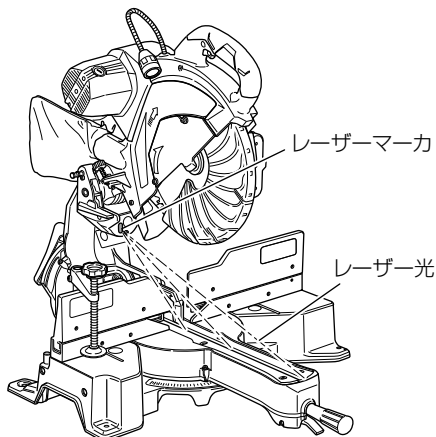


レーザーラベル



レーザー説明文

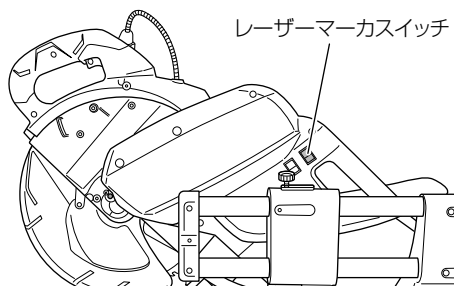
- レーザーマーカ、製品本体に強い衝撃を加えないでください。  
レーザーラインの位置が狂ったり、レーザーマーカの損傷や寿命低下の原因になります。
- レーザーマーカのスイッチの防じん用カバーに傷を付けたり、破いたりしないよう注意してください。  
スイッチ部に切りくずなどが入り、レーザーマーカが点灯しなくなる場合があります。



レーザーマーカを使用することで、墨線合わせが容易にできます。

レーザーラインは、切断用途により切断幅（のこ刃）の左側、または右側の墨線に合わせることができます。

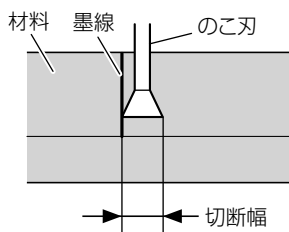
レーザーラインは、工場出荷時にのこ刃幅内に合わせています。用途に合わせ、次の手順でのこ刃とレーザーラインの位置を調整してください。



- 1** レーザーマーカを点灯させて、高さ 20 mm、幅 150 mm 程度の材料に深さ 5 mm 程度の溝を入れます。

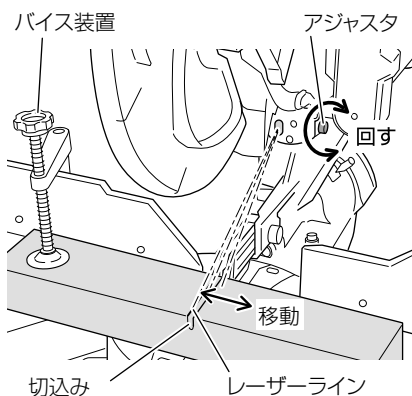
溝を入れた材料は、バイスで固定したまま動かさないでください。

(P.33「溝を入れる作業」参照)



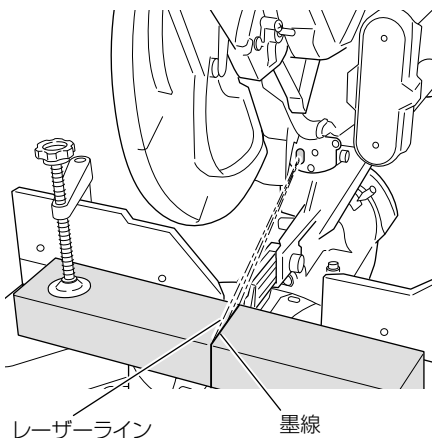
- 2** アジャスタを回し、レーザーラインを移動します。(アジャスタを時計方向に回すとレーザーラインは右に、反時計方向に回すとレーザーラインは左に移動します。)

墨線をのこ刃の左側に合わせて作業する場合は、レーザーラインを溝の左端に合わせ、のこ刃の右側に合わせる場合は、レーザーラインを溝の右側に合わせます。



- 3** レーザーラインの位置を調整後、材料に直角な墨線を引き、レーザーラインに墨線を合わせます。墨線を合わせる場合は、材料を少しずつずらし、墨線にレーザーラインが重なる位置でバイスにより固定します。

再び溝入れ作業をして、レーザーラインの位置を確認してください。



## ● 刃口板の位置調整

### ⚠ 警告

材料切断時は刃口板とのご刃のすき間より、薄い切り落としはしないでください。のご刃に材料が巻き込まれて周囲に飛散するなど、けがの原因になります。薄い切り落としをする場合は、切り落とし幅よりすき間が少なくなるよう、刃口板の位置調整をしてください。

刃口板は切り落とし材がのご刃に巻き込まれるのを防止する働きがあります。

刃口板がのご刃側面と一致するように、刃口板の位置を調整してください。

**注** 傾斜切断は、直角切断と刃口板の間隔が異なります。

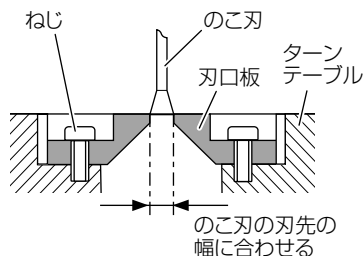
作業する傾斜角度に合わせて、刃口板を調整してください。  
(P.29「傾斜切断」参照)

**1** お手持ちのプラスドライバーで刃口板を固定しているねじ(左右各3本)をゆるめ、左右の刃口板間が一番開いた状態にします。

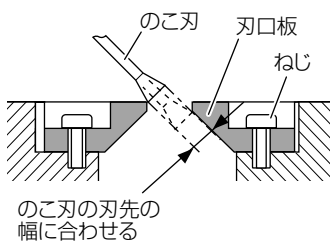
**2** ヘッド部を下げ、固定ピンを押して下限位置に固定しスライド固定用ノブをゆるめます。

**3** ヘッド部を前後にスライドさせ、左右の刃口板がのご刃の刃先側面に軽く触れる位置でねじ(左右各3本)を締付けます。

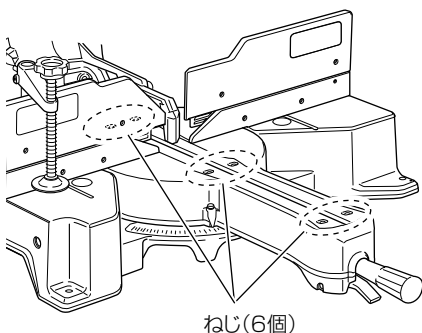
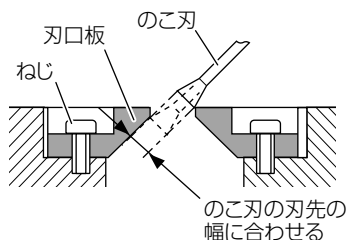
#### 直角切断に合わせる



#### 左傾斜切断に合わせる



#### 右傾斜切断に合わせる

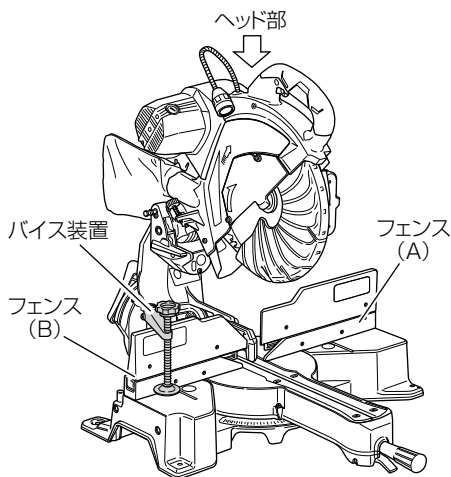




# バイス装置の使い方

## ⚠ 警告

- のこ刃を回転させたまま材料の取付け、取りはずしをしないでください。のこ刃に巻き込まれて飛散するなど、けがの原因になります。
- 材料は、フェンス面へ確実に押し当て、バイス装置で確実に固定してください。手や足など体で押さえると、けがの原因になります。また、切断精度が悪くなるばかりでなく、機体を損傷する原因になります。



**注** 傾斜切断の場合は、切断時、ヘッド部がバイス装置に接触しないか確認してください。

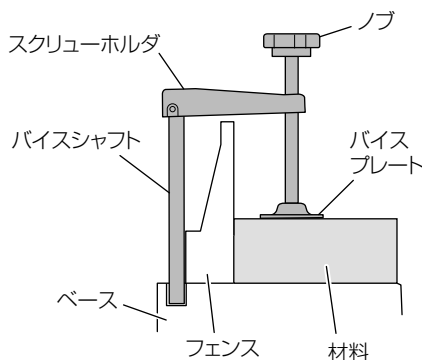
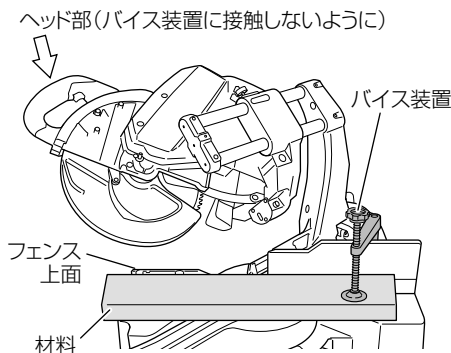
接触の可能性がある場合は、傾斜方向と逆側にバイス装置を取付けてください。

バイス装置はベースの左右に取付けできます。

**1** バイスシャフトをベースにさし込みます。

**注** バイスシャフトは、ベースの取付穴にさし込み、ノブを回して材料を固定していけば、抜けなくなる構造です。

**2** 材料をフェンス面へ確実に押し当て、ノブを回して固定します。



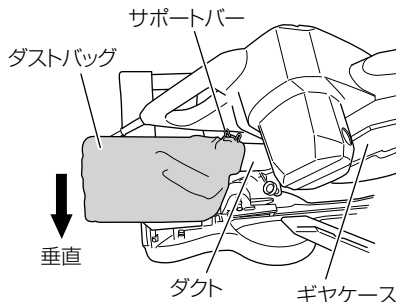
# ダストバッグの使い方

- 注** • 傾斜切断の場合は、切りくずが詰まりやすくなり、ダクト、ギヤケース内に切りくずが詰まることがあります。早めにダストバッグから切りくずを取り除いてください。
- 木材加工後にアルミサッシを切断するときは、ダストバッグ内の切りくずを捨ててから作業してください。

ダストバッグ内に切りくずが一杯になると、手前に切りくずが飛散します。

一杯になる前にダストバッグから切りくずを取り除いてください。

傾斜切断の際は、右図のようにダストバッグが垂直に垂れ下がるように、サポートバーを調整して取付けてください。



# LED ライトの使い方

## ⚠ 警告

万一の事故を防止するため、電源プラグをコンセントにさし込む前に、機体およびレーザーマーカ、LEDライトのスイッチが切れていることを確かめてください。

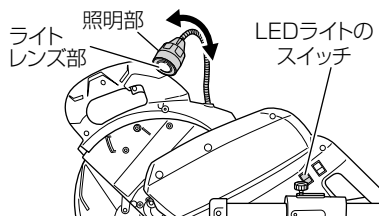
**1** 機体の電源プラグをコンセントにさし込みます。

**2** LEDライトのスイッチは手前(ON側)を押すと点灯し、奥側(OFF側)を押すと消灯します。

**3** 照明位置を変えるときは、照明部を動かしてください。

## ⚠ 注意

- ライトをのぞき込んで、直接ライトの光を目に当てないでください。ライトの光が連続して目に当たると、目を痛める原因になります。
- LEDライト点灯時や消灯直後は、ライトレンズ部が高温になるため、絶対に触らないでください。やけどの原因になります。



- 注** • ライトレンズ部に付着したごみは、柔らかい布等でふき取り、ライトレンズ部に傷が付かないように注意してください。
- LEDライトのスイッチに、取付けてある防じん用カバーに傷を付けたり、防じん用カバーを破いたりしないように注意してください。スイッチ部に切りくずなどが入り、LEDライトが点灯しなくなる場合があります。

# ガイド (別売部品) の使い方

## ホルダについて

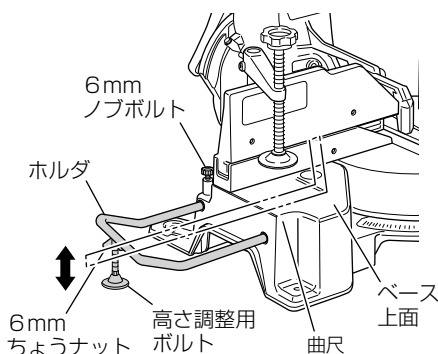
ホルダは長い切断材料を安定させる物です。曲尺などを使用し、ベース上面とホルダ上面が一致するようにします。

ホルダは2個セットになっていますので、ベースの左右に取付けることができます。

6 mm ちょうナットをゆるめ、高さ調整用ボルトを回して、ホルダを上下方向に移動し、調整します。(右図)

調整後は6 mm ちょうナットを確実に固定し、付属の6 mm ノブボルトでホルダを固定します。

高さ調整用ボルトの長さが足りない場合は、下に薄板を敷いてください。また、高さ調整用ボルトの先端はホルダから出張らないようにしてください。

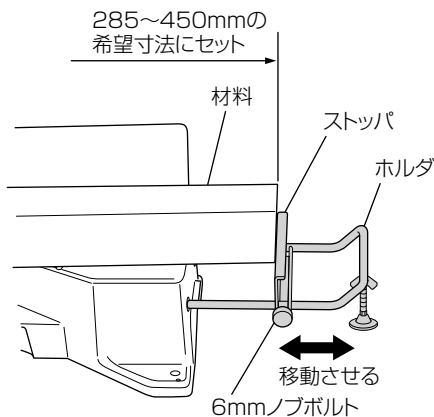


## ストップについて

ストップは右図のように取付けます。

285 ~ 450 mm の定寸切りにはストップを使用して作業すると便利です。

ストップは、6 mm ノブボルトでホルダに固定します。また、6 mm ノブボルトをゆるめると、ストップは矢印方向に移動できます。



# 切断作業の基本

● 墨線の合わせ方

● 押し切り切断

● スライド切断

## 警告

- 1回の切断または切込みが終わるごとに、スイッチを切つてのこ刃の停止を確認し、ハンドルを持ち上げ、元の位置に戻してください。  
切断後、のこ刃を回転させたままハンドルを持ち上げると、強い反発力が生じたり、また切り落とし側が薄い場合は、切り落とした材料がのこ刃に巻き込まれて周囲に飛散することがあります。
- ターンテーブル上面から切り落とした材料を必ず取り除いてから、次の段取りをしてください。
- 連続的に切断作業をすると、モーターが過負荷状態になります。モーター部を手で触れて熱く感じるような場合は、10分程度切断作業を中止してください。
- 万一の事故を防止するため、作業後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。
- 切断中はサイドハンドルに手を触れないでください。また、回転しているのこ刃に手や顔などを近づけないでください。

- 注**
- 切込むとき、ハンドルに強く力を入れても早く切れません。力を入れすぎるとモーターに無理をかけ、故障の原因になります。
  - ハンドルを強く押し下げたり、左右方向に力を加えないでください。  
のこ刃が振れ、押し切り切断からスライド切断に移るさかい目にソーマーク（のこ刃の切断すじ）が出たり、切断精度が悪くなるときがあります。

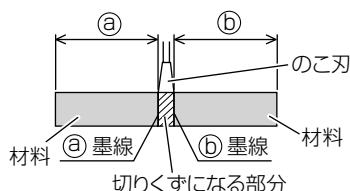
## ● 墨線の合わせ方

材料を切断する際、のこ刃の厚み分が切りくずになるので、㉑の長さが必要な場合、墨線をのこ刃の左側面に合わせてください。

またレーザーマークをご使用の場合は、のこ刃の左側面にレーザーラインを合わせてから、レーザーラインに墨線を合わせてください。

㉒の長さが必要な場合は右側に合わせてください。

のこ刃とレーザーラインの位置合わせはP.21「レーザーラインの位置調整」を参照してください。

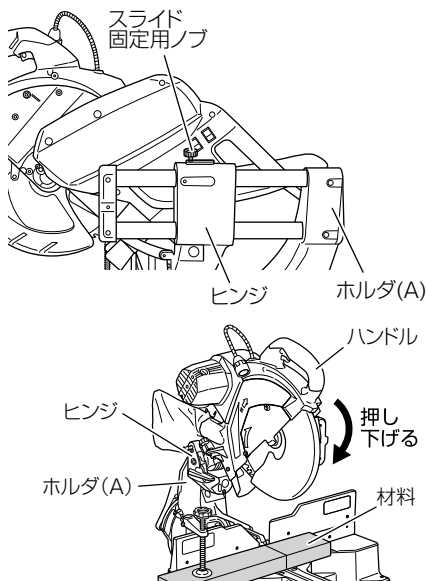


(正面から見た場合の図)

## ●押し切り切断

押し切り切断は、高さ 107 mm 角までの材料が切断できます。

- 1 ホルダ (A) にヒンジを突き当て、スライド固定用ノブを締めます。
- 2 スイッチを入れ、のこ刃の回転が安定してから、ハンドルを静かに押し下げて材料に近づけます。
- 3 のこ刃が材料に接したら、ハンドルを徐々に押し下げて切込みを深くし、切断します。
- 4 切断が終わった所でスイッチを切り、のこ刃が完全に停止してからハンドルを持ち上げ、元の位置に戻します。



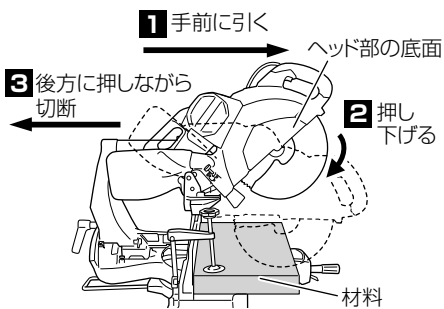
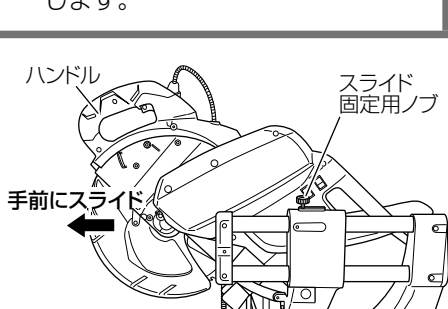
## ●幅広材の切断 (スライド切断)

スライド切断は、最大幅 312 mm までの材料が切断できます。

- 1 スライド固定用ノブをゆるめ、ハンドルを持ち、手前にヘッド部をスライドさせます。
- 2 ハンドルを押し下げて、のこ刃を下限位置まで下げます。
- 3 後方に押しスライドさせて、切断します。

- 注** • 高さが 107 ~ 120 mm の材料を切断する場合は、のこ刃が下限位置のときヘッド部の底面と材料の上面との間にすき間が 2 ~ 3 mm あくように調整してください。  
(P.16「高さの高い材料切断時の調整」参照)

- スライド切断の際は、途中で止めないで静かに後方に押ししてください。途中で止めると、切断面にソーマーク (のこ刃の切断すじ) がつきます。



# 傾斜切断

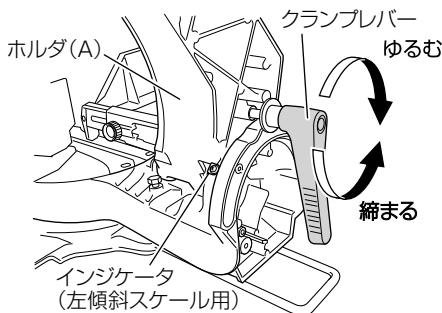
●左右傾斜各0～45°の任意の角度で切断

## 警告

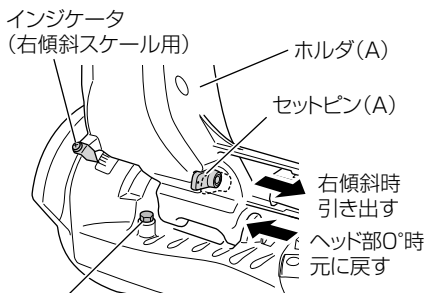
- 材料を左側で固定し、左傾斜切断をした場合、あるいは右側で固定し、右傾斜切断をした場合、切り落とし側の材料がのこ刃の上側にのる状態となります。  
のこ刃が完全に停止してから、ハンドルを持ち上げ、元の位置に戻してください。  
のこ刃を回転させたままハンドルを持ち上げると、切り落とし側の材料がのこ刃に巻き込まれ周囲に飛散することがあり、けがの原因になります。
- 傾斜切断を途中で中断したときは、必ず最初の切断位置までヘッド部を戻し（スライドさせ）てから、再度切断を始めてください。  
中断した位置から切断を始めると、切断したのこ刃溝に保護カバーが入りこんで変形し、のこ刃に接触する恐れがあり、けがの原因になります。
- 右傾斜切断の場合、右側のサブフェンス (A) を取りはずして作業してください。  
左傾斜切断の場合、左側のサブフェンス (B) を外側に移動して作業してください。
- クランクレバーをゆるめるときは、必ずヘッド部を押さえながら行ってください。

**注** 左傾斜45°で高さ70～75mmまたは右傾斜45°で高さ45～50mmの材料を切断する場合は、のこ刃が下限位置のときヘッド部の底面と材料の上面との間にすき間が2～3mmあくように調整してください。  
(P.16「高さの高い材料切断時の調整」参照)

**1** ヘッド部を押さえながらクランプレバーをゆるめ、ヘッド部を左側または右側に傾斜させます。  
なお、右側に傾斜させる場合は、右図に示すようにセットピン (A) を矢印方向に引きます。



**2** インジケータを希望の傾斜角になるよう傾斜スケールの目盛りに合わせ、クランプレバーを締めてホルダ (A) を固定します。



**3** 切断作業は、P.27「切断作業の基本」を参照してください。

8mmボルト(B)  
(左傾斜45°ストップ用)

# 角度切断

● ターンテーブルの回転で、左 45°、右 57°までの角度切断

## 警告

ターンテーブルの角度調整後は、サイドハンドルを確実に締付けてください。  
作業中ターンテーブルが動き、思わぬけがの原因になります。

## 注意

角度切断 45° 以上の場合は、ガードを後方へずらしてください。  
ガードとサブフェンスが接触し切断精度が悪くなるばかりでなく、ガードを損傷する原因になります。

ターンテーブルを回転させると左 45°、右 57°までの角度切断ができます。  
ターンテーブルの 0° および左右 15°、22.5°、31.6°、45° に角度ストッパが付いています。

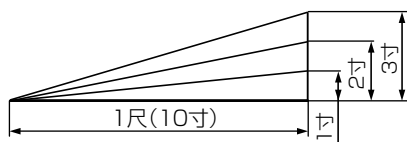
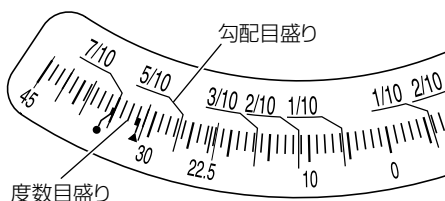
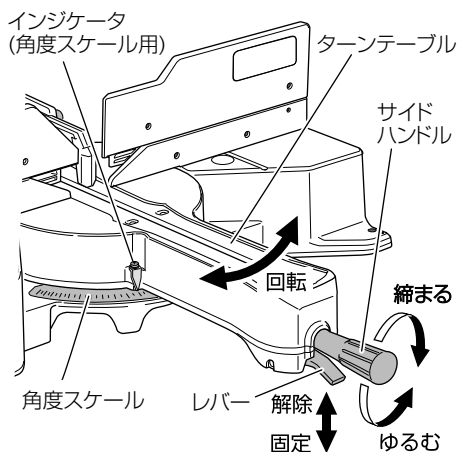
**1** サイドハンドルをゆるめ、レバーを引き上げて角度ストッパを解除し、ターンテーブルを回してインジケータ(角度スケール用)を角度スケール(度数目盛り)に合わせます。  
角度ストッパが付いている角度では、レバーをはなしてもストッパが作動し、安定して止まります。

**2** 希望の角度に設定した後、サイドハンドルを締め、ターンテーブルを確実に固定します。

**3** 切断作業は、P.27「切断作業の基本」を参照してください。

ターンテーブルの角度スケールには、度数目盛りと勾配目盛りを表示しています。  
勾配目盛りは、水平距離 1 尺 (10 寸) に対する立上り寸で表しています。  
例えば勾配目盛り 5/10 は 5 寸勾配を表しています。

材料を 5 寸勾配の角度で切断するときは、インジケータ(角度スケール用)に勾配目盛りの 5/10 を合わせます。



# 複合（角度＋傾斜）切断

複合切断により配付け  
だる木加工ができます

## 警告

右傾斜切断の場合、右側のサブフェンス (A) を取りはずして作業してください。  
左傾斜切断の場合、左側のサブフェンス (B) を外側に移動して作業してください。

- 注** • のこ刃が傾斜 45° の場合、ターンテーブル回転角度は最大 45° です。  
幅 75 mm までの配付けだる木加工の場合、のこ刃が下限位置のときヘッド部の  
底面と材料の上面との間にすき間が 2～3 mm あくように調整します。  
また、幅 20 mm の当て板を使用します。  
(P.16「高さの高い材料切断時の調整」参照)
- 切断時の高さ 75 mm が、すみ木接合方向の幅 75 mm となります。

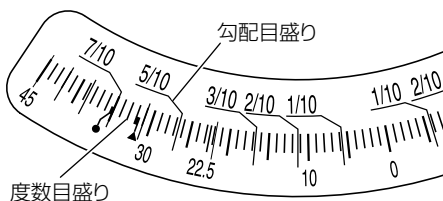
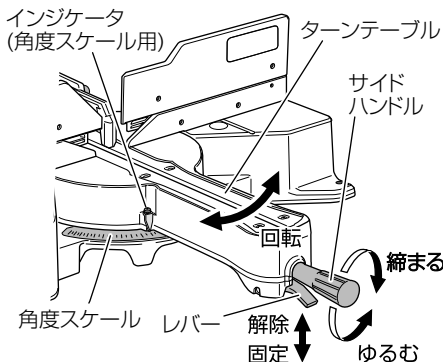
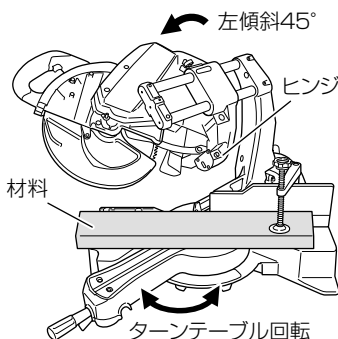
P.29「傾斜切断」と P.30「角度切断」を  
合わせた複合切断により配付けだる木加工  
ができます。

幅 75 mm までの配付けだる木加工の場  
合、のこ刃を 45° に傾斜させ、ターンテ  
ーブルを回転し、インジケータ（角度スケ  
ール用）に希望の勾配目盛りを合わせて  
切断します。

屋根勾配が 5 寸勾配のときは、インジ  
ケータ（角度スケール用）に勾配目盛り  
の 5/10 を合わせます。

ターンテーブルの回転方向により、すみ木  
への接合方向が次ページの下表に示すよ  
う異なりますので十分注意してください。

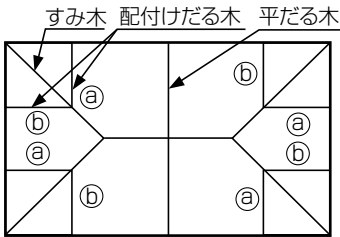
なお、加工寸法を次ページの上表に示し  
ます。



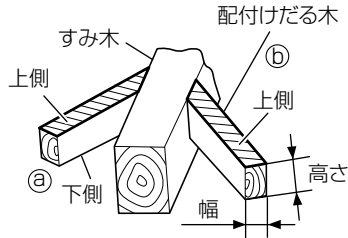


### 幅 75 mm の配付けだる木加工

| 屋根勾配    | のこ刃傾斜角度 | ターンテーブル回転角度<br>(勾配度数目盛り) | 配付けだる木加工寸法<br>幅×高さ (mm) |
|---------|---------|--------------------------|-------------------------|
| 2 寸勾配   | 45°     | 2/10 (11.5°)             | 75 × 305                |
| 2.5 寸勾配 | 45°     | 14°                      | 75 × 302                |
| 3 寸勾配   | 45°     | 3/10 (16.5°)             | 75 × 299                |
| 3.5 寸勾配 | 45°     | 19.5°                    | 75 × 294                |
| 4 寸勾配   | 45°     | 4/10 (22°)               | 75 × 289                |
| 4.5 寸勾配 | 45°     | 24°                      | 75 × 285                |
| 5 寸勾配   | 45°     | 5/10 (26.5°)             | 75 × 275                |
| 5.5 寸勾配 | 45°     | 29°                      | 75 × 272                |
| 6 寸勾配   | 45°     | 6/10 (31°)               | 75 × 267                |



(屋根を真上からみた場合)



| 加工寸法              | 加工寸法   | 注意事項   |
|-------------------|--------|--|
| 幅 75 mm までの配付けだる木 | 5寸勾配の例 | <p>図中、配付けだる木①、②の太線側が、すみ木接合時の上側(斜線部)になります。(上右図参照)</p> |
|                   |        |  |

## ● 溝を入れる作業

**注** 材料の種類により材料の前後に切り残しがでる場合があります。のみ等で取るようにしてください。

のこ刃を希望の深さ ㊦ で止まるよう下限位置を調整すると、右図に示すような溝加工ができます。

のこ刃で溝を加工したのち、網かけ部はのみ等で取ってください。

㊦ の溝加工をするにはターンテーブル上面からのこ刃までの距離 ㊧ にのこ刃の下限位置を調整する必要があります。

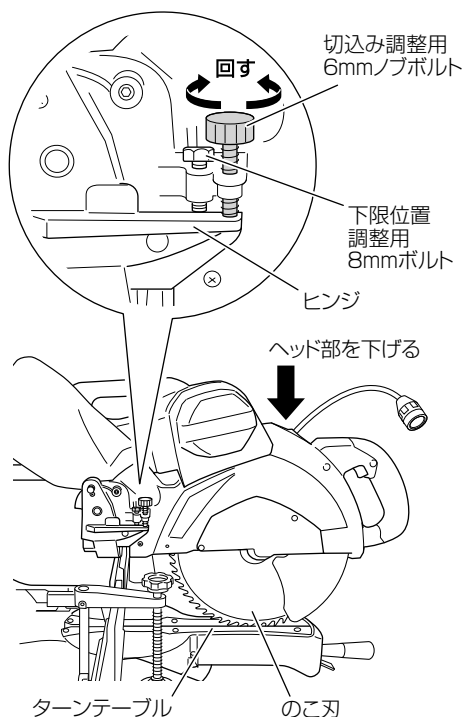
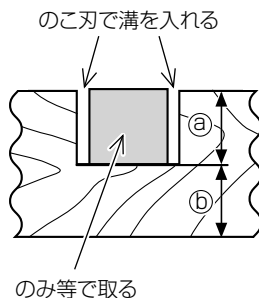
のこ刃の下限位置は、以下の手順で調整します。

切込み調整用 6 mm ノブボルト先端とヒンジが突き当たった状態で ㊧ になるようノブボルトを回し、のこ刃の下限位置を調整します。

切込み調整用 6 mm ノブボルト 1 回転で、のこ刃の下限位置が約 4 mm 変わりますので目安にしてください。

これにより、ターンテーブル上面からのこ刃までの距離 ㊧ を約 21 mm まで調整できます。

**注** 通常高さの材料切断時は、切込み調整用 6 mm ノブボルトを回し、下限位置調整用 8 mm ボルトより先に、ヒンジに突き当たらないように調整してください。



## ●アルミサッシなどの変形しやすい材料を切断する

### ⚠警告

- 材料はバイス装置で確実に固定してください。

材料の固定が不十分ですと材料が変形してのこ刃が挟み込まれ、材料が飛散し、けがの原因になります。

- 切削油（スピンドル油）を使用するときは、周囲に火気のないことを確認してください。

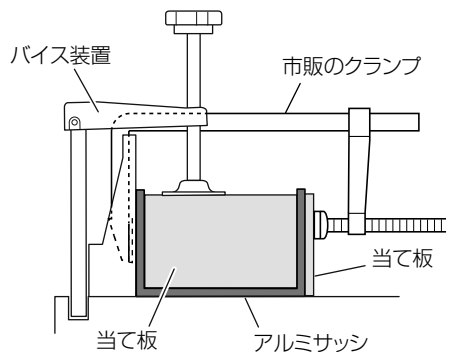
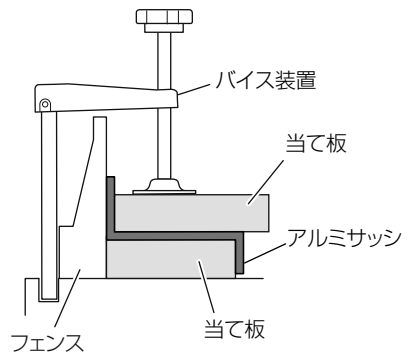
- 注**
- アルミサッシ切断時は刃物の刃先に切削油（スピンドル油）を塗布して切断すると、無理がなくきれいな仕上面が得られます。
  - 木材加工後にアルミサッシを切断するときは、ダストバッグ内の切りくずを捨ててから作業してください。

アルミサッシなどの板厚の薄い材料は変形しやすいため、当て板を使用せずバイス装置で締付けると変形し、モーターに無理な負担がかかります。

また、切断時材料が不意にバタつき、のこ刃に衝撃的な力が加わる場合があります。

変形しやすい材料を切断する場合は、右図で示すように必ず当て板を使用し、材料の切断部の近くまで挟んで、バイス装置で締付けてください。

さらにU形状の材料の場合は、横方向の固定を確実にします。右図で示すように当て板を使用し、材料の切断部の近くまで挟んでバイス装置と市販のクランプを併用して締付けてください。



# 保守・点検

## ⚠ 警告

点検・手入れの際は、必ず機体およびレーザーマーカ、LED ライトのスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

## ● 機体の点検

各部部品の取付けに、ガタつきやゆるみがないか定期的に点検してください。ゆるんだまま使用すると、けがなど事故の原因になります。異常がある場合は、お買い求めの販売店に相談してください。

## ● のこ刃の点検

切れ味が悪いのこ刃を使用すると、モーターに無理がかかり作業の能率も落ちます。

早めに目立てするか、新品と交換してください。

## ⚠ 警告

切れ味の悪くなったのこ刃は使用しないでください。

無理して使用すると、切断時の反力が大きくなり、けがの原因になります。

## ● モーターの取扱いについて

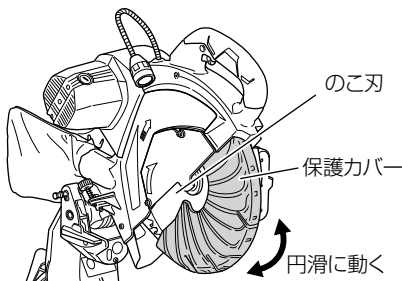
モーター（内蔵）(P.6「各部の名称」参照)に、油や水が浸入しないよう十分に注意してください。

**注** ごみやほこりを排出するため、50時間ぐらい使用しましたら、モーターを無負荷運転させて、湿気のない空気をモーター後部の風穴から吹き込んでください。モーター内部にごみやほこりがたまると、故障の原因になります。

## ● 保護カバーの点検と掃除

保護カバーは、いつも円滑に動くように付着した切りくず等を掃除してください。

**注** 保護カバーが円滑に動かない場合は、お買い求めの販売店に修理を依頼してください。

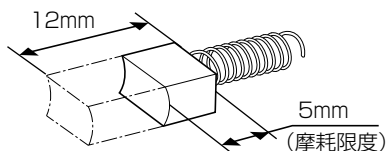


## ●カーボンブラシの点検

モーター部には、消耗品であるカーボンブラシを使用しています。

カーボンブラシの摩耗が大きくなりますと、モーターの故障の原因となりますので、長さが摩耗限度（5 mm ぐらい）になりましたら新品と交換してください。

また、カーボンブラシはごみなどを取り除いてきれいにし、ブラシホルダ内で円滑に動くようにしてください。



**注** ●新品のカーボンブラシと交換の際は、弊社指定のカーボンブラシをご使用ください。

指定外のカーボンブラシを使用するとブレーキがかからないことがあります。

●新品交換後の運転でカーボンブラシから臭いが出ますが、故障ではありません。

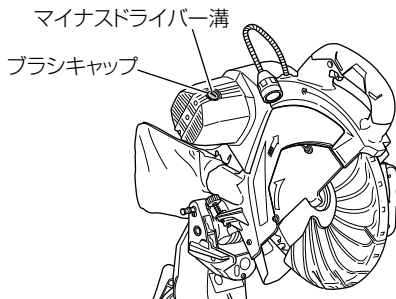
5分間ほど無負荷運転をすることによって、臭いは少なくなります。

**1** マイナスドライバーなどでブラシキャップを反時計方向に回してはずします。

**2** カーボンブラシを取り出します。

**3** 新しいカーボンブラシをブラシホルダの角穴に合わせて指で押し込みます。

**4** ブラシキャップでカーボンブラシを押さえ込みながら、マイナスドライバーなどで時計方向に回して締付けます。

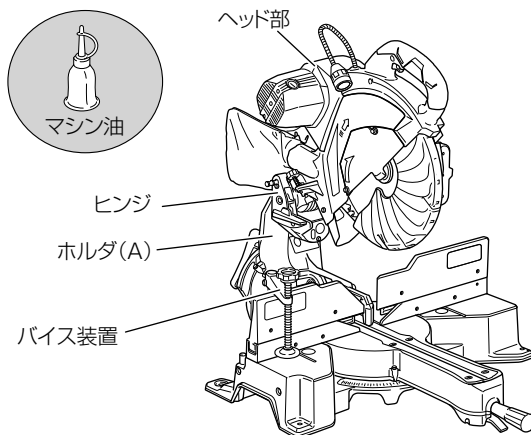


## ●注油する

本機を長持ちさせるため、月一度の割合で注油点に注油してください。  
(油はマシン油が適当です。)

### 【注油点】

- ヒンジの回転部
- バイス装置のねじ部
- ホルダ(A)の回転部



## ●清掃する

機体が汚れたときは、石けん水に浸した布を良く絞ってからふいてください。

レーザーマーカ発光部の窓へ、切りくずなどが付いてレーザーラインが見えにくくなったときは、発光部の窓を、乾いた布か石けん水をつけた布などでふき取ってください。

ガソリン、シンナー、ベンジン、灯油類はプラスチックを溶かす作用があるので使用しないでください。モーター部は水や油でぬらさないようにしてください。

## ●機体の運搬

バイス装置は、運搬時落下する恐れがありますので、取りはずすか、木片を挟んで固定してください。

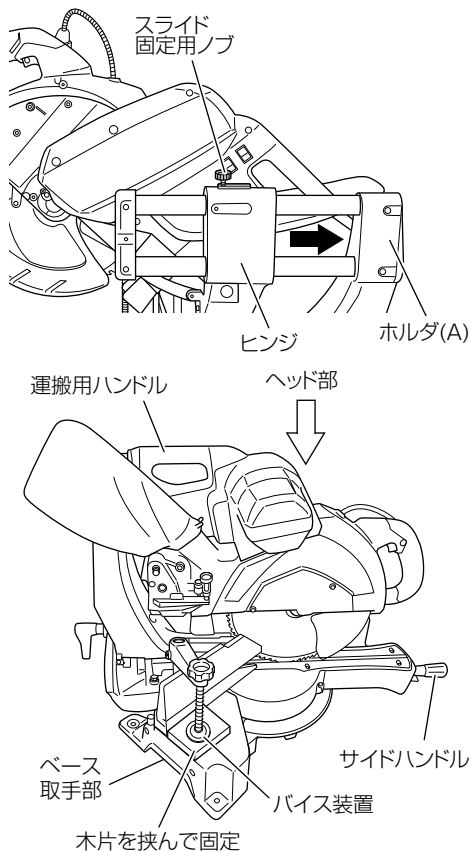
ヘッド部を下降させて、固定ピン (P.10「固定ピンの解除」参照) をさし込みます。

さらにヒンジがホルダ (A) に突き当たる位置でスライド固定用ノブを締め、ヘッド部を固定してください。

サイドハンドルをゆるむ方向に回して、右方向に突き当たるまでターンテーブルを回し、ハンドルを固定側に回してターンテーブルを固定します。これで、より機体をコンパクトにすることができます。

ベース側面の取手部を両手で抱えるようにして持ち運んでください。

また、二人で運搬する場合は、運搬用ハンドル、サイドハンドル、ベース取手部をそれぞれ両手で持って運んでください。



## ●機体や付属品の保管

下記のような場所は避け、温度が 50℃未満で乾燥した安全な場所に保管してください。

**注** ●お子様の手が届く場所、持ち出せる場所

- 軒先など雨が掛かる場所、湿気のある場所
- 温度が急変する場所、直射日光の当たる場所
- 引火や爆発の恐れがある揮発性物質の置いてある場所

# ご修理のときは


修理・お手入れ・お取扱いのご相談は、まずお買い求めの販売店にご依頼ください。  
転居や贈答品などでお困りの場合は、商品名・品番をご確認のうえ、お近くの営業拠点へ  
お問い合わせください。

## お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号 (NO.) などを下欄にメモしておくと、修理  
を依頼されるとき便利です。

|           |   |   |   |            |
|-----------|---|---|---|------------|
| お買い上げ日    | 年 | 月 | 日 | 製造番号 (NO.) |
| 販売店 (TEL) |   |   |   |            |

## 全国営業拠点

|   |  |
|---|--|
| お客様相談センター ※土・日・祝日・弊社休業日を除く 9:00～12:00, 13:00～17:00  |  |
| ●フリーダイヤル<br> <b>0120-20-8822</b> | ※携帯電話からはご利用になれません。<br>携帯電話からはお近くの営業拠点にお問い合わせください。<br>※長くお待たせする場合があります。<br>お急ぎのときは、お近くの営業拠点に直接お問い合わせください。 |

|                              |                             |
|------------------------------|-----------------------------|
| ●営業本部<br>TEL (03) 5783-0626  | ●北陸支店<br>TEL (076) 263-4311 |
| ●北海道支店<br>TEL (011) 786-5122 | ●関西支店<br>TEL (0798) 37-2665 |
| ●東北支店<br>TEL (022) 288-8676  | ●中国支店<br>TEL (082) 504-8282 |
| ●関東支店<br>TEL (03) 6738-0872  | ●四国支店<br>TEL (087) 863-6761 |
| ●中部支店<br>TEL (052) 533-0231  | ●九州支店<br>TEL (092) 621-5772 |

■営業所の移転等により、上記電話番号に連絡がとれない場合は、  
下記のアドレスにアクセスすることで、最新の全国営業拠点  
をご確認いただけます。

<https://www.hikoki-powertools.jp/relation/sales.html>



バーコードリーダー機能付きの  
携帯端末より読み取ることで、  
最新の全国営業拠点をご確認  
いただけます。



# 工機ホールディングス株式会社

〒108-6020 東京都港区港南2丁目15番1号 (品川インターシティA棟)  
営業本部 TEL (03) 5783-0626 (代)

電動工具ホームページ — <https://www.hikoki-powertools.jp>