

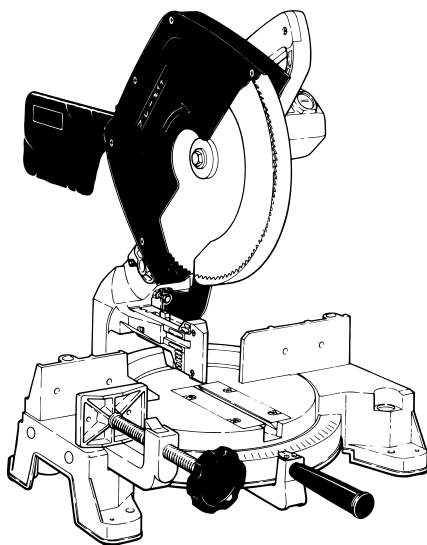
HiKOKI

卓上丸のこ

380 mm C 15FC

取扱説明書

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。



二重絶縁



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.

目 次

	ページ
電動工具の安全上のご注意	2
卓上丸のご使用上のご注意	5
各部の名称	7
仕様	8
付属品	9
別売部品	10
用途	11
作業前の準備	11
ご使用前に	13
切断する前に	15
切断方法	19
のこ刃の取付け・取りはずし	27
保守・点検	28
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お注意。

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 **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限り、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所または鍵のかかる所に保管してください。
- 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。

⚠警告

- 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。
 - 継ぎ（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、電源プラグを電源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。
- ⑯ **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。
- ⑰ **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。
 - 電源プラグを電源にさし込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。
- ⑱ **屋外使用に合った継ぎ（延長）コードを使用してください。**
屋外で継ぎ（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。

⚠警告

⑱ 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。

⑳ 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。

㉑ 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。

㉒ 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。

Ⓜ 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Ⓜ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。

卓上丸のこ使用上のご注意

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 **本機は、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。詳細は、13 ページの「1. 使用電源を確かめる」の項を参照してください。
- ② **セーフティカバー（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。**
のこ刃が露出したままですと、けがの原因になります。
- ③ **のこ刃は、外径 360～380 mm の範囲の物を使用してください。**
使用範囲からはずれたのこ刃を使用すると、セーフティカバー（保護カバー）を切断したり、おおいが不完全となり、けがの原因になります。
- ④ **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。
- ⑤ **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。
- ⑥ **材料切断後、のこ刃が完全に停止してからハンドルを持ち上げてください。**
材料切断後、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、材料がのこ刃に巻き込まれて飛散することがあり、けがの原因になります。
- ⑦ **のこ刃を押し下げるときは、サイドハンドルに手をかけないでください。**
サイドハンドルに手をかけていると、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。
- ⑧ **使用中、機体の調子が悪かったり、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。
- ⑨ **誤って落としたり、衝撃が加わったりしたときは、のこ刃や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 本機使用中には、手袋の着用は避けてください。
手袋をして作業すると、回転部に巻き込まれる恐れがあります。
- 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（図 1 参照）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。
手を切ったり、コードを切断し、感電の恐れがあります。
- 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など、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飛散し、けがの原因になります。

各部の名称

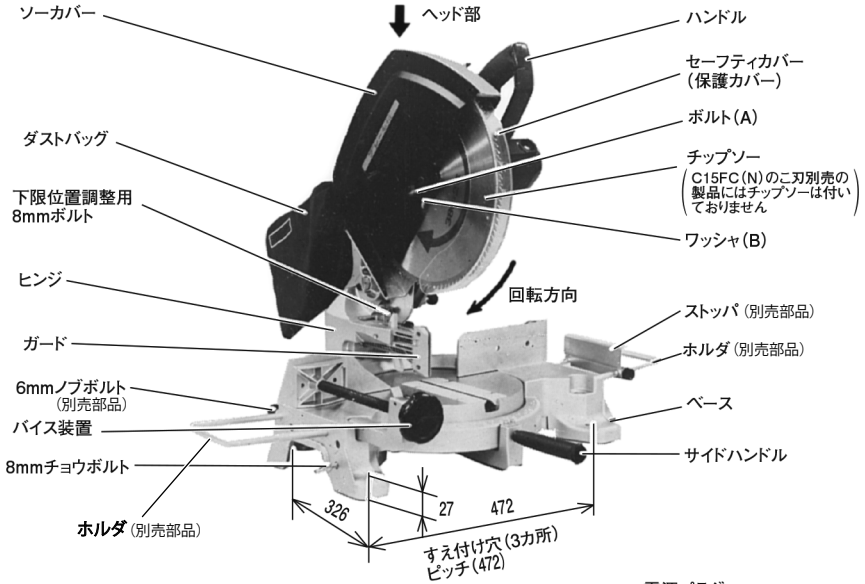


図 1

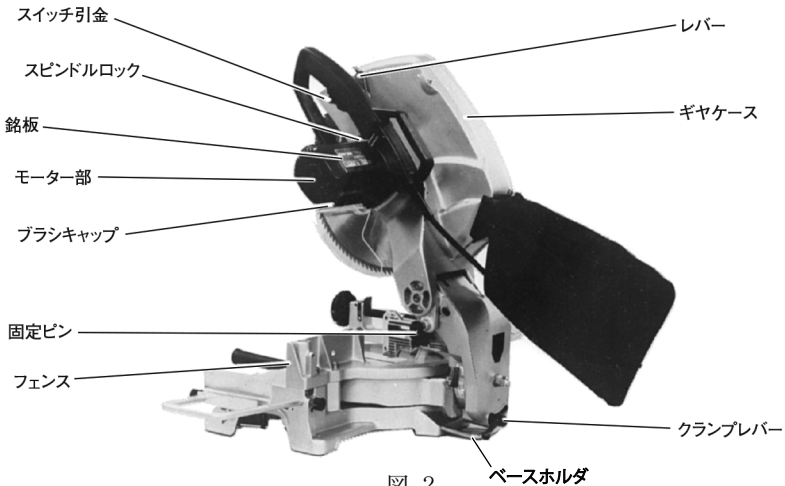
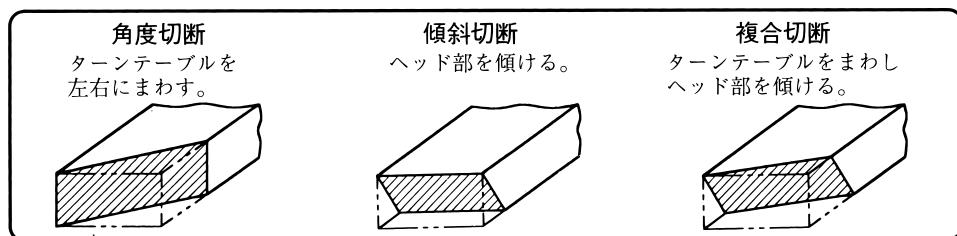


図 2

仕 様	
項目	C15FC (チップソー付) C15FC (N) (のこ刃別売)
使用電源	単相交流 50/60Hz 共用
	電圧 100V
全負荷電流	14A
モーター	保護形単相直巻整流子モーター
使用丸のこ	外径380mm×穴径25.4mm
無負荷回転数	3400min ⁻¹ {3400回/分}
最大切断寸法	ヘッド ターン テーブル 最大切断寸法
	角度切断 0° 0° 最大高さ122mm 最大幅185mm
	0° 左・右回転 45° 最大高さ122mm 最大幅139mm
	傾斜切断 左傾斜 45° 0° 最大高さ 75mm 最大幅185mm
	傾斜複合 切断 左傾斜 45° 左・右回転 45° 最大高さ 75mm 最大幅139mm
角度切断範囲	左・右 0~57°
角度切断範囲	左 0~45°
複合切断範囲	左(傾斜) 0~45°, 左・右(回転) 0~45°
すえ付け寸法	幅472×奥行326mm
質量	22.8kg
コード	2心キャブタイヤケーブル 5m



付 属 品

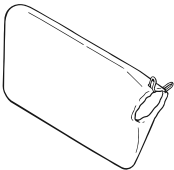
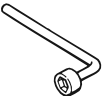
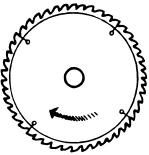
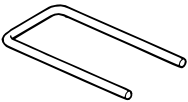
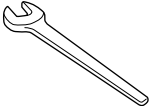
<p>①ダストバック(1個)</p> 	<p>②17mmボックススパナ (1個)</p> 	<p>③380mmチップソー 本体装着 (1枚)</p>  <p>(刃数110)</p>
<p>④ベースホルダ(1個)</p> 	<p>⑤13mmスパナ(1個)</p> 	

図 3

注 • C15FC(N) のこの刃別売の製品には③380mmチップソーは付いておりません
別途お求めください。

別売部品 (別売部品は生産を打ち切る場合があります。)

詳しくは、お買い求めの販売店にお問い合わせください。

① 縦形バイス装置

切断材料を上方より固定でき便利です。

② 各種のこ刃 (チップソー)

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。

③ 卓上丸のこ用補助ローラ

高さ：50～160mm

最大荷重：150kg

④ 電動工具用集じん機、木工用集じん機

各種集じん機に接続して使用することができます。

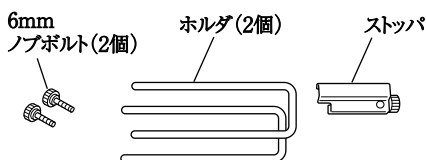
⚠ 警 告

- 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。

⑤ ガイド

長尺物の材料支持としてご使用になると便利です。

定寸切りにはストップを使用して作業すると便利です。



用 途

⚠ 警 告

- 金属系サイディングボードを切断すると金属の切りくずが飛散します。火災やけがの原因になりますので絶対に用途以外の材料を切断しないでください。

- 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
- アルミサッシ材切断

作業前の準備

ご使用になる前に次の準備をすませてください。

1. 漏電しゃ断器の確認 ……………

この製品は二重絶縁構造ですので、法律により漏電しゃ断器の設置は免除されていますが、万一の感電防止のため、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すすめします。

2. す え 付 け ……………

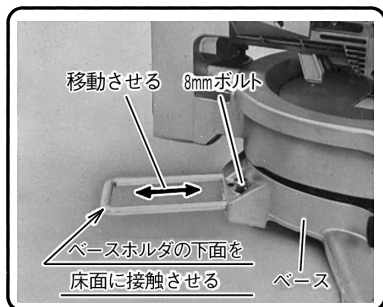


図 7

傾斜のない平坦な場所へ、安定した状態にすえ付けてください。

製品を安定させるためにベース後方に付属のベースホルダ (図3参照) を図7のように取付けてください。付属の13mmスパナ (図3参照) で8mmボルトをゆるめベースホルダ下面が床面に接するようベースホルダを移動させ8mmボルトで確実に締め、固定してください。

本体を作業台等に固定してすえ付ける場合は、ベースのすえ付け用穴 (3カ所φ11mm:図1参照) をご使用ください。

固定には10mmボルトをご使用ください。

3. 継ぎ (延長) コード ……………

⚠ 警 告

- 継ぎ (延長) コードは、損傷のないものを使用してください。

心線断面積	最大長さ
1.25mm ²	10m
2mm ²	15m
3.5mm ²	30m

電源がはなれているときは、電流を流すのに十分な太さの継ぎ(延長)コードをできるだけ短くしてご使用ください。

左の表は、コードの太さ(心線断面積)によって、本機に使用できるコードの最大長さを示します。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、故障の原因となります。

4. 固定ピンを解除する ……………

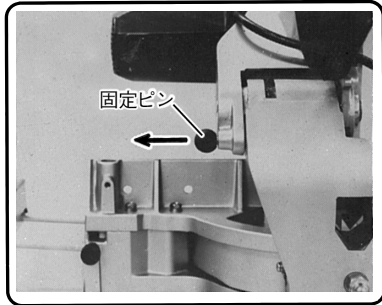


図 8

工場出荷時にはヘッド部(図1参照)を固定ピンで固定してあります。(図8)

ご使用に先だち、ハンドル(図1参照)を少し動かし、図8のように固定ピンを引き、ヘッド部(図1参照)の固定をはずしてください。

固定ピンはハンドル(図1参照)をすこし下げながら操作すると容易にぬきさしできます。

運搬するときは、ヘッド部(図1参照)を固定するためハンドル(図1参照)でヘッド部(図1参照)を下降させ、固定ピンをさし込んでください。

5. 付属品および別売部品の取付け……………

付属のダストバック、ベースホルダ、バイス装置、および別売部品のガイド(ホルダ、ストップ、6mmノブボルト)は図1、2のように取付けてください。

6. のこ刃の取付け ……………

のこ刃別売の製品(C15FC(N))は、弊社純正チップソーを用意してください。

のこ刃の取付け方法は、27ページの「のこ刃の取付け・取りはずし」の項をご参照ください。

7. 作業環境の整備・確認 ……………

作業する場所が、2ページ「電動工具の安全上のご注意」の注意事項にかかげられている適切な状態になっているかどうか確認してください。

○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。

ご使用前に

⚠ 警 告

- ご使用前に次のことを確認してください。1～6項については、電源プラグを電源にさし込む前に確認してください。

1. 使用電源を確かめる ………

必ず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モーターの回転数が異常に速くなり、のこ刃や機体が破損するおそれがあります。また、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。製品が故障するだけでなく、事故の原因になります。

2. スイッチが切れていることを確かめる ………

⚠ 警 告

- 引金を引いた状態で、電源プラグを電源にさし込むと不意に起動し、思わぬ事故のもとになります。

スイッチは引金を引くと入り、離すと切れます。引金を離したとき引金かもどることを必ず確認してください。(図2参照)

3. のこ刃の締付けを確かめる ………

のこ刃の締付けを念のため確かめてください。詳しくは27ページ「のこ刃の取付け・取りはずし」の項をご参照ください。

4. セーフティカバー（保護カバー）の確認 ………

⚠ 警 告

- セーフティカバー（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。のこ刃が露出したままですと、身体がのこ刃に触れ、けがの原因になります。

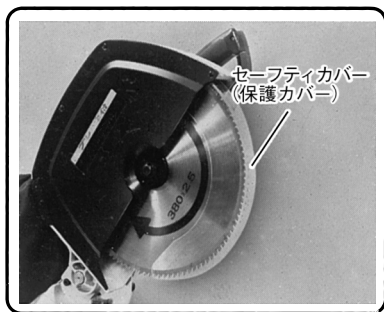


図 9

セーフティカバー（保護カバー）は身体がのこ刃に触れる事故を防止するものです。このセーフティカバー（保護カバー）が円滑に動かないまま使用したり、取りはずして使用することは法令で禁じられています。

必ずセーフティカバー（保護カバー）がのこ刃を覆うよう円滑に動くことを確認してください。

万一、セーフティカバー（保護カバー）が円滑に動かない場合は、決してそのままお使いにならないでください。

この場合、速やかにお買い上げの販売店にお問い合わせください。

また、セーフティカバー（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、布などで拭き取ってください。（図9）

5. スピンドルロックの確認 ……………

⚠ 注 意

- 回転中には、スピンドルロックを押さないでください。またスピンドルロックを押したまま（のこ刃軸が固定される状態）でスイッチを入れないでください。

のこ刃の取付け、取りはずしに使用するスピンドルロックがはずれていることを確認してください。（図2参照）

6. のこ刃の面振れ点検 ……………

のこ軸を付属の17mmボックススパナ（図3参照）で、のこ軸端面から見て反時計方向へまわし、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。この場合、速やかにお買い上げの販売店にお問い合わせください。

7. 電源コンセントの点検 ……………

電源プラグを電源にさし込んだとき、ガタガタだったり、すぐ抜けるようでしたら修理が必要です。お近くの電気工事店などにご相談ください。

そのままお使いになりますと、過熱して事故の原因になります。

切断する前に

1. ガードに溝を入れる ………

⚠ 注 意

- 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。

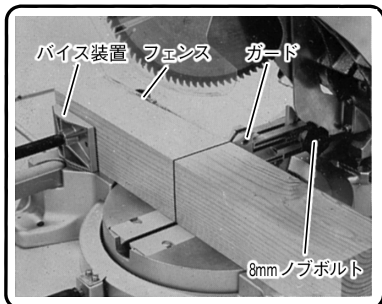


図 10

安定してからハンドルを静かに押下げ、材料を切断しながらガードに溝を入れてください。

ヒンジにはプラスチック製のガードが取付けてあります。(図10)

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。安定した切込み速度でガードを切断するために、幅100mm程度の材料をフェンス面に押当て、バイス装置で固定し、8mmノブボルトをゆるめ、ガードを材料に突当てで固定します。

次にスイッチを入れ、のこ刃の回転が完全に上がって

2. 刃口板の位置調整 ………

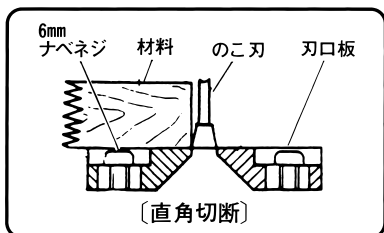


図 11-I

ターンテーブルには刃口板が取付けてあります。刃口板は、のこ刃で切削可能なプラスチック製としています。さらに刃口板は直角切断と傾斜切断時、のこ刃側面の位置が変わるため、左右方向に調整できるようになっています。

工場出荷時に、45°の傾斜切断をしても、のこ刃が接触しないよう刃口板は離れた位置にセットしてあります。ご使用になる前に、まず、のこ刃側面と刃口板端面が一致するような以下の手順で刃口板を調整してください。

刃口板を固定している6mmナベネジ2個をゆるめ仮締めします。

次にバイス装置で材料(幅100mm前後が適当)を固定、切断し、切断面に図11-I、ロのように刃口板端面を合わせ6mmナベネジを締めてください。切断作業に応じて調整すれば刃口板の端面と墨線を合わせることにより、正確な切断ができます。

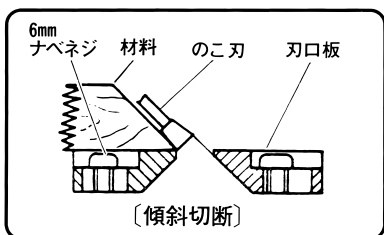


図 11-R

刃口板取付けの6mmナベネジをゆるめるには、手持ちの⊕ドライバーをご利用ください。

3. のこ刃の下限位置の確認 ………

注 ・ のこ刃でターンテーブルを切断しないよう確実に調整してください。

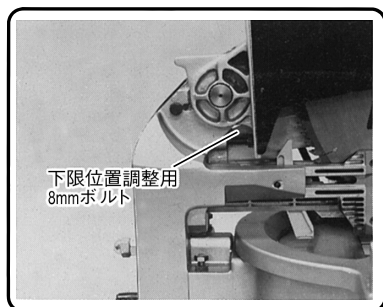


図 12

工場出荷時のこ刃は、ターンテーブルに接触しない状態でテーブル上面から刃先が9～10mm沈んだ位置（のこ刃の下限位置）で止まるように調整してあります。のこ刃を下げて確認してください。

(図12)

のこ刃の下限位置を調整するときは、下限位置調整用8mmボルトをまわしてください。下限位置調整用8mmボルトを右にまわすと下限位置は下がり、左にまわすと上がります。

4. 傾斜角度の確認 ………

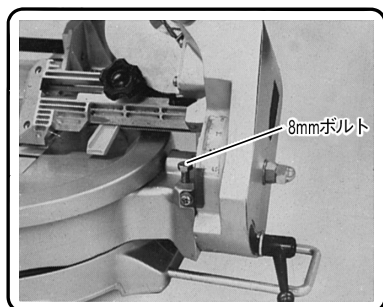


図 13

工場出荷時は、ヘッド部（図1参照）をもどしたとき0°に、最大傾斜したとき45°になるよう調整してあります。

調整が必要なときは、0°ストッパ用8mmボルトおよび45°ストッパ用8mmボルトの高さを変えると、傾斜角度の位置決め調整ができます。（図13）

5. 材料の固定方法 ………

材料をフェンス面へ押当てて確実に固定してください。フェンス面へ確実に接触していなかったり、バイス装置の締付けが不十分な場合、材料が飛散し、けがの原因になります。

バイス装置の使用法は、19ページ「2. バイス装置の使い方」の項をご参照ください。

6. ガイド(別売部品)の使い方……………

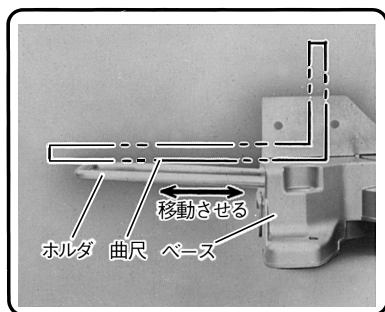


図 14

(1) ホルダについて

ホルダは長い切断材料を安定させるものです。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ホルダを矢印方向に移動し、調整してください。(図14)

調整後は6mmノブボルトでホルダを固定してください。

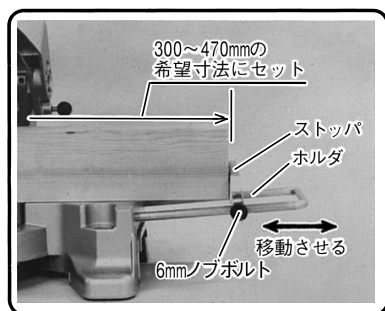


図 15

(2) ストップについて

ストップは図15のように取付けてください。

300~470mm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、6mmノブボルトでホルダに固定してください。また、6mm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。

7. 墨線合わせ作業(ガードの調整方法) ……………

⚠ 警 告

- のこ刃回転中は絶対セーフティカバー(保護カバー)を持上げないでください。のこ刃が露出したままですと、身体がのこ刃に触れ、けがの原因になります。

⚠ 注 意

- ターンテーブルを回転させると、ガードがフェンス面から手前に出ることがあります。8mm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移動し、固定してください。

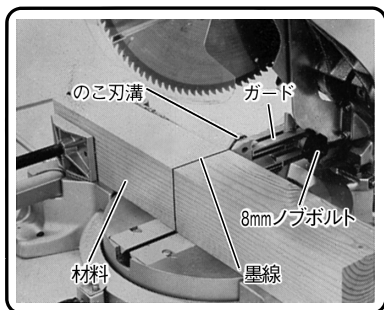


図 16

(1) 直角切断および傾斜切断の場合(図16)

8mmノブボルトをゆるめ、ガードを切断材料に軽く突当て固定します。

材料上面の墨線をガードののこ刃溝に合わせてから作業してください。

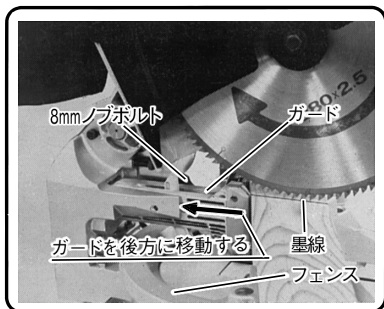


図 17

(2) 角度切断および複合切断(角度切断+傾斜切断)の場合。(図17)

8mmノブボルトをゆるめ、ガードを図17の矢印方向(後方)へずらし、フェンス面より出っ張らないようにしてください。

ハンドルを押下げますとセーフティカバー(保護カバー)が上昇し、のこ刃が見えてきますので墨線をのこ刃の位置に合わせてから作業してください。

(図18)

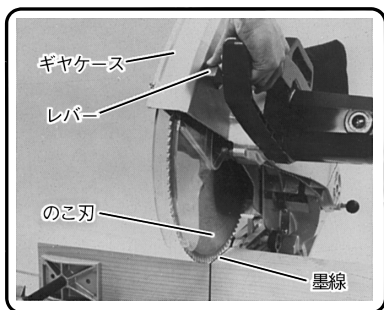


図 18

切断方法

⚠ 警告

- のこ刃を回転させたまま切断材料の取付け、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。

1. スイッチの操作 ……

スイッチは引金を引くと入り、離すと切れます。(図2参照)

2. バイス装置の使い方 ……

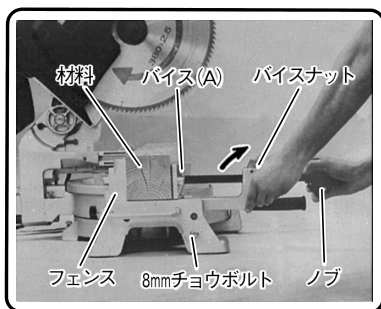


図 19

(1) バイス装置は、切断作業に合わせてベース左右に取付けができます。

取付け後は、8mmチョウボルトによりバイス装置を固定してください。

(2) バイス装置は、ワンタッチで移動ができます。フェンスとバイス(A)との間に材料を置きバイスナットを持ち上げ、ノブを押しバイス(A)を材料に軽く当ててください。

(3) 次にバイスナットをおろし、ノブをまわして材料を固定してください。

3. 切断作業 ……

⚠ 警告

- 切り落とし側が薄い場合は、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切り落した材料がのこ刃と接触して飛散することがあり、けがの原因になります。のこ刃が完全に停止してからハンドルを持ち上げてください。
また、1回の切断または切込みが終るごとに、スイッチを切ってのこ刃の停止を確認し、ターンテーブル上面から必ず切り落した材料を取り除いてから、つぎの段取りをしてください。
- 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、電源プラグを電源から抜いておいてください。

注 • 切込むとき、ハンドルに力を入れすぎても早く切れません。力を入れすぎるとむしろモーターに無理をかけ能率も悪くなります。

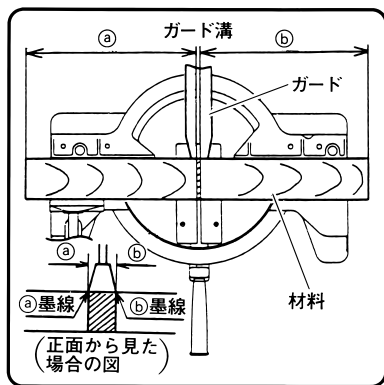


図 20

- (1) 材料を切断する際、この刃の厚さが切削されますので、**Ⓐ**の長さが必要な場合、墨線をガード溝またはこの刃側面の左側に、**Ⓑ**の長さが必要な場合、右側に合わせてください。(図20)
- (2) スイッチを入れたこの刃の回転が完全に上がって安定してから、ハンドルを静かに下げて材料に近づけます。
- (3) この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ます。
- (4) 切断が終わったところでスイッチを切り、この刃が完全に停止してからハンドルを持ち上げ、もとの位置にもどしてください。

4. 傾斜切断 ………

⚠ 警 告

- 材料を左側で固定し、傾斜切断をした場合、切り落とし側の材料がこの刃の上側にある状態となります。この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この刃に巻き込まれ飛散することがあり、けがの原因になります。この刃が完全に停止してから、ハンドルを持ち上げ、もとの位置にもどしてください。
- また、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(図1参照)をもどしてから、切断を始めてください。
- 中断した位置から切断を始めますと、切断したこの溝にセーフティカバー(保護カバー)が入りこんで変形し、この刃に接触するおそれがあり、けがの原因になります。

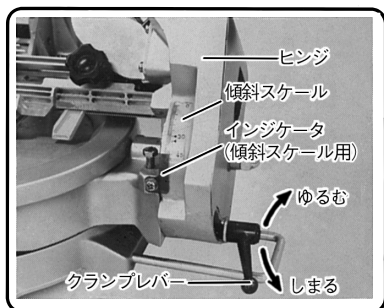


図 21

- (1) ヒンジ後方のクランプレバーをゆるめ、ヘッド部(図1参照)を左側に傾斜させます。
- (2) インジケータ(傾斜スケール用)を希望の傾斜角になるよう傾斜スケールの度数目盛に合わせクランプレバーを固定します。
- (3) 切断作業は、3項を参照してください。傾斜切断できる材料の最大切断寸法は、8ページ「仕様」の項をご参照ください。

5. 角度切断 ………

⚠ 注 意

- バイス装置の取付け方向にターンテーブルを回転しますと、バイス装置をこの刃で切断する場合があります、この刃およびバイス装置を破損し、けがの原因になります。

-
- ターンテーブルの0°および左右15°、22.5°、30°、45°回転させたところに角度ストップがついています。この角度にセットしたいときは、ターンテーブル固定用サイドハンドルを少し左右に動かして位置の安定および角度スケールとインジケータ(角度スケール用)先端が一致していることを確認し、サイドハンドルを締めてください。

角度スケールとインジケータ(角度スケール用)先端がずれたまま作業したりサイドハンドルを締めずに作業すると、切断精度が悪くなるばかりでなく、ターンテーブルが動き思わぬけがの原因になります。

- バイス装置をベースの左側に取付けた場合(図25)はターンテーブルを右側に、バイス装置をベースの右側に取付けた場合(図26)は、ターンテーブルを左側に回転して作業してください。

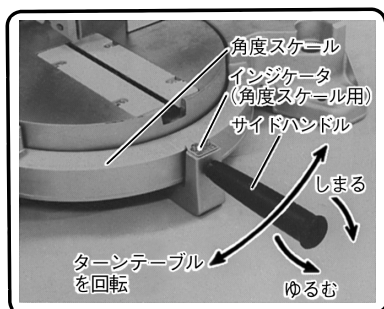


図 22

- (1) ターンテーブルを回転させると左右57°までの角度切断ができます。サイドハンドルをゆるめ、ターンテーブルをまわし、インジケータ(角度スケール用)を角度スケールの度数目盛に合わせます。(図22)

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固定してください。

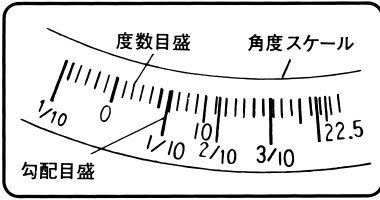


図 23

(2) 角度スケールには、度数目盛と勾配目盛が表示してあります。(図23)

勾配目盛は、図24に示すように水平距離1尺(10寸)に対する立上り寸を表わしています。たとえば勾配目盛 $\frac{2}{10}$ は2寸勾配で表わしています。

材料を2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)を勾配目盛の $\frac{2}{10}$ に合わせてください。

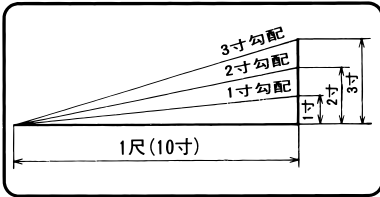


図 24

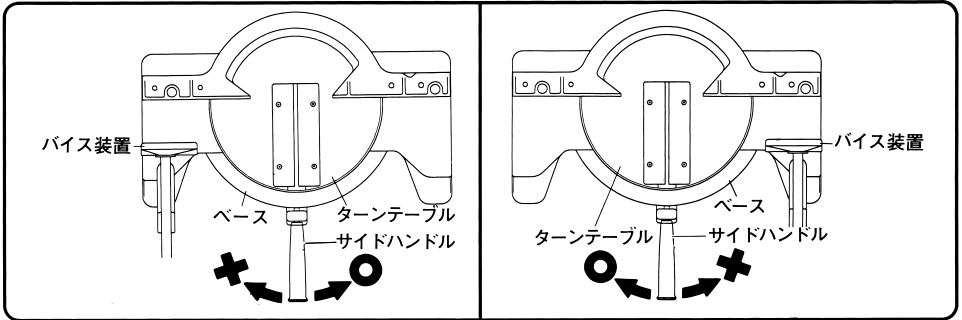


図 25

図 26

6. 複合（角度＋傾斜）切断 ………

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、切断時の高さ75mmがすみ木結合方向の幅75mmとなります。また、高さ131mmから141mmまでの配付けだる木加工の場合、切断時の高さ141mmがそのまま、すみ木接合方向の高さ141mmとなります。

4, 5項の操作により角度と傾斜切断を合わせた複合切断ができます。(図27)

傾斜45°、ターンテーブル回転角度45°で高さ70mm、最大幅220mmまでの切断ができます。

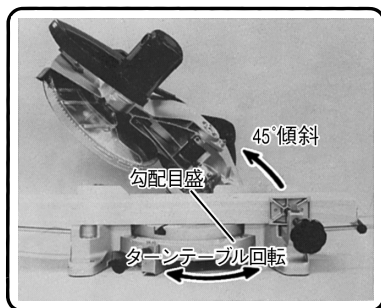


図 27

複合切削により配付けだる木加工ができます。

(1) 幅75mm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、希望の勾配目盛にインジケータ（角度スケール用）を合わせ切断してください。

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）を勾配目盛の $\frac{5}{10}$ に合わせてください。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表2に示すよう異なりますので十分注意してください。

なお、加工寸法を表1に示します。

(2) 高さ131mmから141mmまでの配付けだる木加工の場合

のこ刃傾斜角度およびターンテーブル回転角度（右側）を変化させることにより高さ131mmから141mmまでの配付けだる木を加工することができます。表1に加工寸法を示します。なお、すみ木接合方向は、表2を参照し加工してください。

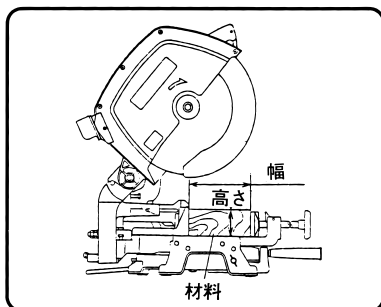


図 28

表 1

	幅75mmまでの配付けだる木加工			高さ131~141mmまで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)	加工寸法 スライド切断 L(幅)×H(高さ) (mm)	のこ刃 傾斜 角度	ターンテーブル 回転角度 (右)	加工寸法 スライド切断 H(高さ)×L(幅) (mm)
2 寸勾配	45°	$\frac{2}{10}$ (11.5°)	75×193	8°	45.5°	133×141
2.5寸勾配	45°	14°	75×191	10°	46°	131×140
3 寸勾配	45°	$\frac{3}{10}$ (16.5°)	75×189	11.5°	46°	129×140
3.5寸勾配	45°	19.5°	75×186	13.5°	46.5°	127×139
4 寸勾配	45°	$\frac{4}{10}$ (22°)	75×183	15°	47°	126×137
4.5寸勾配	45°	24°	75×180	17°	47.5°	123×136
5 寸勾配	45°	$\frac{5}{10}$ (26.5°)	75×177	18.5°	48°	122×135
5.5寸勾配	45°	29°	75×173	20°	49°	120×133
6 寸勾配	45°	$\frac{6}{10}$ (31°)	75×170	21.5°	49.5°	118×131

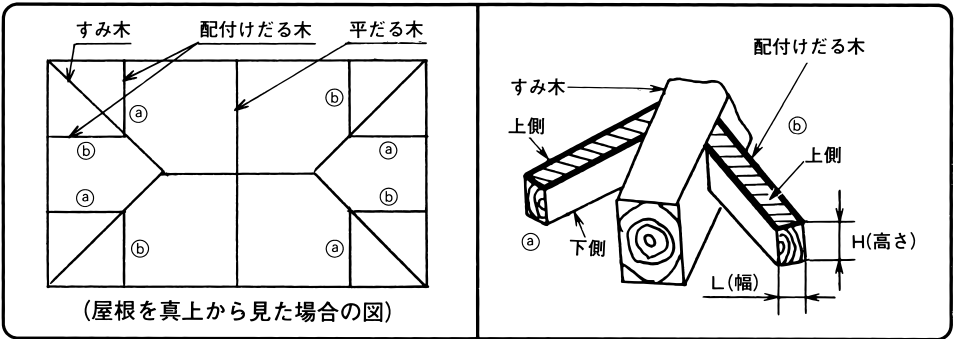


図 29

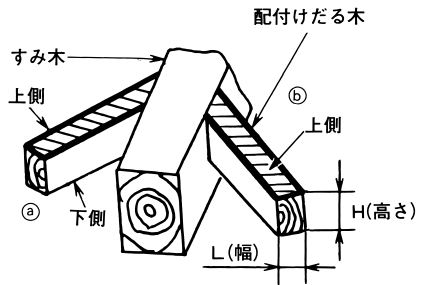


図 30

表 2

加工寸法	加工方法	注意事項
幅配 75付 mm け ま だ の 木	<p style="text-align: center;">5寸勾配の例</p>	<p>図中、配付けだる木 (a), (b) の太線側が、すみ木接合時の上側 (斜線部) になります。(図30参照)</p>
高さ配 131付 mm け だ る 木		<p>図中、配付けだる木 (a) の上面が図30のすみ木接合時の下側になります。また配付けだる木 (b) の上面が図30のすみ木接合部の上側 (斜線部) になります。</p>

7. 幅広材を切断する場合 ………

⚠ 警 告

- 幅広材を切断する場合は、別売部品の縦形バイス装置を使用し、水平状態で安定させた上、十分固定してから作業してください。

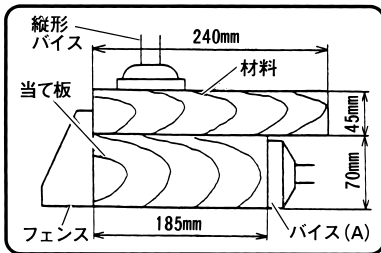


図 31

図31は直角(0°)時の幅広材切断寸法を示します。高さ70mmの当て板を利用すると、高さ45mm×幅240mmまでの幅広材を切断することができます。

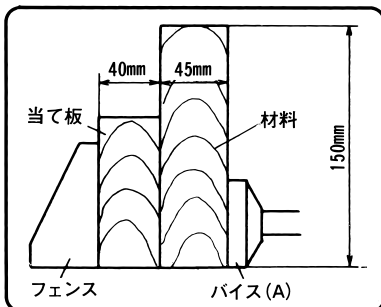


図 32

図32は45°時の幅広材切断寸法を示します。幅40mmの当て板を利用すると、幅45mm×高さ150mmまでの幅広材を切断することができます。

8. 火打ち材を切断する場合 ……………

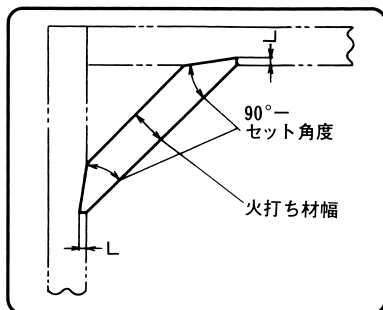


図 33

火打ち材を切断する場合は、21ページ「5.角度切断」の操作方法により切断してください。

火打ち材に対する切断角度は表3を参照してください。

火 打 ち 材 幅	セット角度	L
90mm (3寸)	51.7度	15mm (5分)
105mm (3寸5分)	50.7度	

9. アルミサッシなどの変形しやすい材料を切断する場合 ……………

⚠ 警 告

- 切削油（軽油，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** • アルミ材切断時は刃物の刃先に切削油（軽油，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。

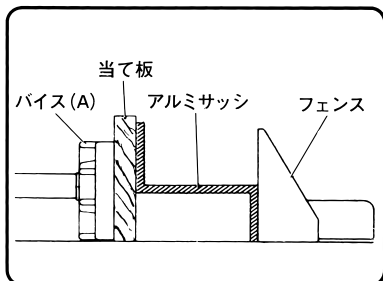


図 34

アルミサッシなどの材料は変形しやすいため，無理にバイス(A)で締付けると変形しモーターに無理な負荷がかかります。

変形しやすい材料の場合は，図34で示すように当て板をはさんでバイス(A)で締付けてください。

10. ダストバックの使い方について ……………

- 注** • 傾斜切断の場合は，切りくずがつまり易くなり，ダクト，ソーカバー内に切りくずがつまることがあります。早目にダストバックより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材を切断するときは，ダストバック内の切りくずをすててから作業してください。

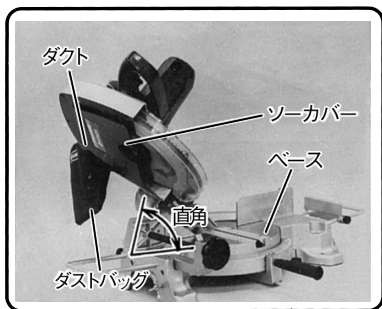


図 35

- (1) ダストバック内に切りくずがいっぱいになると、手前に切りくずが飛散します。いっぱいになる前にダストバックより切りくずを取り除いてください。
- (2) 傾斜切断の際は、図35のようにベース面とほぼ直角になるようダストバックを取付けてご使用ください。

のこ刃の取付け・取りはずし

⚠ 警 告

- 万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源から抜いておいてください。
- ボルト(A)がゆるまないよう確実に締付けてください。
なお、電源プラグを電源にさし込む前にボルト(A)が確実に締付けられていることを確認してください。

⚠ 注 意

- 機体に表示されている回転方向と、のこ刃の回転方向のマーク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もとの位置にもどっていることを確認してください。

1. のこ刃の取付け ……

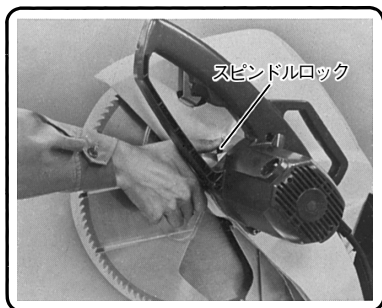


図 36-イ

- (1) スピンドルロックを押したまま、ボルト(A)に付属の17mmボックススパナ(図3参照)を掛け、ゆっくりと回転させるとスピンドルロックが下がり、のこ軸が固定(のこ刃が回転できない状態)されます。(図36-イ)
ボルト(A)は逆ネジになっておりますので図36-イのゆるむ方向に、付属の17mmボックススパナ(図3参照)でまわすとゆるみます。

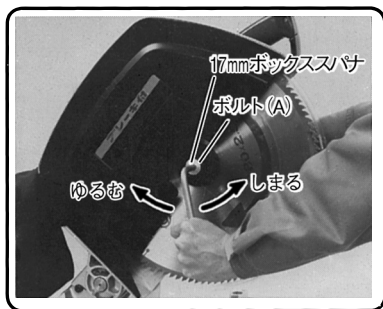


図 36-ロ

- (2) ボルト(A), ワッシャ(B)を取りはずします。
- (3) セーフティカバー (保護カバー) を持ち上げ、のこ刃を取付けます。
- (4) ワッシャ(B), ボルト(A)に付いている切りくずをよく除去し、のこ軸に取付けてください。
- (5) のこ軸を固定した状態で、ボルト(A)に付属の17mmボックススパナ (図 3 参照) を掛けて図36-ロのしまる方向にまわすと、ボルト(A)が締まります。

2. のこ刃の取りはずし ………

のこ刃の取付けの項の要領でのこ刃を取りはずしてください。

保守・点検

⚠ 警 告

- 点検・手入れの際は、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源から抜いておいてください。

1. のこ刃の交換 ………

⚠ 警 告

- 切れ味の悪くなったのこ刃を無理して使いますと、切断時の反力が大きくなり、けがの原因になります。
切れ味の低下したのこ刃をそのままお使いにならないでください。

のこ刃の切れ味が悪くなったまま使用になると、モーターに無理をかけることになり、また能率も落ちますから早目に新品と交換してください。

2. 切断角度の調整 ………

出荷時には厳密な調整をしておりますが、もし輸送中や作業中に切断角度の狂いが生じましたら、次の順序で調整してください。

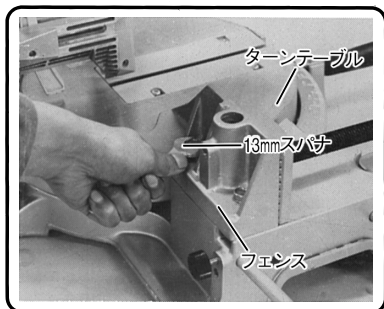


図 37

(1) フェンスを固定している4本の8mmボルトを付属の13mmスパナ(図3参照)でゆるめます。次にターンテーブルを回転させインジケータ(角度スケール用)を角度スケールの角度目盛「0°」に合わせ、サイドハンドルを締付け、ターンテーブルを固定します。(図37)

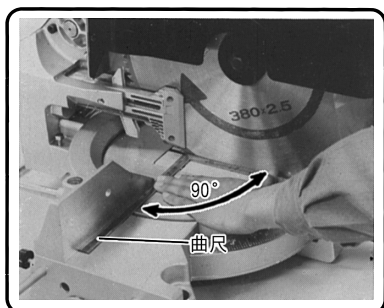


図 38

(2) のこ刃とフェンスに曲尺または三角定規を図のように突当てて、のこ刃とフェンスの直角を出します。最後に付属の13mmスパナ(図3参照)で8mmボルトを締め、フェンスを固定します。(図38)

3. カーボンブラシの交換 ………

モーター部(図2参照)には、消耗品であるカーボンブラシを使用しております。カーボンブラシの摩耗が大きくなりますと、モーター故障の原因となりますので、長さが摩耗限度(図39参照)の6mm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、ゴミなどを取り除いてきれいにし、ブラシホルダ内で自由にすべるようにしておいてください。(図39, 40参照)

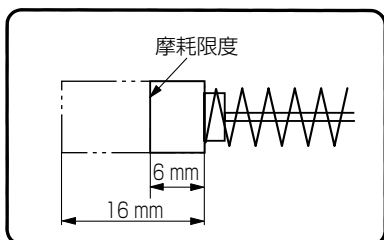


図 39

注 • 新品と交換の際は、必ず弊社指定のカーボンブラシを使用してください。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。

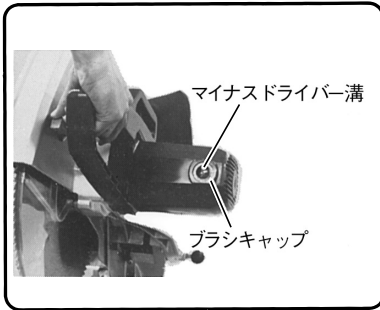


図 40

交換方法

カーボンブラシは、⊖ドライバーなどでブラシキャップをはずしますと、取り出せます。(図40)

4. モーター部 (図2 参照) の取扱いについて ……………

モーター部 (図2 参照) の巻線部分の本機の心臓部ともいえます。巻線部分にキズをつけたり、洗油や水をつけたりしないよう十分注意してください。



- モーター内部にゴミやほこりがたまると、故障の原因になります。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、湿気のない空気をテールカバーの風穴から吹き込んでください。ゴミやほこりの排出に効果があります。

5. 各部取付けネジの点検 ……………

本機の各 부품のうち、ゆるんでいるところがないかどうか定期的に点検してください。もし、ゆるんでいるところがありましたら、締め直してください。ゆるんだままお使いになりますと、けがの原因になります。

6. セーフティカバー (保護カバー) 作動点検と保守 ……………

セーフティカバー (保護カバー) (図9参照) は、いつも円滑に作動するようにしておいてください。

なお、不具合のときは速やかに修理するようにしてください。

7. ガード刃口部 (ガード(C)) の交換 ……………

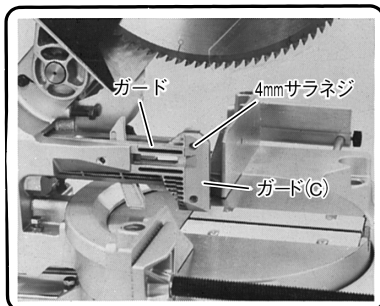


図 41

長時間使用しますと、ガードの刃口部 (ガード(C)) が広がる場合があります。交換が必要です。

ガード(C)固定用の4mmサラネジ (4コ) を取りはずし、ガード(C)を手前に引き新品と交換してください。(図41)

交換後は、15ページ「1. ガードに溝を入れる」の項を参照して、ガード(C)に溝を入れてください。

8. 注 油 ……………

本機を長持ちさせるため月一度の割で注油点に注油してください。(図1,2参照)
(油はマシン油が適当です。)

注 油 点

- ヒンジの回転部
- バイス装置のネジ部

9. 清 掃 ……………

ときどき本体についている切りくずや、ごみを布などで拭き取ってください。
モーター部(図2参照)は水や油でぬらさないようにしてください。

10. 製品や付属品の保管 ……………

使用しない製品や付属品の保管場所として、下記のような場所は避け、安全で乾燥した場所に保管してください。

- | | | | |
|---|--|---|---------------------|
| { | <ul style="list-style-type: none">○ 子供の手が届いたり、簡単に持ち出せる場所○ 軒先など雨が降ったり、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○ 引火や爆発のおそれがある揮発性物質のおいてある場所 | } | このような場所には保管
しない。 |
|---|--|---|---------------------|

メ 毛

メ 毛

メ 毛

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、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  0120-20-8822	※携帯電話からはご利用になれません。 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。 ※長くお待たせする場合があります。 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 TEL (03) 5783-0626	●北陸支店 TEL (076) 263-4311
●北海道支店 TEL (011) 786-5122	●関西支店 TEL (0798) 37-2665
●東北支店 TEL (022) 288-8676	●中国支店 TEL (082) 504-8282
●関東支店 TEL (03) 6738-0872	●四国支店 TEL (087) 863-6761
●中部支店 TEL (052) 533-0231	●九州支店 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>