

ご修理のときは

お買い求めの販売店、またはホームセンターにお申し付けください。
なお、修理を依頼する販売店やホームセンターがお近くにない場合は、
弊社 WEB サイトから修理受付けを行っていますのでアクセスしてください。



<https://www.hikoki-powertools.jp/contact/repair/>

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)				

お客様相談センター

●フリーダイヤル (9:00~18:00)

0120-20-8822 ※携帯電話、IP電話からもご利用いただけます。

工機ホールディングス株式会社

〒108-6018 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18階)

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

部品コード C99749302 311 M

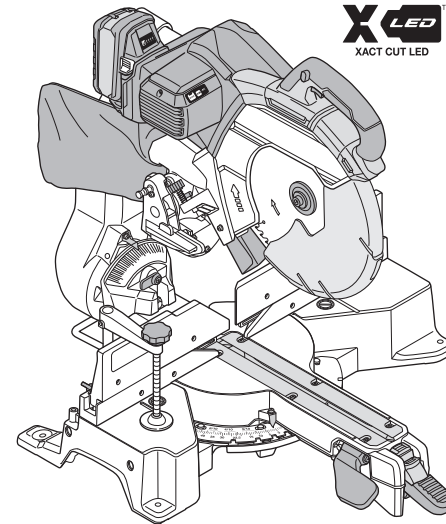
HIKOKI

取扱説明書

コードレス卓上スライド丸のこ

305 mm C 3612DRA [LED シャドーライト付]

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よくお読みになり、
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。



はじめに

コードレス工具の安全上のご注意	1
本製品の使用上のご注意	5
リチウムイオン電池の使用上のご注意	7
各部の名称	8
仕様	9
用途	10
標準付属品	10
別売部品	11

使い方

ご使用前の準備	11
のこ刃の取付け (交換)	13
ご使用前の点検	15
基本機能について	17
LED シャドーライトの使い方	19
警告シグナルについて	20
ダストバッグの使い方	20
各種調整方法について	21
バイス装置の使い方	28
AC/DCアダプタ ET 36A の取付け	29
ガイドの取付け	30
切断作業の基本	31
傾斜切断	35
角度切断	36
複合 (角度+傾斜) 切断	37
いろいろな切断	39
無線連動機能について	41

その他

保守・点検	42
ご修理のときは	裏表紙

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.

⚠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。

コードレス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」すべてをよくお読みのうえ、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 **専用の充電器や蓄電池を使用してください。**
弊社カタログに記載されている指定の充電器や蓄電池を使用してください。指定以外の蓄電池を使用すると、破裂して傷害や損害を及ぼす恐れがあります。
- ② **作業場や保管場所の周囲状況も考慮してください。**
 - コードレス工具は、雨の中や湿った場所で使用・放置・保管をしないでください。感電や発煙の恐れがあります。
 - 作業場は十分に明るくしてください。
暗い場所での作業は、事故の原因になります。
 - 可燃物、可燃性あるいは腐食性の液体やガスがある所での使用・充電・保管をしないでください。発火や火災の恐れがあります。
- ③ **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。
切削した物や粉じんが目や鼻に入る恐れがあります。
- ④ **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、両手でコードレス工具を使用できます。
固定が不十分な場合は、加工する物が飛んで、けがの原因になります。

⚠警告

- ⑤ **次の場合は、コードレス工具のスイッチを切り、蓄電池を工具本体から取りはずしてください。**
 - 使用しない、または、準備・調整・保守・点検する場合。
 - 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。
コードレス工具が作動して、けがの原因になります。
- ⑥ **不意な始動は避けてください。**
スイッチに指を掛けて運ばないでください。
コードレス工具が作動して、けがの原因になります。
- ⑦ **指定の付属品や別売部品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別売部品を使用してください。事故やけがの原因になります。

⚠注意

- 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 **子供を近づけないでください。**
 - 作業員以外、コードレス工具に触れさせないでください。けがの原因になります。
 - 作業員以外、作業場へ近づけないでください。けがの原因になります。
 - 安全の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。
- ③ **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、子供の手が届かない所または鍵のかかる所に保管してください。
事故の原因になります。
 - コードレス工具を、温度が50℃以上に上がる可能性のある場所(金属の箱や夏の車内など)に保管しないでください。
劣化の原因になり、発煙、発火の恐れがあります。
- ④ **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、コードレス工具の能力に合った速さで作業してください。能力以上での使用は、事故の原因になります。
 - モーターがロックするような無理な使い方はしないでください。
発煙、発火の恐れがあります。

⚠️注意

- ⑤ **作業に合ったコードレス工具を使用してください。**
 - 大形のコードレス工具で行う作業には、小形のコードレス工具・別売部品を使用しないでください。けがの原因になります。
 - 指定された用途以外に使用しないでください。けがの原因になります。
- ⑥ **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、着用しないでください。回転部に巻き込まれる恐れがあります。
 - 屋外での作業の場合には、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。滑りやすい手袋や履物は、けがの原因になります。
 - 長い髪は、帽子やヘアカバーなどでおおってください。回転部に巻き込まれる恐れがあります。
- ⑦ **無理な姿勢で作業をしないでください。**

常に足元を安定させて、バランスを保つようにしてください。転倒して、けがの原因になります。
- ⑧ **コードレス工具は、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、よく切れる状態を保ってください。損傷した刃物類を使用すると、けがの原因になります。
 - 付属品や先端工具の取付け・取りはずしは、取扱説明書に従ってください。
 - 握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースが付かないようにしてください。けがの原因になります。
- ⑨ **調整キーやスパナなどは、スイッチを入れる前に取りはずしてください。**

調整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。付けたままでは作動時に飛び出して、けがの原因になります。
- ⑩ **油断しないで十分注意して作業をしてください。**
 - コードレス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をしてください。軽率な行動をすると、事故やけがの原因になります。
 - 常識を働かせてください。非常識な行動をすると、事故やけがの原因になります。
 - 疲れている場合は、使用しないでください。事故やけがの原因になります。
- ⑪ **十分な防じん対策や飛散防止対策をしてください。**

特に、人体に有害な成分を加工するときは注意してください。
- ⑫ **アスベスト(石綿)周辺の環境下(除去作業を含む)で使用しないでください。**

アスベストは、人体に肺がん等の重大な健康被害を発症させる物質です。

⚠️注意

- ⑬ **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。
 - 破損した保護カバー、その他の部品交換は、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。
 - スイッチで始動および停止操作のできないコードレス工具は、使用しないでください。誤作動して、けがの原因になります。
- ⑭ **コードレス工具の修理は、専門店で依頼してください。**
 - サービスマン以外の方は、工具本体や蓄電池の分解・修理・改造をしないでください。発火や誤作動など、けがの原因になります。
 - コードレス工具が高温になるなど、異常に気付いたときは、点検・修理に出してください。
 - 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。修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因になります。
 - アスベスト(石綿)周辺の環境下(除去作業を含む)で使用したコードレス工具の保守・点検・修理は受けできません。

○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に、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。

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、コードレス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 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。
- ② 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。
- ③ 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。
- ④ 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。
- ⑤ スライド切断作業は押し切りで行ってください。
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。
- ⑥ ヘッド部を押し下げるときは、ターンテーブルや材料の上に手を置かないでください。
のこ刃が手に近づき、けがの原因になります。
- ⑦ 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。
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。
- ⑧ 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。
- ⑨ 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。
- ⑩ 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。
- ⑪ 工具本体の端子部（蓄電池取付部）に、切りくずやほこりがたまらないようにしてください。
 - ・使用前に、端子部に切りくず、ほこりがたまっていないことを確認してください。
 - ・作業中に、機体に付いた切りくず、ほこりが端子部に降りかからないようにしてください。
 - ・使用中断時、および使用後に切りくず、ほこりが降りかかる場所に機体を放置しないでください。
短絡（ショート）して、発煙・発火などの恐れがあります。
- ⑫ 工具本体の端子部（蓄電池取付部）に変形が生じた場合は、使用しないでください。
短絡（ショート）して、発煙・発火の恐れがあります。

⚠注意

- ① 付属品や別売部品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。
- 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。
- 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。
- 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。
- ⑤ ブレーキが働くときの反発力により、ヘッド部が下降しますので注意してください。
- 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 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。
材料や機体などを落としたとき、事故の原因になります。
- ⑧ シャドーライトをのぞき込んで、直接光を目に当てないでください。
- ⑨ シャドーライト点灯時や消灯直後は、レンズ部が高温になるため、触らないでください。
- ⑩ スイッチパネルに強い衝撃を与えたり、破いたりしないでください。
- ⑪ 蓄電池は確実に取付けてください。

⚠警告マークについて



このマークのある操作・手順では、必ずスイッチを切り、蓄電池を工具本体から取りはずしてください。
蓄電池を工具本体に装着したまま準備や点検、のこ刃の交換などをすると、予期できない作動を招いて事故やけがの原因になります。

リチウムイオン電池の使用上のご注意

本製品はリチウムイオン電池を使用します。リチウムイオン電池には、寿命を長くする目的で出力を停止する保護機能が付いています。

下記①、②、③の場合、本製品を使用中にモーターが停止することがあります。これは保護機能によるものであり故障ではありません。

- ① 電池残量が少なくなるとモーターが停止します。
速やかに充電してください。
- ② 過負荷状態になるとモーターが停止する場合があります。
スイッチを切り、過負荷の原因を取り除いてください。
- ③ 蓄電池が過熱状態になるとモーターが停止する場合があります。
蓄電池の使用を中断し、工具本体より取りはずして、風通しの良い日かげなどで蓄電池を十分に冷ましてください。

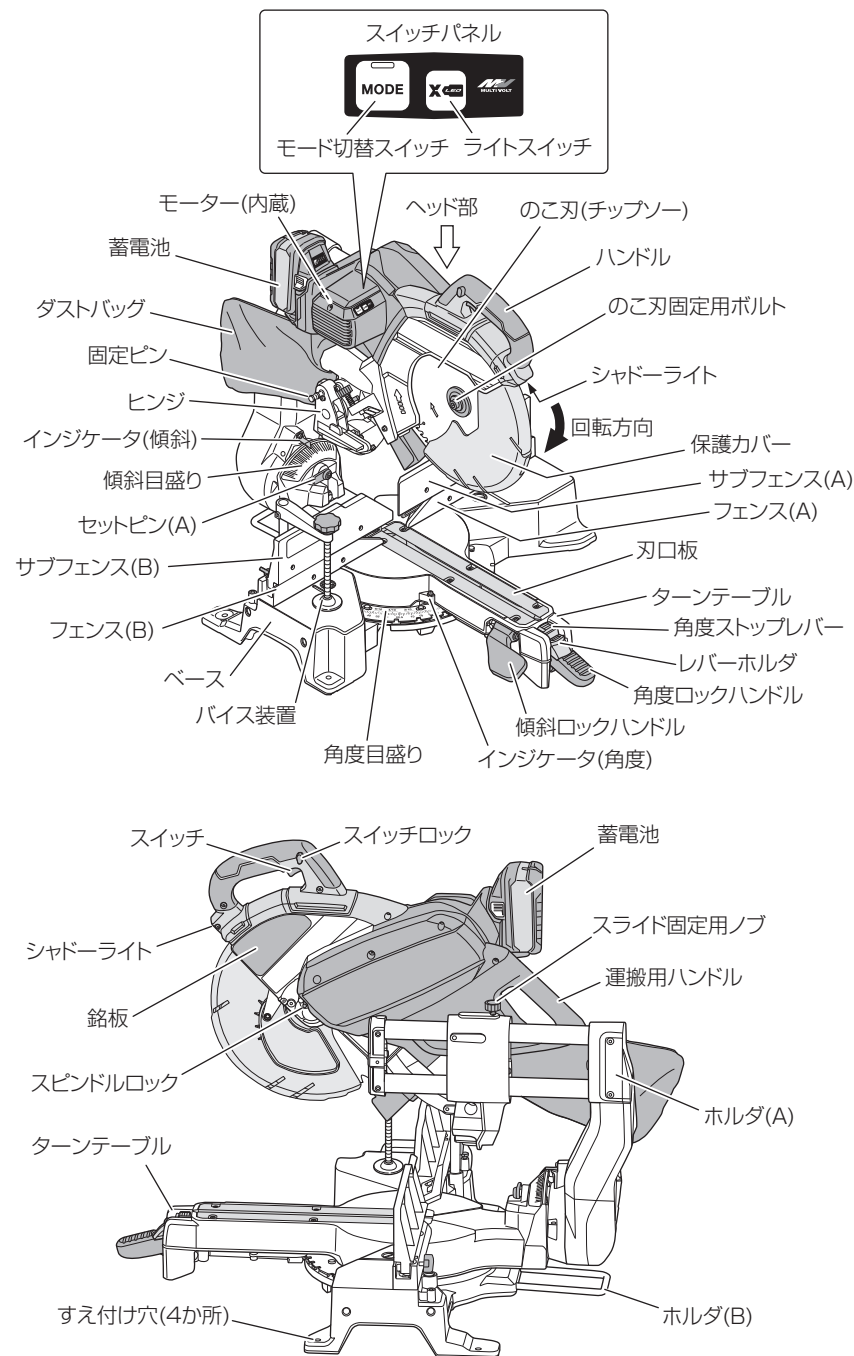
再びご使用になれます。

さらに蓄電池の液漏れ、発熱・発煙・発火を未然に防ぐため、蓄電池の取扱説明書をよくお読みになり、注意事項を守ってください。

○ 蓄電池は、弊社純正品をご使用ください

弊社指定の蓄電池以外の使用や分解、改造した物（蓄電池を分解してセルなどの内蔵部品を交換した物を含みます）は、安全性や製品に関する保証ができません。

各部の名称



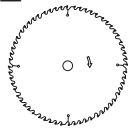
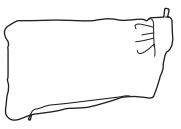

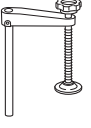


仕様

形 名	C 3612DRA [LEDシャドーライト付]	
モ ー タ ー	直流ブラシレスモーター	
使用できるのこ刃	外径 290～305 mm × 穴径 25.4 mm	
無 負 荷 回 転 数	自動切替モード時: 4,000 min ⁻¹ {回/分} 高トルクモード時: 3,200 min ⁻¹ {回/分}	
最大切断寸法 (最大高さ×最大幅)	のこ刃左45°傾斜	のこ刃傾斜0°(直角)
	のこ刃右45°傾斜	
	タインテーブル左45°	タインテーブル右45°
	タインテーブル右45°	タインテーブル左57°
<p>※ 当て板を取付けたときの最大寸法です。 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.23「高さの高い材料切断時の調整」を参照してください。</p>		
角度切断範囲	左 0°～45°	右 0°～57°
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°
	右傾斜 0°～45°	右回転 0°～45°
シャドーライト	白色 LED	
す え 付 け 寸 法	幅 609 mm × 奥行 255.5 mm	
質 量	24.5 kg [BSL 36B18BX 装着時]	
電 池 電 圧	36 V	
使用可能蓄電池	マルチボルトタイプ蓄電池	

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

標準付属品

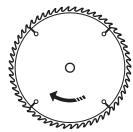
305 mm チップソー (刃数 60) 本体装着		1 枚	ダストバッグ		1 個
ホルダ (B)		1 個	バイス		1 個
六角棒スパナ		1 個	電池カバー		1 個
蓄電池 ●取扱い方法は、蓄電池の取扱説明書を確認してください。		1 個	充電器 ●取扱い方法は、充電器の取扱説明書を確認してください。		1 個

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。

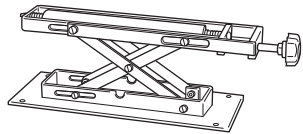
のこ刃 (チップソー)

各種取りそろえております。
用途に応じてお選びください。



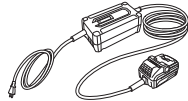
卓上丸のこ用補助ローラ

高さ：50～60 mm
最大荷重：150 kg



AC/DCアダプタ (ET 36A)

マルチボルトタイプ
蓄電池対応 36V 製品
用の直流電源です。



フックミも使用しますので、一緒にお買い求めください。

フックミく取付け方は、P.29 参照

AC/DCアダプタET 36Aを使用する際、コードを固定するときにご使用してください。



集じん機 / コードレス集じん機

本製品は、集じん機 / コードレス集じん機に接続して使用することができます。

また、Bluetooth機能搭載蓄電池使用時に、無線連動機能搭載機種との無線連動が可能です。

(P.41「無線連動機能について」参照)

警告

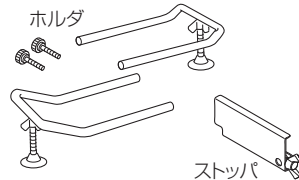
アルミ材を切断する場合は、集じん機を使用しないでください。

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。

ガイドく使い方は、P.30 参照

長尺物の材料支持として使用すると便利です。

定寸切りにはストッパを使用して作業すると便利です。



● 卓上丸のこのすえ付け

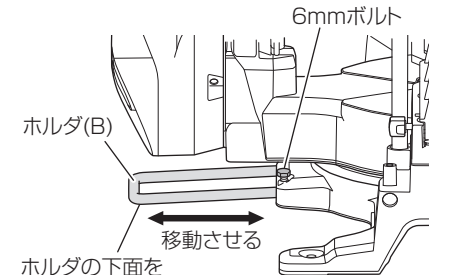
傾斜のない平坦な場所へ、安定した状態にすえ付けます。

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

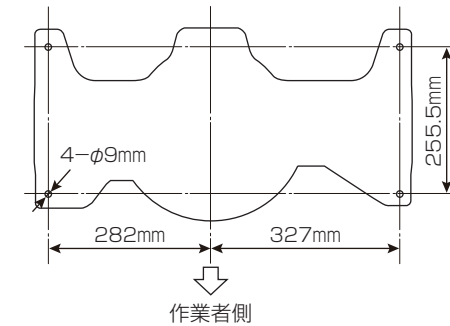
お手持ちのスパナで 6 mm ボルトをゆるめ、ホルダ (B) 下面が床面に接するようホルダ (B) を移動させ、6 mm ボルトで確実に締め、固定します。

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。

固定には 8 mm ボルト、ナットをご用意ください。



ホルダの下面を床面に接触させる



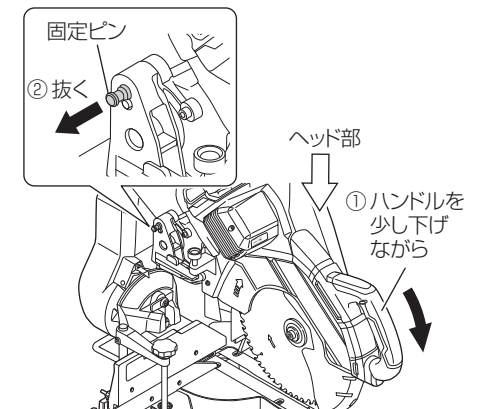
● 固定ピンの解除

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抜いてください。

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抜きさすことができます。

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、固定ピンをさし込みます。



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、梱包材を必ず取りはずしてください。



のこ刃の取付け (交換)



この作業時は必ずスイッチを切り、蓄電池を取りはずしてください。

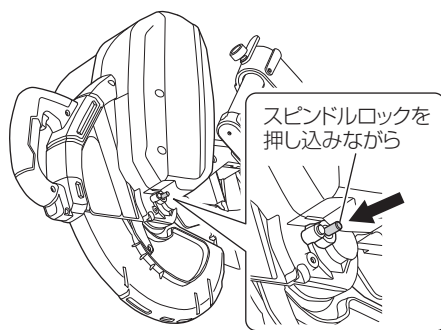
本製品は、工場出荷時にのこ刃が装着されています。

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。

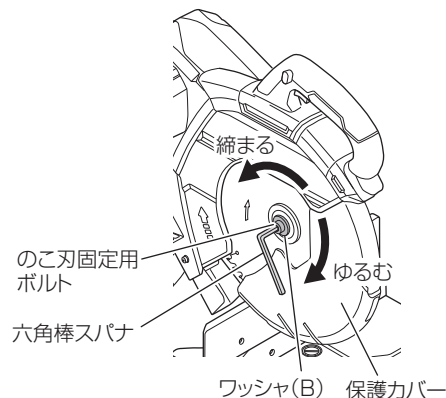
警告

- 付属の六角棒スパナ以外で、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ます。
- のこ刃の取付け後は、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。

- 1 スピンドルロックを押し込みながら、付属の六角棒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、スピンドル(のこ刃軸)が固定されます。この状態のまま、六角棒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。



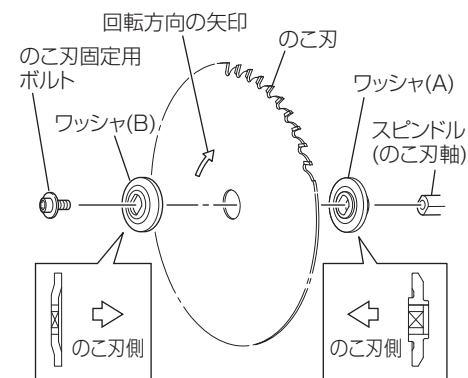
- 2 のこ刃が落下しないように押さえながら、のこ刃固定用ボルト、ワッシャ(B)を取りはずします。



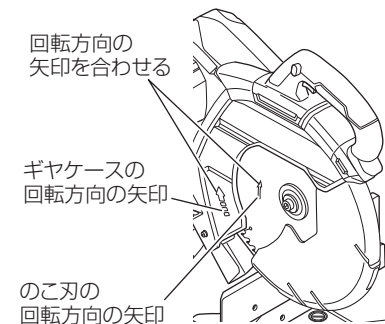
- 3 保護カバーを持ち上げ、古いのこ刃を取りはずします。

- 4 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よく除去します。

- 5 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。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。



- 6 スピンドルロックを押し込みながら付属の六角棒スパナで、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。



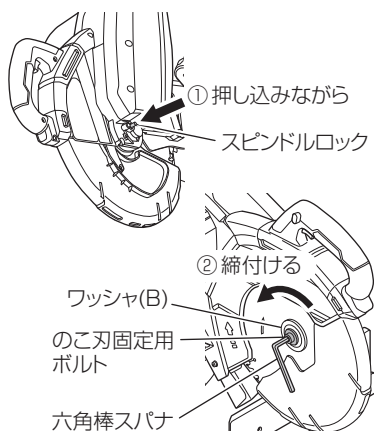
- 注** のこ刃取付け後、のこ刃の面振れを点検してください。(P.15参照)

ご使用前の点検

警告

- ① スピンドルロックや④ スイッチ、スイッチ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、⑥ 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。

1 のこ刃の締付けを確認する



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。

2 のこ刃の面振れを点検する

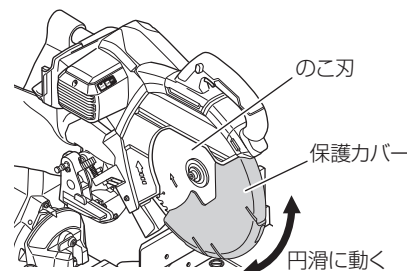
スピンドルロックを押さずに、付属の六角棒スパナで、のこ刃固定用ボルトをスピンドル(のこ刃軸)端面から見て反時計方向に回し、面振れを点検してください。

注 面振れが大きいときは、P.13「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に異物が挟まっていないかを確認してください。

3 保護カバーの動きを確認する

保護カバーは、のこ刃が体に触れることを防ぎます。

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。

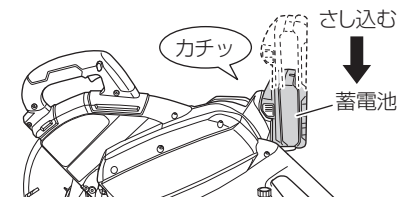
4 スイッチおよびスイッチロックの動きを確認する

スイッチロックは、機体が不意に起動することを防ぎます。

スイッチロックを押しながらスイッチを引きます。スイッチロックをはなした後、スイッチをはなします。スイッチ、およびスイッチロックが元の位置に戻ることを確認してください。(P.17「スイッチについて」参照)

5 蓄電池を取付ける

「カチッ」と音がするまで、確実にさし込んでください。



6 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。

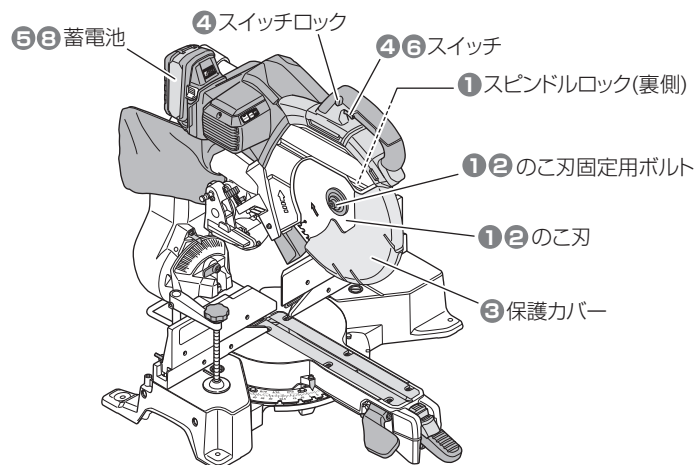
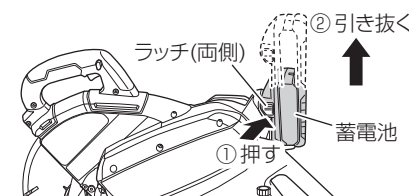
使用前に、ブレーキがかかることを確認してください。

7 ためし切りをする

作業に応じて、ためし切りを行ってください。精度がでない場合は、P.21「各種調整方法について」に従って調整してください。

8 蓄電池を取りはずす

両側のラッチを押しながら、スライドさせて引き抜きます。



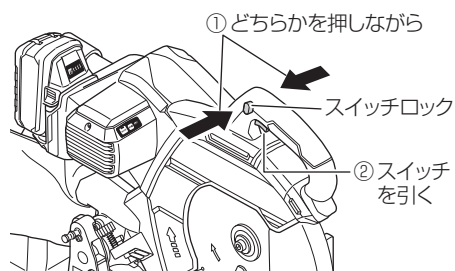
基本機能について

●スイッチについて

スイッチロックを矢印のどちらかを押しながらかいスイッチを引くと、のこ刃が回転します。

スイッチが入った後は、スイッチロックをはなしても、スイッチを引いているかぎり、のこ刃は回転を続けます。

スイッチをはなすと、のこ刃の回転にブレーキがかかり停止します。



●モード切替機能について

モード切替スイッチを押すごとに、作業モードが替わります。

高トルクモード時は、表示ランプが点灯します。

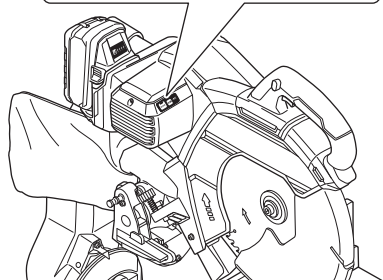
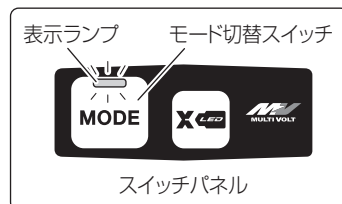
高トルクモードでは、モーターの最高回転数を低くすることで、力強く、効率の良い作業ができます。

自動切替モードで作業していても、負荷が大きくなると高トルクモードに自動的に替わります。負荷が小さくなると、自動切替モードに戻ります。

高トルクモードでは、負荷が変化してもモードは自動的に替わりません。

- 注**
- モード切替は蓄電池を工具本体に取付け、一度スイッチを引いた後でないと切り替えできません。
 - スイッチの入/切、蓄電池の抜き/さしをしても、設定したモードは維持されます。

モード	無負荷回転数
自動切替	4,000 min ⁻¹ {回/分}
高トルク	3,200 min ⁻¹ {回/分}



●1 充電当たりの切断量

切断量は、材料の状態、のこ刃の種類、使用環境、蓄電池の状態などにより異なります。

[BSL 36B18BX 使用時]

材料(種類)			モード	切断量
SPF 材	高さ 38 mm × 幅 286 mm	直角切断	自動切替	120 カット
			高トルク	230 カット

1 回の充電による切断量を増すためには

- 切断するとき以外の運転(無負荷運転)は少なくしてください。
- 切断中にハンドルを強く押して、モーターに無理をかけないでください。
- 切れ味の悪いのこ刃は使用しないでください。

各種調整方法について

● 刃口板の位置調整

⚠ 警告

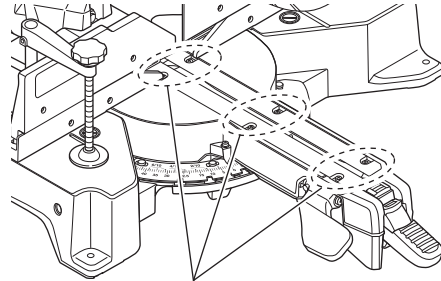
材料切断時は刃口板とこの刃のすき間より、薄い切り落としはしないでください。この刃に材料が巻き込まれて周囲に飛散するなど、けがの原因になります。

刃口板は切り落とし材がこの刃に巻き込まれるのを防止する働きがあります。刃口板の端がこの刃側面と一致するように位置を調整してください。

1 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で仮締めします。

2 ヘッド部を押し下げ、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。

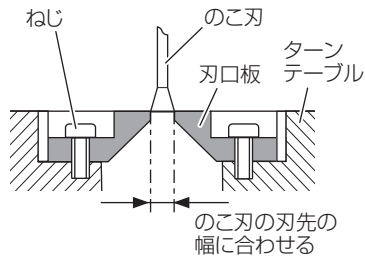
3 ヘッド部を前後にスライドさせ、左右の刃口板がこの刃の刃先側面に軽く触れる位置でねじ（左右各3本）を締付けます。



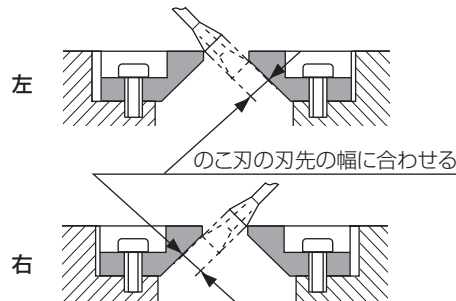
ねじ(左右各3本)

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.35「傾斜切断」参照)

直角切断に合わせる場合



傾斜切断に合わせる場合



● この刃の下限位置の調整

⚠ 警告

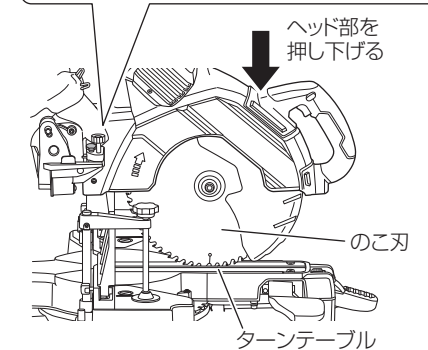
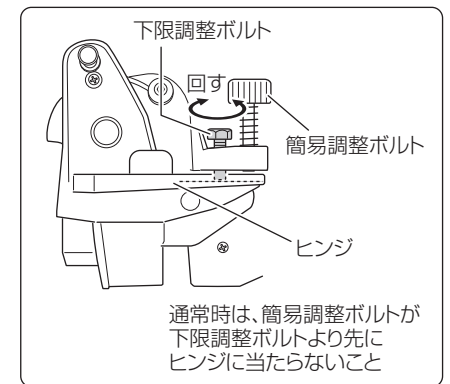
- 刃先を再研磨してこの刃の外径が小さくなったときは、この刃の下限位置調整をしてください。
- この刃でターンテーブルを切断しないように、また、切り残しがでないようにこの刃の下限位置を調整してください。

工場出荷時にこの刃（305 mm）は、ターンテーブル上面から刃先（この刃の下限位置）が9～11 mm 沈んだ位置で止まるように調整してあります。

この刃の下限位置は、以下の手順で調整してください。

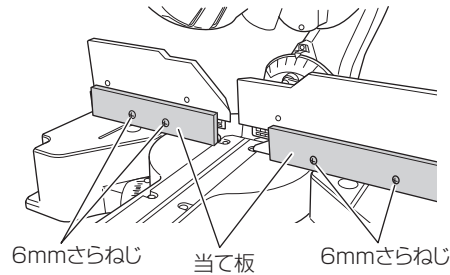
1 ヘッド部を押し下げ、下限調整ボルトの先端をヒンジに突き当てます。

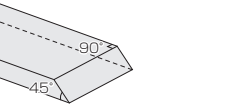
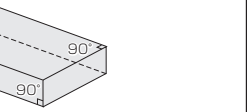
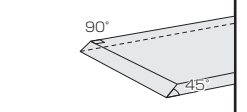
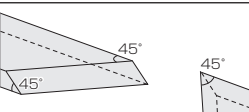
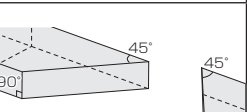
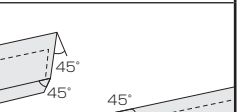

2 お手持ちの13 mm スパナで下限調整ボルトを回し、この刃の下限位置を調整します。



●高さの高い材料切断時の準備と調整

高さの高い材料を切断する場合、通常の切断では切り残しがでます。下の表を参考にして当て板を用意し、手順に従い準備してください。



のこ刃傾斜	左 45° 傾斜	直角	右 45° 傾斜
材料の高さ	70 ~ 75 mm	107 ~ 120 mm	45 ~ 50 mm
ターンテーブル 0° (直角)	 当て板幅 : 25 mm	 当て板幅 : 25 mm	 当て板幅 : 25 mm
ターンテーブル 左右 45°	 当て板幅 : 25 mm	 当て板幅 : 25 mm	 当て板幅 : 25 mm
ターンテーブル 右 57°	—	 当て板幅 : 25 mm	—

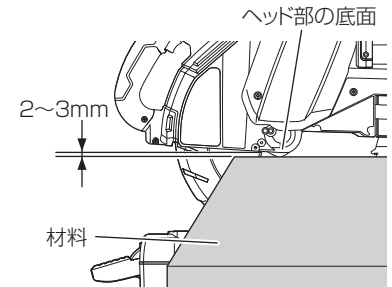
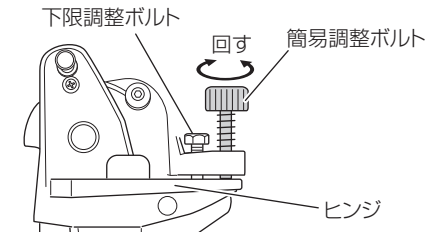
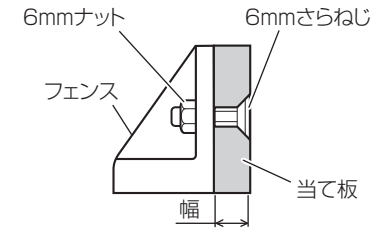
1 当て板は、フェンス面の 7 mm 穴 (左右のフェンス各 2 か所) を利用し、6 mm さらねじと、6 mm ナットで取付けます。

ヘッド部の底面が材料に接触しないように、下限位置を次の手順で調整してください。

2 簡易調整ボルトを使用し、下限位置を調整してください。

3 ヘッド部を最大に下げたときに、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、簡易調整ボルトを回して調整します。

注 通常高さの材料切断時は、簡易調整ボルトを回し、下限調整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

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、傾斜ロックハンドルを解除して、次の方法で調整してください。

0°(直角)停止位置

8mmセットスクリュ(0°ストップ用)を、お手持ちの4mm六角棒スパナで回し、調整します。(右下図参照)

⚠ 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。

左傾斜45°停止位置

セットスクリュ(左傾斜45°ストップ用)を、お手持ちの4mm六角棒スパナで回し、調整します。

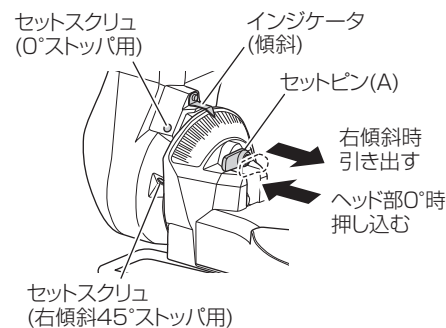
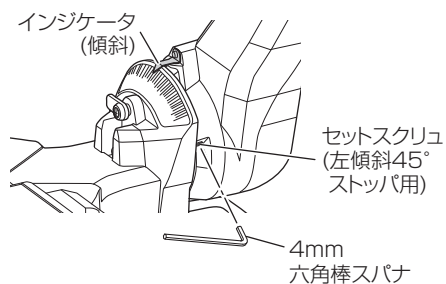
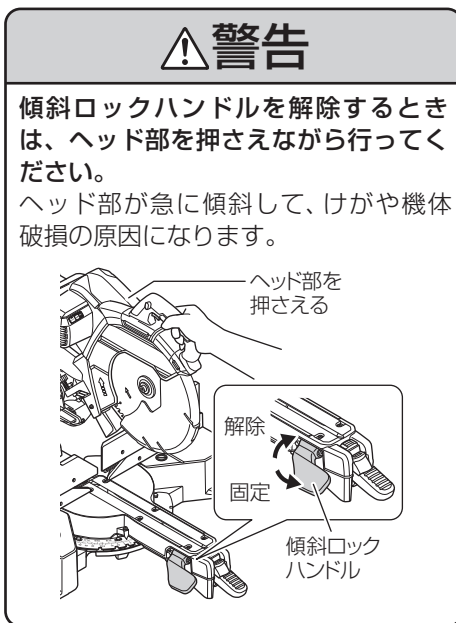
右傾斜45°停止位置

① ヘッド部を押さえながらセットピン(A)を矢印方向に引き出し、右傾斜させます。

② セットスクリュ(左傾斜45°ストップ用)お手持ちの4mm六角棒スパナで回し、調整します。

③ ヘッド部を左傾斜させて、セットピン(A)を押し込んでから0°の位置に戻します。

注 確認・調整後は、傾斜ロックハンドルで固定してください。



● ターンテーブル直角度の調整

1 ヘッド部を押し下げ、固定ピンで固定します。

2 角度ロックハンドルを解除し、インジケータが0°の位置を指すまで回転させます。角度ストップレバーを押し下げます。0°に近い位置にきたらレバーホルダを引き、角度ストップを有効にすると0°の位置でカチとはまりません。このとき、角度ロックハンドルは固定しないでください。

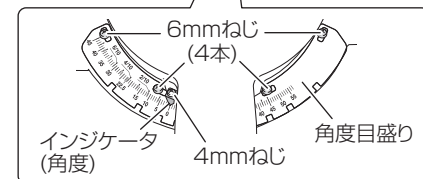
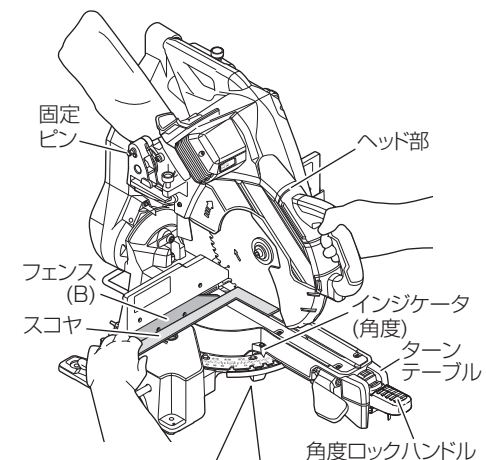
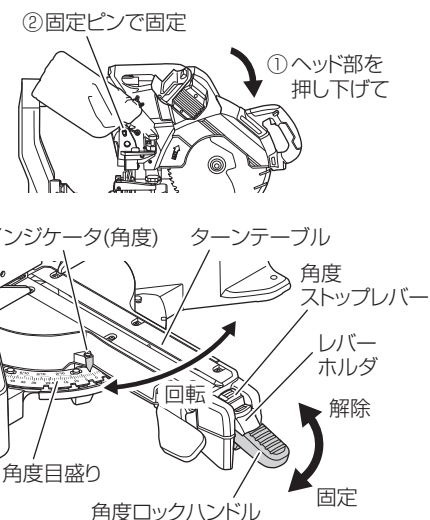
3 フェンス(B)とこの刃にスコヤを当ててください。

注 この刃のチップに触れないように、スコヤを当ててください。

4 のこ刃がフェンスに対して垂直でない場合は、角度目盛りの6mmねじ(4本)をゆるめて、直角になるよう調整してから締め直します。このとき、インジケータ(角度)の読み取りには注意を払いません。

インジケータ(角度)の調整

5 上の直角度を調整した後、インジケータ(角度)が正確に角度目盛りの0°の位置を指していない場合、4mmねじをゆるめインジケータ(角度)の位置を変えて調整します。調整後は4mmねじをしっかり締めてください。



●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。

⚠注意

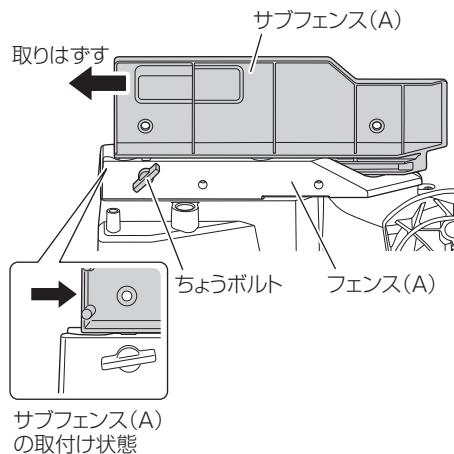
- 直角切断、左傾斜切断を行う際は、サブフェンス(A)を突き当たるまで内側にスライドし、ちょうボルトでしっかりと固定してください。
- 直角切断、右傾斜切断を行う際は、サブフェンス(B)を突き当たるまで内側にスライドし、ちょうボルトでしっかりと固定してください。

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。

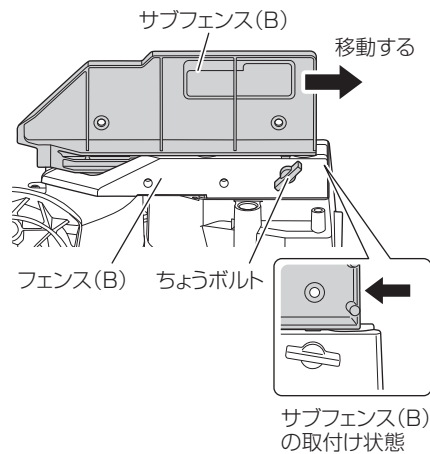
ちょうボルトをゆるめて移動し、材料に適した位置にしっかりと固定します。

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



⚠ バイス装置の使い方

⚠警告

材料は、フェンス面に押し当て、バイス装置でしっかりと固定してください。
手や足などで押さえると、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。

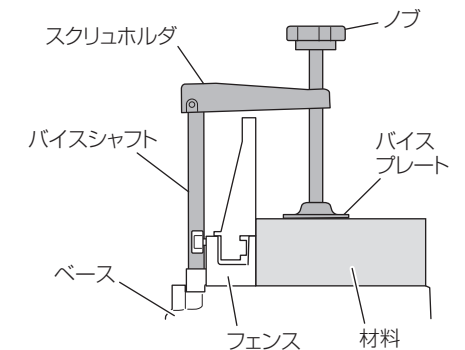
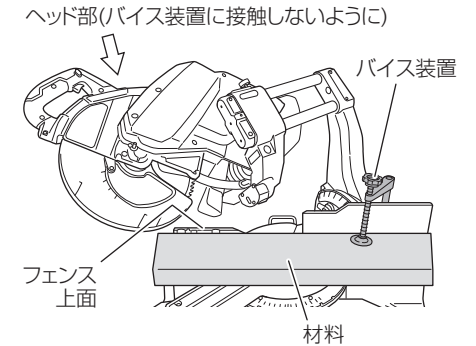
注 傾斜切断時、ヘッド部がバイス装置に接触する可能性がある場合は、傾斜方向と逆側にバイス装置を取付けてください。

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。



AC/DCアダプタ ET 36A【別売部品】の取付け

警告

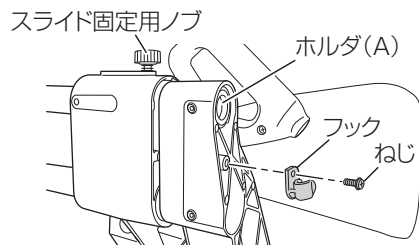
コードを固定しないで使用した場合、コードがこの刃に接触し切断されて、感電の恐れがあります。

ET 36A形の電源コードとこの刃の接触を防止するため、下図のようにフックミ(別売部品)にコードを固定して使用してください。

注 連動コンセント付き集じん機と連動させて使用する場合は、消費電力1,050 W以上に対応した集じん機を使用してください。

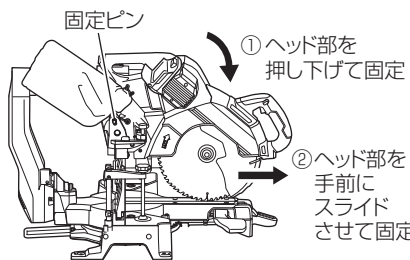
●フックミの取付け方法

お手持ちのプラスドライバーで、ホルダ(A)にねじ留めをしてください。

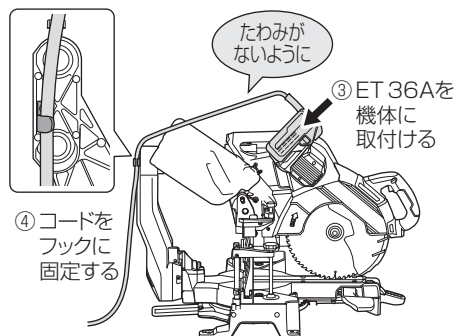


●コード固定方法

1 ヘッド部を押し下げ、固定ピンで固定します。



2 ヘッド部を手前に突き当たるまでスライドさせ、スライド固定用ノブでヘッド部を固定します。



3 ET 36Aを機体に取り付け、コードにたわみがないようにフックに固定します。

ガイド【別売部品】の取付け

ホルダについて

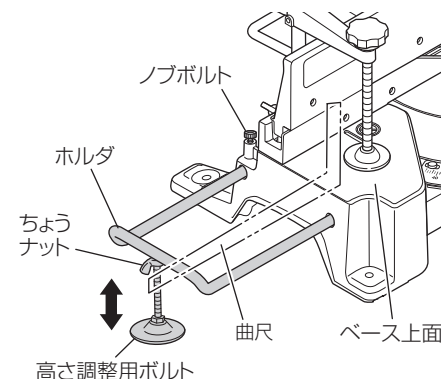
ホルダは、長い切断材料を安定させる物です。曲尺などを使用し、ベース上面とホルダ上面を一致させます。

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

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)

調整後はちょうナットをしっかり固定し、付属のノブボルトでホルダを固定します。

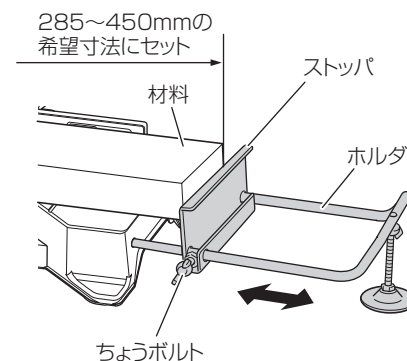
高さ調整用ボルトの長さが足りない場合は、下に薄板を敷いてください。また、高さ調整用ボルトの先端はホルダから出張らないようにしてください。



ストップについて

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、ちょうボルトでホルダに固定します。



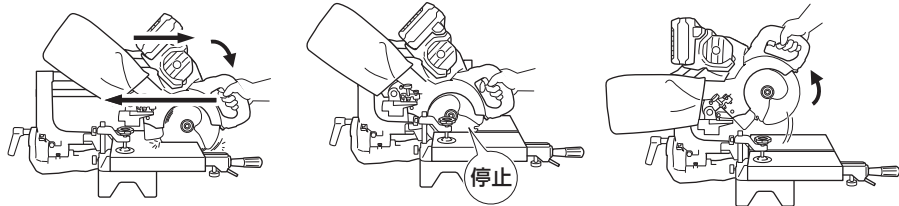
切断作業の基本

- 墨線の合わせ方 ● 押し切り切断
- 幅広材の切断 (スライド切断)

安全で、精度の高い切断のために、作業前に以下の注意をよく理解してください。

警告

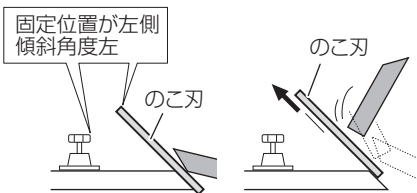
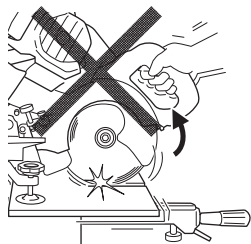
- 切断または切り込み作業の1回ごとにスイッチを切り、のこ刃の停止を確認してからハンドルを持ち上げて元の位置に戻してください。



① 材料を切断する ② スイッチを切る ③ 元の位置に戻す

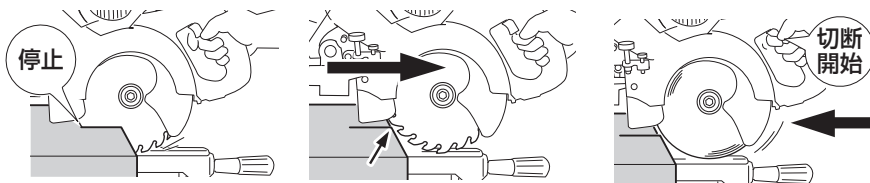
のこ刃が回転している状態のときに、ハンドルを持ち上げると強い反発力が生じたり、薄い材料の場合は、切り落とした材料がのこ刃に巻き込まれて周囲に飛散することがあります。

傾斜切断では、バイスの固定位置によって切り落とし材料がのこ刃の上に載る状態となります。のこ刃の回転が停止する前にハンドルを持ち上げると、切り落としがのこ刃に持ち上げられ周囲に飛散することがあります。



- 切断途中でのこ刃を停止した場合は、切断開始位置までのこ刃を戻してからスイッチを入れ直して切断してください。

中断した位置から切断を続けると、保護カバーが切断したのこ刃後の溝に入り込んで変形し、のこ刃に接触する恐れがあります。



① 切断途中で停止 ② 切断開始位置まで戻す ③ スイッチを入れる

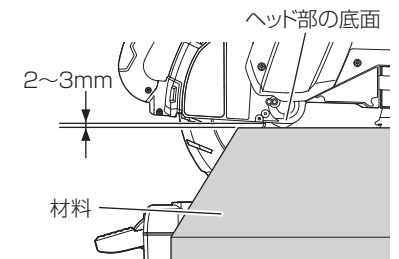
- 注 ● スイッチを入れ、のこ刃の回転が安定してからハンドルを静かに下ろし、切断作業を行ってください。

材料の近くでスイッチを入れると切断品質を落としたり、機体の損傷を招く恐れがあります。

- ハンドルは無理な力をかけずに静かに押し下げてください。切り込むときに強く力をいれても早く切れないばかりか、モーターに無理をかけ、故障の原因にもなります。
- スライド切断の場合は、途中で止めないで静かに押し進めてください。途中で止めたり、ハンドルを強く押し下げたり、左右方向に力を加えると、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)ができるなど、切断精度が悪くなることがあります。

- 通常高さより高い材料を切断するときには、のこ刃の下限位置調整をしてください。(P.23「高さの高い材料切断時の調整」参照)

- モーター部周辺を触って熱く感じる場合は、10分程度切断作業を中止してください。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。



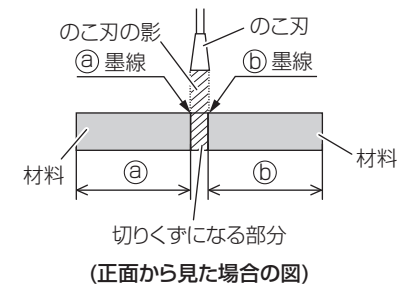
墨線の合わせ方

材料を切断すると、のこ刃の厚み分が切りくずになります。

①の長さが必要な場合は、①寸法の墨線をのこ刃の左側面に合わせてください。

②の長さが必要な場合はのこ刃の右側面に合わせてください。

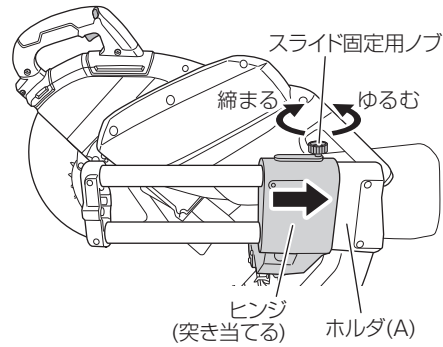
シャドーライトによるのこ刃の影と、墨線を合わせてください。(P.19「LEDシャドーライトの使い方」参照)



●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。

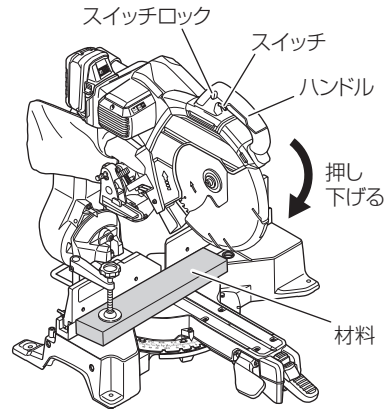
1 ホルダ (A) にヒンジを突き当て、スライド固定用ノブを締めます。



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り込みを深くし、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。



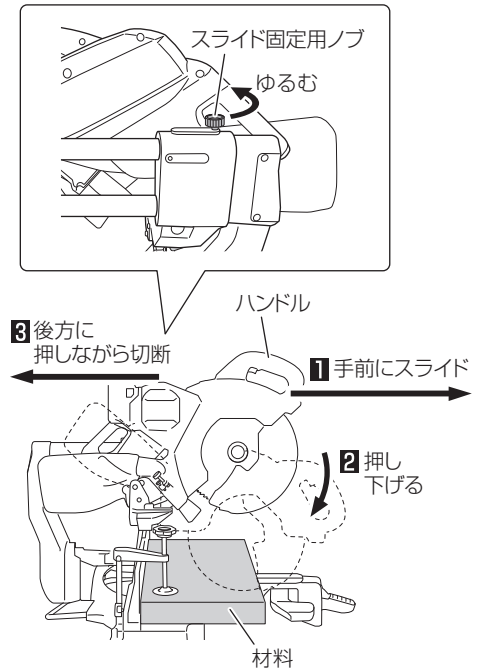
●幅広材の切断 (スライド切断)

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 スイッチを入れ、のこ刃を下限位置までゆっくり押し下げます。

3 下限位置から、そのまま後方に押しながら、切断します。



傾斜切断

● 左右傾斜各 0 ~ 45° の任意の角度で切断

左傾斜

- 1 傾斜ロックハンドルを解除し、ヘッド部を左側に傾斜させます。
- 2 インジケータ (傾斜) を希望の傾斜角度になるよう目盛りに合わせ、傾斜ロックハンドルを固定します。
- 3 切断作業は、P.31 ~ 34「切断作業の基本」を参照してください。

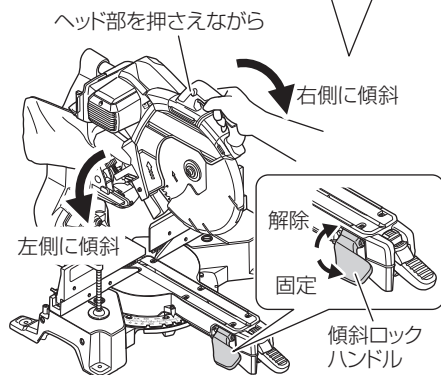
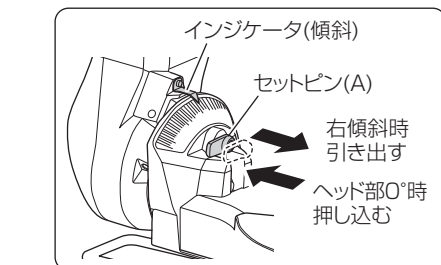
右傾斜

- 1 傾斜ロックハンドルを解除し、ヘッド部を左側に少し傾斜させます。セットピン (A) を矢印方向に引いて、ヘッド部を右側に傾斜させます。
- 2 インジケータ (傾斜) を希望の傾斜角度になるよう目盛りに合わせ、傾斜ロックハンドルを固定します。
- 3 切断作業は、P.31 ~ 34「切断作業の基本」を参照してください。
- 4 直角に戻すときは、傾斜ロックハンドルを解除し、ヘッド部をおこして 0° より少し左側にします。その状態でセットピンを押し込み、右方向にヘッド部を傾斜させると 0° で止まります。

- 5 傾斜ロックハンドルを押し下げて、0° にヘッド部を固定します。

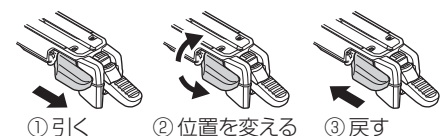
警告

傾斜ロックハンドルを解除するとき、ヘッド部を押さえながら行ってください。



傾斜ロックハンドルの固定位置変更

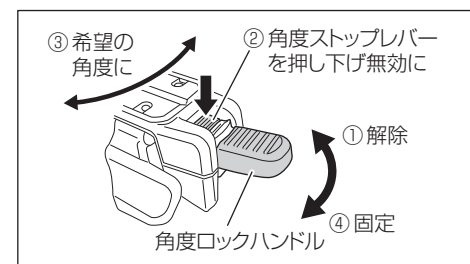
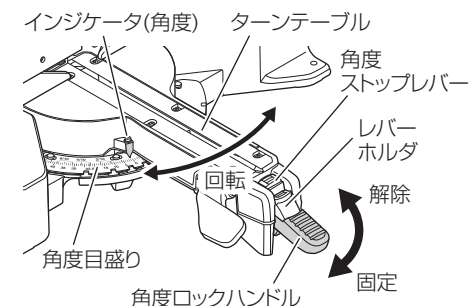
傾斜ロックハンドルは、固定位置を変えることができます。作業台や機体に接触するときは、傾斜ロックハンドルを矢印方向に引き、位置を変えてから戻してください。



角度切断

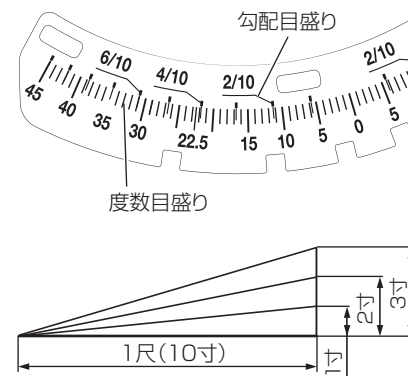
● ターンテーブルの回転で、左 45°、右 57° までの角度切断

- 1 角度ロックハンドルを解除し、角度ストップレバーを押し下げるとレバーホルダが機能して、角度ストップが無効になります。
- 2 ターンテーブルを回して、インジケータ (角度) を角度目盛りに合わせます。
- 3 角度ロックハンドルを押し下げて、ターンテーブルを固定します。
- 4 切断作業は、P.31 ~ 34「切断作業の基本」を参照してください。



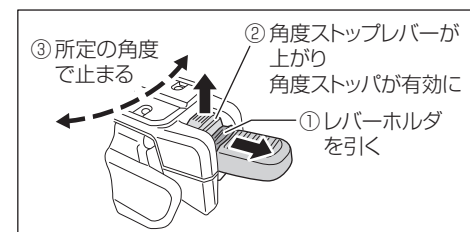
度数目盛り・勾配目盛り

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) に対する立ち上がりを寸で表しています。例えば、勾配目盛り 2/10 は 2 寸勾配を表しています。



角度ストップ

ターンテーブルには、0° および左右 15°、22.5°、31.6°、45° に角度を合わせることができる角度ストップが付いています。角度ストップが付いた角度では、その近い角度まで回転した後レバーホルダを引くと、角度ストップレバーが上がり角度ストップが有効になります。角度ロックハンドルを左右に動かすと、角度ストップで止まる位置に固定されます。



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

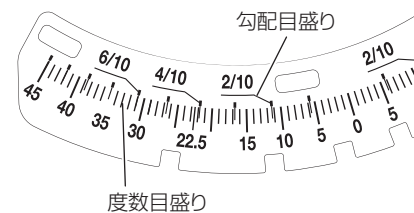
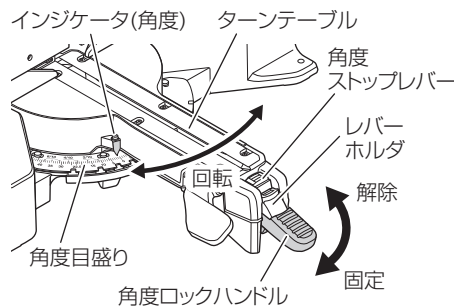
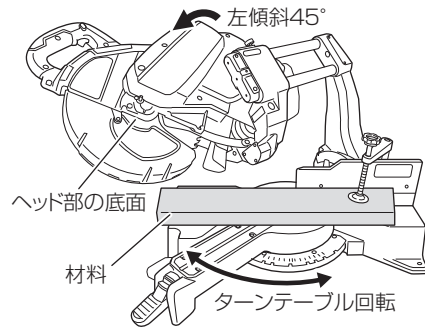
警告

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75mmまでの配付けだる木加工の場合、幅25mmの当て板を使用します。
このとき、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.23「高さの高い材料切断時の調整」参照)
 - 切断時の高さ75mmが、すみ木接合方向の幅75mmとなります。

幅75mmまでの配付けだる木加工は、
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(角度目盛り用)に
希望の勾配目盛りを合わせて切断します。
なお、加工寸法を次ページの上表に示し
ます。

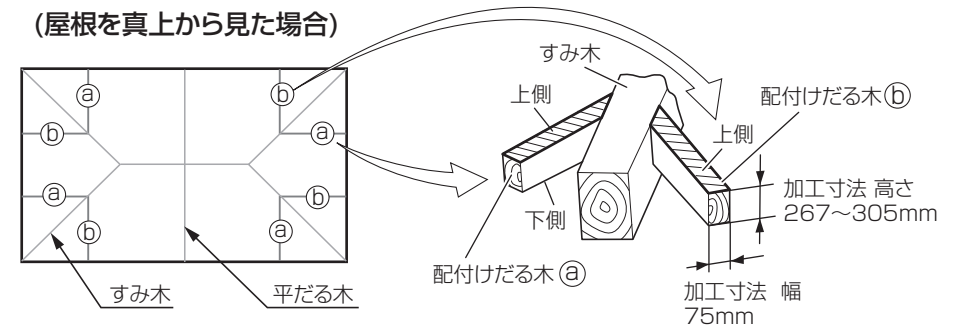
ターンテーブルの回転方向により、すみ木へ
の接合方向が次ページの下表に示すよう
異なりますので十分注意してください。



幅75mm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 (勾配度数目盛り)	配付けだる木加工寸法 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

(屋根を真上から見た場合)

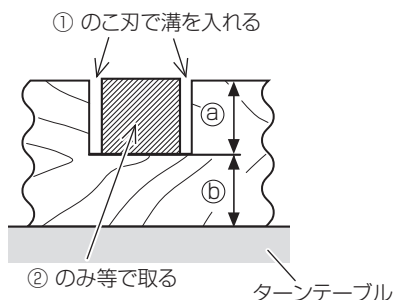


加工方法	
加工寸法	加工寸法 幅 75 mm までの配付けだる木 (切断時の高さ)
注意事項	図中、配付けだる木①、②の太線側が、すみ木接合時の上側(斜線部)になります。(上右図参照)

● 溝を入れる作業

ターンテーブル上面から、のこ刃までの距離⑥にのこ刃の下限位置を調整すると、のこ刃の深さ③で止まるような溝加工ができます。

のこ刃で溝を加工したのち、斜線部は、のみ等で取ってください。



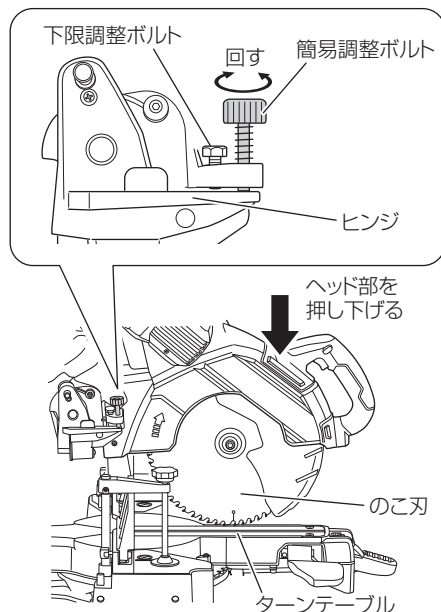
のこ刃の下限位置の調整

簡易調整ボルト先端とヒンジが突き当たった状態で、ターンテーブル上面からのこ刃までの距離が⑥になるよう簡易調整ボルトを回し、のこ刃の下限位置を調整します。

簡易調整ボルト1回転で、のこ刃の下限位置が約4mm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⑥を約21mmまで調整できます。

注 通常高さの材料切断時は、簡易調整ボルトを回し、下限調整ボルトより先に、ヒンジに突き当たらないよう調整してください。



● アルミサッシなどの変形しやすい材料を切断する

⚠ 警告

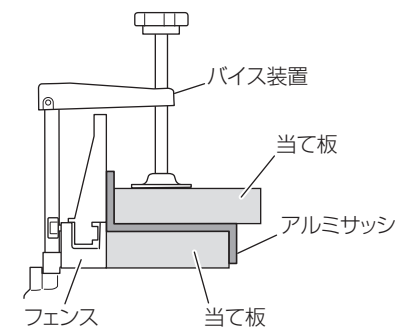
切削油（スピンドル油）を使用するときは、周囲に火気のないことを確認してください。

⚠ 注意

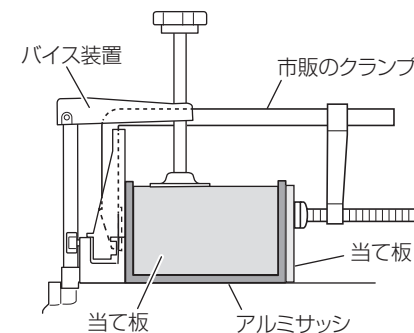
アルミサッシなどの板厚の薄い材料は、当て板を使用せずバイス装置で締付けると変形し、モーターに無理な負担がかかります。また、切断時材料が不意にバタつき、のこ刃に衝撃的な力が加わることがあります。

- 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げ面が得られます。
 - 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。
 - アルミサッシ用チップソーを使用してください。

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は挟んで、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、横方向からの固定をします。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。

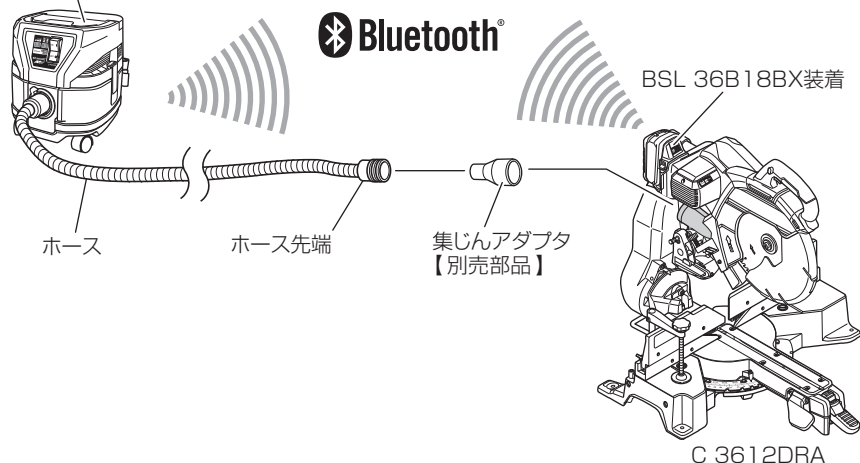


無線連動機能について

標準付属している蓄電池 (BSL 36B18BX) は、Bluetooth 機能が付いています。この蓄電池を使用した本製品と Bluetooth 連動機能対応の集じん機をペアリングすると、コードレス卓上スライド丸のこのスイッチの「入」/「切」操作で、集じん機を運転・停止させることができます。

(使用できる機種や仕様は、最新のカタログを参照またはお買い求めの販売店にお問い合わせください。)

Bluetooth連動機能対応の集じん機
(RP 3608DB)



○ Bluetooth機能の使用上の注意

Bluetoothの周波数帯は2.4 GHzです。干渉領域は約10 mとなります。この無線通信機能を使用する前に、干渉領域に他の無線局やシステムのほか、産業・科学・医療機器などが使用されていないことを確認してください。この無線通信機能を使用して電波干渉が発生した場合は、場所を移すか、無線通信をオフにしてください。

保守・点検

● 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 (チップソー) の点検

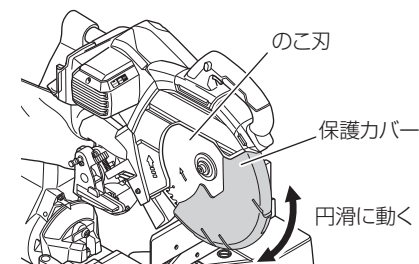
切れ味が悪いのこ刃 (チップソー) を使用すると、モーターに無理がかかり作業の能率も落ちます。

早めに新品と交換してください。

● 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。



● 端子部の点検

工具本体や蓄電池の端子部に切りくず、ほこりがたまっていないか点検してください。作業前、作業後のほかに作業中でも時々点検してください。

● 清掃する

機体が汚れたときは、石けん水に浸した布をよく絞ってからふいてください。

シャドーライトのレンズに、切りくずなどが付いてのこ刃の影が見えにくくなったときは、レンズを乾いた布か石けん水を付けた布などでふき取ってください。

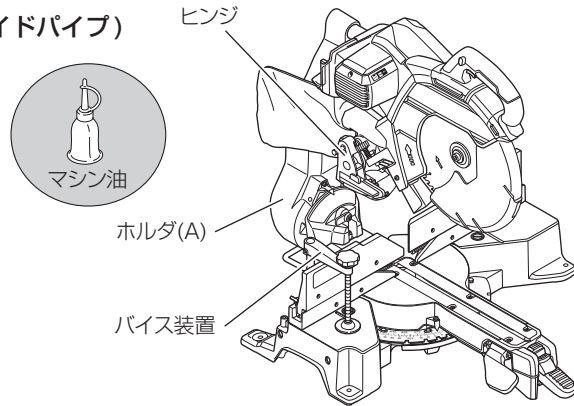
ガソリン、シンナー、ベンジン、灯油類はプラスチックを溶かす作用があるので使用しないでください。モーター部は水や油でぬらさないようにしてください。

●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】

- ヒンジの回転部と摺動部(スライドパイプ)
- バイス装置のねじ部
- ホルダ(A)の回転部



●モーターの取扱いについて

モーター(内蔵)(P.8「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。

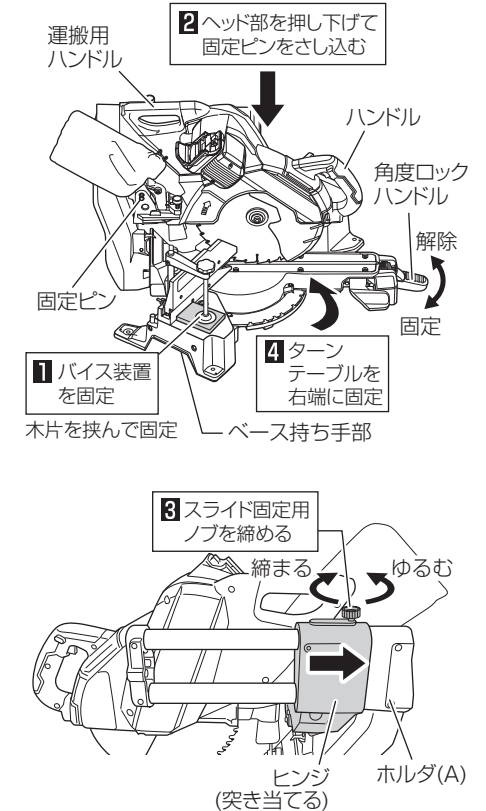
- 注** ごみやほこりを排出するため、50時間ぐらい使用しましたら、モーターを無負荷運転させて、湿気のない空気をモーター後部の風穴から吹き込んでください。モーター内部にごみやほこりがたまると、故障の原因になります。

●機体の運搬

警告

ガイド【別売部品】は取りはずして機体を運搬してください。
機体より抜けると、けがの原因になります。

- 1 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。
- 2 ヘッド部を押し下げて、固定ピン(P.12「固定ピンの解除」参照)をさし込みます。
- 3 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。
- 4 角度ロックハンドルを解除し、右方向に突き当たるまでターンテーブルを回し、角度ロックハンドルを押し下げて、ターンテーブルを固定します。
- 5 ベース側面の持ち手部を、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、ベース側面の持ち手部、運搬用ハンドル、ハンドル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。

- お子様の手が届く場所、持ち出せる場所
- 軒先など雨が降りかかる場所、湿気がある場所
- 温度が急変する場所、直射日光が当たる場所
- 引火や爆発の恐れがある揮発性物質が置いてある場所

メ モ

メ モ