

Hitachi Koki

日立卓上スライド丸のこ

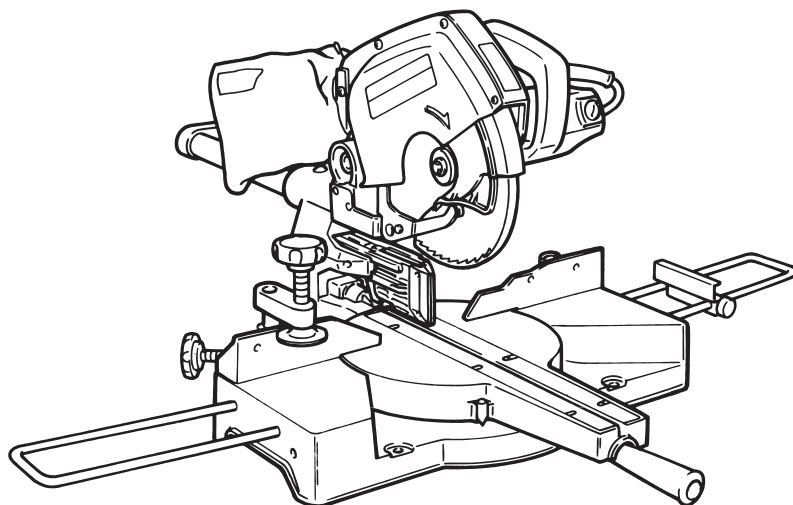
216mm C 8FB2

取扱説明書

このたびは日立卓上スライド丸のこ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



HITACHI

目 次

	ページ
電動工具の安全上のご注意	2
卓上スライド丸のご使用上のご注意	5
各部の名称	7
仕 様	8
付 属 品	8
別 売 部 品	9
用 途	10
作業前の準備	10
ご使用前に	12
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	31
営業拠点一覧	裏表紙

⚠警告 **⚠注意** **注** の意味について

ご使用上の注意事項は「**⚠警告**」と「**⚠注意**」に区分していますが、それぞれの意味を表します。また、「**注**」の意味も説明します。

⚠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。

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るので、必ず守ってください。

注 : 製品の据付け、操作、メンテナンスに関する重要なお注意。

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。
- ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、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。
 - ち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、身体を、アース（接地）されているもの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。
 - 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
 - 作業者以外、作業場へ近づけないでください。
- 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錠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。
 - 安全に能率よく作業するために、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、大形の電動工具とする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おそれがありますので、着用しないでください。
 - 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。
 - 長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。

⚠ 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、コードを引っ張っ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。
- 安全に能率よ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。
 - 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
 - コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い上げの販売店、または、日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
 - 継ぎ（延長）コードを使用する場合は、定期的に点検し、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、修理する場合。
 - 刃物、トイシ、ビットなどの付属品を交換する場合。
 - 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差し込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

⚠ 警 告

- 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は、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。
- ⑲ 油断しないで十分注意して作業してください。
- 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業のしかた、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
 - 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個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、お買い上げの販売店、または、日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
 - スイッチが故障した場合は、お買い上げの販売店、または日立工機電動工具センター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ものを使用すると、事故やけがの原因になるおそれがあるので、使用しないでください。
- ㉒ 電動工具の修理は、専門店に依頼してください。
- 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、必ずお買い上げの販売店、または日立工機電動工具センターにお申し付けください。
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。

□ 二重絶縁について

電気が流れる導体部と人の触れる外枠部の間が、二つの絶縁物で二重に絶縁されている電動工具であり、この製品には、“□”マークを表示しています。

二重絶縁工具は、感電に対し安全性が高められています。

異なった部品と交換したり、間違っ組立てたりすると、二重絶縁構造ではなくなり、安全でなくなる場合があります。

電気系統の分解・組立や部品の交換・修理は、お買い上げの販売店、または日立工機電動工具センターにご用命ください。

卓上スライド丸のご使用上のご注意

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ととして、さらに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、12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210～216mmの範囲のもの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、覆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はさみつけられないように、切断する材料の受け台を設けてください。
のこ刃がはさみつけられると、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 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。
- ⑦ 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。
- ⑧ 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。
- ⑨ 使用中、機体の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い上げの販売店、または日立工機電動工具センターに点検・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。

⚠ 警 告

- ⑩ 誤って落としたり、ぶつけたときは、のこ刃や機体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。
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、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、手袋の着用はさけてください。
手袋をして作業しますと、回転物に巻き込まれるおそれがあります。
- 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乗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、感電のおそれがあります。
- ⑧ 高所作業のときは、下に人がいないことをよく確かめてください。またコードを引っか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

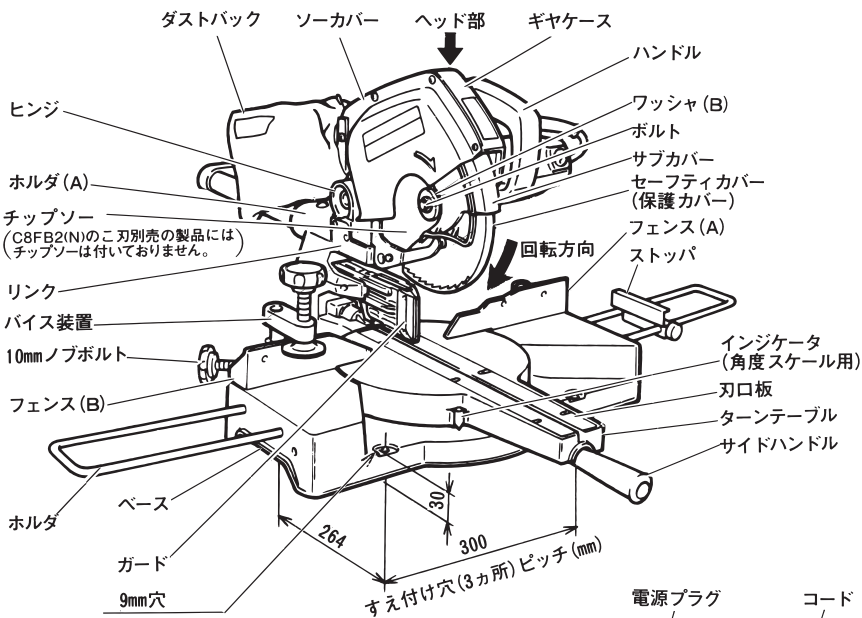


図 1

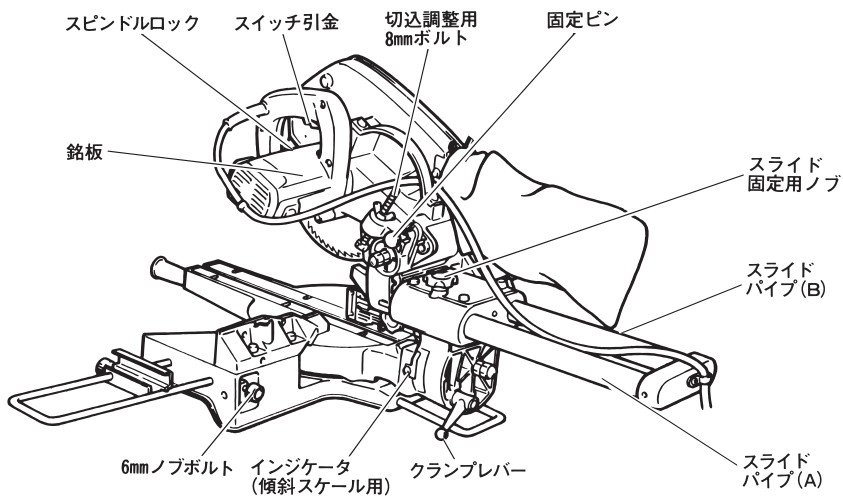
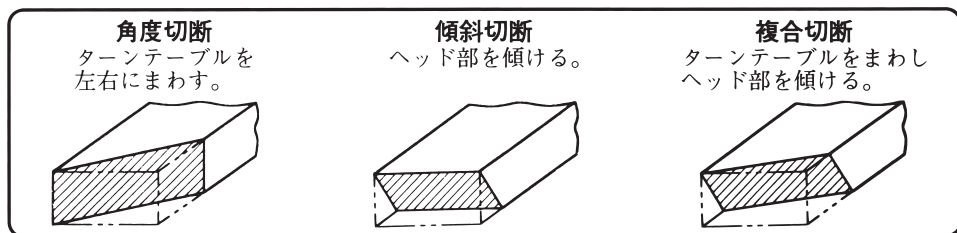


図 2

仕 様

項目	C8F B2 (チップソー付)	C8F B2 (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	11A		
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216mm×穴径25.4mm		
無負荷回転数	4900min ⁻¹ {4900回/分}		
	ヘッド ターンテーブル	最大切断寸法	
最大切断寸法	傾斜 0°	角度 0°	最大高さ 65mmのときの最大幅 305mm
		角度 0°	最大高さ 75mmのときの最大幅 265mm
		角度 45°	最大高さ 65mm 最大幅 220mm
	傾斜 45°	角度 0°	最大高さ 45mm 最大幅 305mm
		角度 45°	最大高さ 45mm 最大幅 220mm
角度切断範囲	左 0~45°, 右 0~57° (傾斜45°の場合 左右 0~45°)		
傾斜切断範囲	左 0~45°		
すえ付け寸法	幅300×奥行264mm		
質量	17.5kg (定寸装置付18.5kg)		
コード	2心キャブタイヤケーブル 5m		



付 属 品

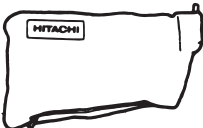
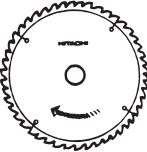
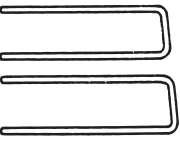


①ダストバック (1個) 	②216mmチップソー 本体付属 (1枚)  (刃数80 コード番号307218)	③ホルダ (2個)  使い方は16ページ参照	④10mmボックス スパナ (1個)  ⑤ストップパ (1個)  使い方は16ページ参照
---	--	---	--

図 3

注 • C8F B2 (N) のこ刃別売の製品には②216mm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。)

- ① 日立長尺定寸ガイド T S B15-EG形 (コード番号93649201)

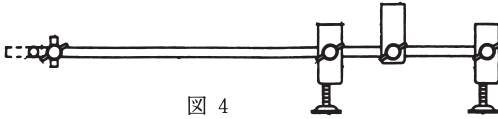


図 4

長尺物の定寸切り
(280~2320mm)作業及び材料支持
としてご使用になると便利です。

- ② 216mmチップソー (刃数60 コード番号996288)……木材・アルミ用
③ 216mmチップソー (刃数36 コード番号996210)……木材・アルミ用
④ 卓上丸のご用補助ローラ (高さ50~160mm用 コード番号309450)

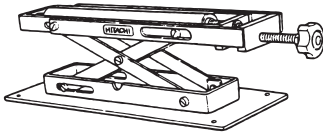


図 5

長尺物の材料支持としてご使用になると便利です。

- ⑤ 延長フェンス (長さ300mm コード番号306374)

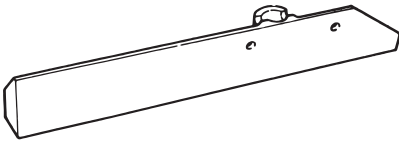


図 6

長尺物の材料を切断するときご使用になると便利です。

- ⑥ 木工用集じん機 RW120形 接続用別売部品

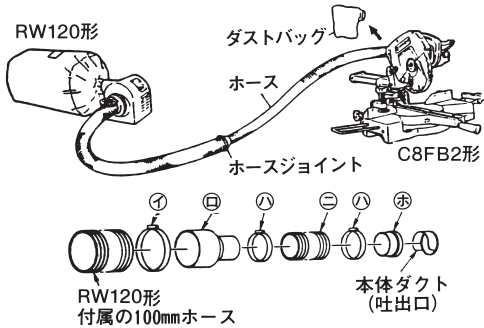


図 7

木工用集じん機 RW120形 接続時
にご使用ください。

ホースセット(B) (①~⑥含む)
(コード番号307123)

- ① ホースバンド 呼び径115mm
(コード番号976528)
- ② ホースジョイント
(コード番号305449)
- ③ ホースバンド 呼び径75mm
(コード番号305455)
- ④ ホース 呼び径65mm
(コード番号305451)
- ⑤ 接続アダプタ
(コード番号305505)

- ⑦ 電動工具用集じん機 RP30SA形 接続用別売部品

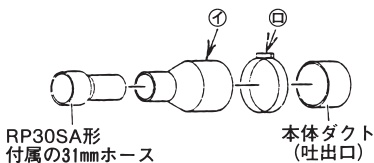


図 8

電動工具用集じん機 RP30SA形
接続時にご使用ください。

- ① アダプタ 呼び径60mm
(コード番号308506)
- ② ホースバンド 呼び径75mm
(コード番号305455)

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 ………

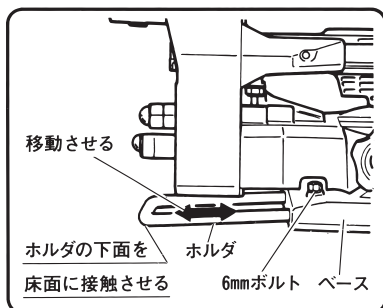


図 9

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。

本機を安定させるためベース後方にホルダが取付けてあります。(図9)

付属(図3参照)の10mmボックススパナで6mmボルトをゆるめホルダ下面が床面に接するようホルダを移動させ6mm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φ9mm:図1参照)をご使用ください。

固定には8mm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 ………

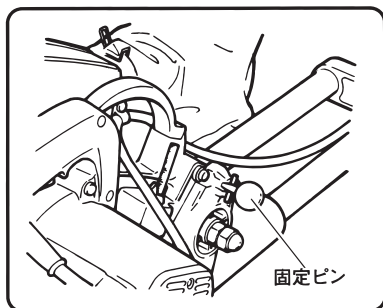


図 10-イ

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10-イ）

ご使用に先だち、ハンドル（図1参照）を少し動かし、図10-ロのように固定ピンを引き、深い溝から浅い溝に入れ直してください。

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、図10-ロのように固定ピンを引き、浅い溝から深い溝へ入れ直してください。

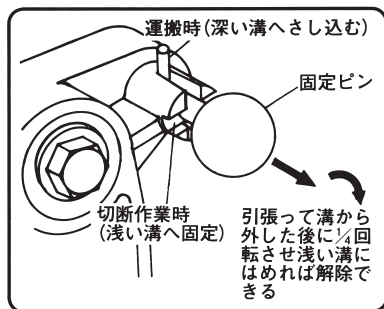


図 10-ロ

5. ダストバック、ホルダ、ストッパおよびサイドハンドルの取付け ………

付属のダストバック、ホルダ、ストッパおよびサイドハンドルは図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〔C8F B2 (N)〕は、日立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。1～7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。

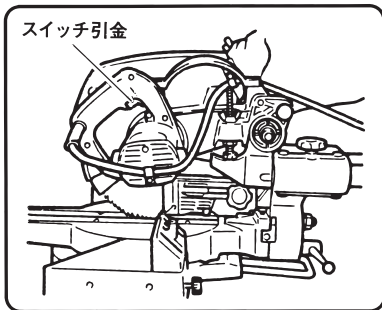


図 11

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もどることを必ず確認してください。(図11)

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。

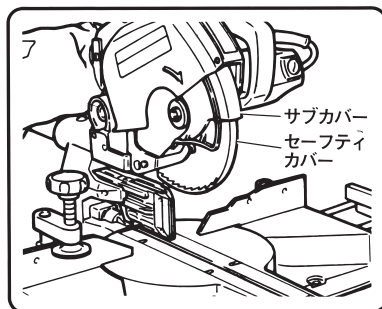


図 12

セーフティカバー（保護カバー）は、セーフティカバーとサブカバーで構成されています。

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または日立工機電動工具センターなど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12)

5. リンクの確認 ……………

リンクが円滑に動くことを確認してください。また、リンク部に切粉などが付着した場合は、布などで拭き取ってください。(図1参照)

6. 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。

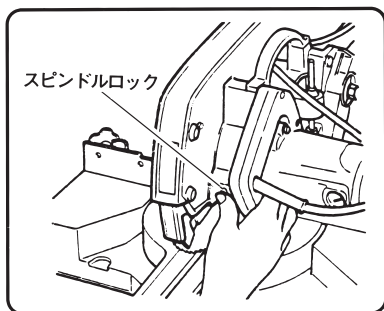


図 13

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13)

7. のこ刃の面振れ点検 ……………

のこ軸を付属(図3参照)の10mmボックススパナで、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または日立工機電動工具センターなどにお問い合わせください。

8. 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、加熱して事故の原因になります。

切断する前に

1. 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。また、調整後2個の8mmナット、8mmチョウナットは確実に固定してください。

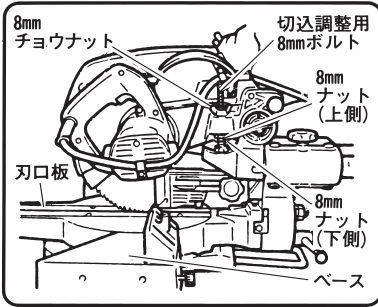


図 14

工場出荷時のこの刃は、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12～13mm沈んだ位置（この刃の下限位置）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14）

この刃の下限位置を調整するときは、以下(1)～(5)の順序でしてください。（図15）

- (1) 8mmチョウナットをゆるめます。
- (2) 手持ちの13mmスパナ（2個）で8mmナット（上側および下側）をゆるめます。
- (3) 切込調整用8mmボルトをまわして、ボルト頭部とヒンジの突き当たる高さを変えて、この刃の下限位置を調整します。
- (4) 8mmナット（上側）をギヤケースに突き当たるまでまわし、次に8mmナット（下側）をまわし、上側の8mmナットに突き当てます。
- (5) 8mmナット（上側および下側）にそれぞれ13mmスパナ（2個）をかけます。次に8mmナット（上側）を製品の上部から見て右回転（時計回り）にまわし、8mmナットの上側と下側を固定します。

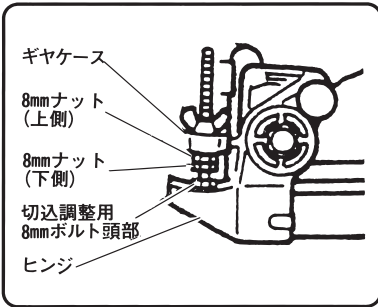


図 15

2. 傾斜角度の確認 ………

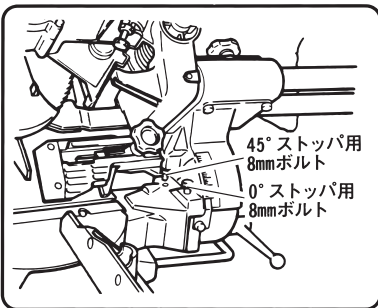


図 16

工場出荷時は、ヘッド部（図1参照）をもどしたとき0°に、最大傾斜したときは、45°になるよう調整してあります。調整が必要なときは、0°ストップ用8mmボルトおよび45°ストップ用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16）

3. 材料の固定方法 ……………

材料をフェンス面へ確実に押し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。

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

4. ホルダの取付けかた ……………

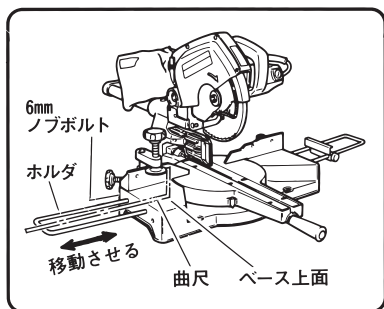


図 17

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17)

調整後は6mmノブボルトでホルダを固定してください。

5. 定寸切りについて ……………

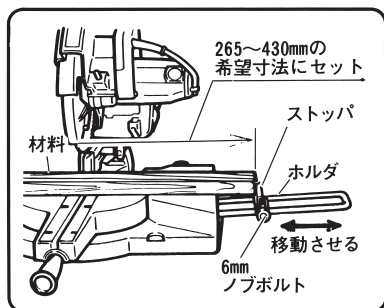


図 18

ストップは図18のように取付けてください。

265mm～430mmの定寸切りにはストップを使用し、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。

なお、日立長尺定寸ガイドT S B15-E G形(図4参照)を使用すれば、280～2320mmまでの定寸切りができます。

6. 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。

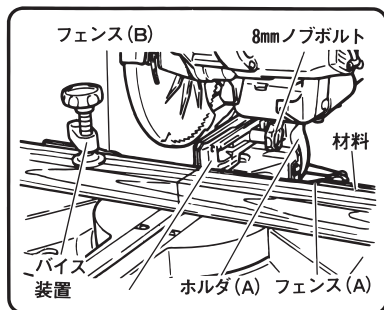


図 19

たるまでスライドさせスイッチを入れ、のこ刃の回転が完全に上がって安定してからハンドル(図1参照)を静かに押し下げ、材料を切断しながらガードに溝を入れてください。

ホルダ(A)にはプラスチック製のガードが取付けてあります。(図19)

使用するのこ刃で溝を入れた方が正確な溝になるため、工場出荷時に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60mm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、8mmノブボルトをゆるめ、ガードを材料に突き当て固定します。

次にヘッド部(図1参照)を上限位置で奥へ突き当

7. 刃口板の位置調整 ………

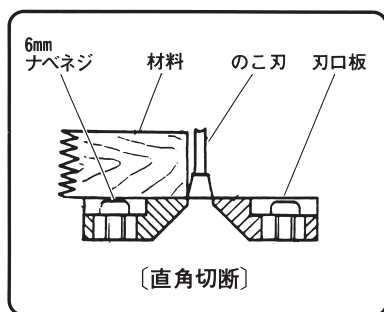


図 20-イ

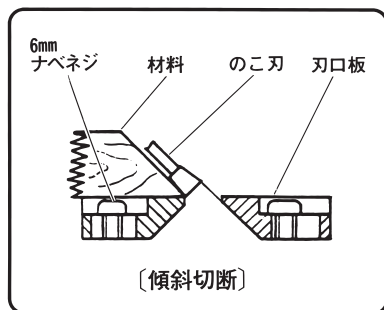


図 20-ロ

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3個をゆるめ、前後2個の6mmナベネジを仮締めします。

次にバイス装置で材料(幅200mm前後が適当)を固定、切断し、切断図に図20-イ、ロのように刃口板端面を合わせ前後2個の6mmナベネジを本締めします。最後に材料を取りはずし中央の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で、正確な切断ができます。

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。

8. 墨線合わせ作業（ガードの調整方法） ……

⚠ 警 告

- この刃回転中は絶対セーフティカバー（保護カバー）を持ち上げないでください。この刃が露出したままですと、身体がこの刃に触れ、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。

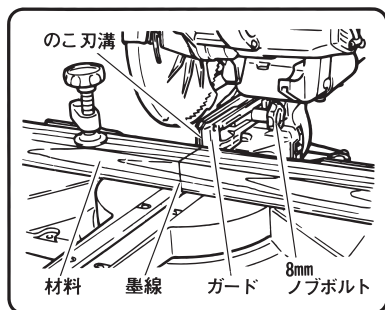


図 21

(1) 直角切断および傾斜切断の場合（図21）

8mm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。

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をしてください。

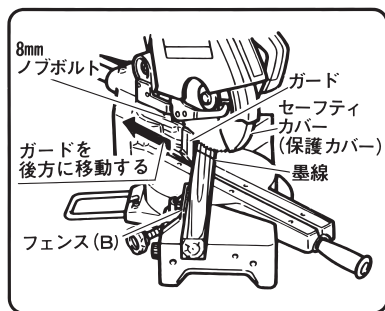


図 22

(2) 角度切断および複合切断（角度切断＋傾斜切断）の場合（図22）

8mmノブボルトをゆるめ、ガードを図22の矢印方向（後方）へずらし、フェンス面より出張らないようにしてください。

ハンドルを押し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をしてください。

切 断 方 法

⚠ 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。

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11参照)

2. バイス装置の使い方 ……………

- 注** • ヘッド部(図1参照)を押し下げた時、ヘッド部(図1参照)がバイス装置に接触しないか確認してください。接触するときは10mmノブボルトをゆるめ、接触しない位置にバイス装置を移動し、材料を固定してください。

また、配付けだる木加工などの複合切断(23ページ参照)は、バイス装置を右側に取付けて作業してください。

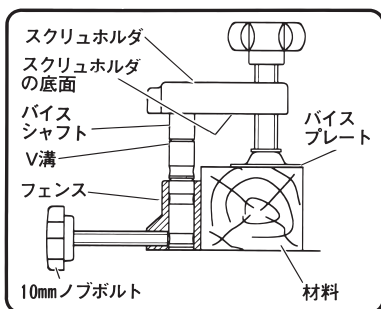


図 23

(1) バイス装置(図1参照)は左右のフェンス(図1参照)に取付けができます。フェンス上面にバイスシャフトのV溝、またはスクリューホルダの底面を合わせると、フェンス後方の10mmノブボルトの先端がバイスシャフトの溝に合い、3段階に調節できます。調整後10mmノブボルトを締めバイスシャフトを固定してください。(図23)

(2) 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、スイッチを切つ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。

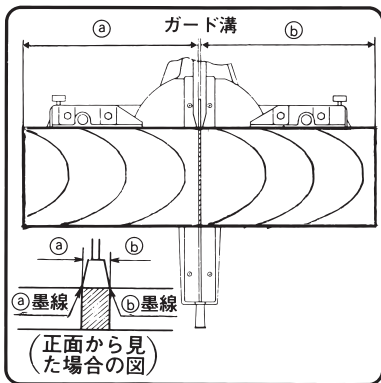


図 24

- (1) 材料を切断する際、この刃の厚さ分が切削されますので、①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、②の長さが必要な場合、右側に合わせてください。(図24)
- (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. 小物材の切断（押し切り切断） ……

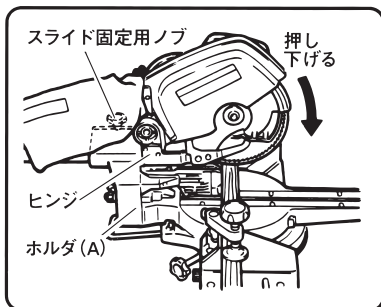


図 25

- 図25に示すように、ホルダ(A)にヒンジを突き当て、スライド固定ノブを締めます。
次にハンドルを押し下げ、切断します。
この押し切り切断の場合は65mm角までの材料が切断できます。

5. 幅広材の切断（スライド切断） ……

⚠ 警 告

- ・ 切断中はサイドハンドル(図1参照)に手を触れないでください。回転しているのこ刃に手が近づき、けがの原因になります。
また、回転しているのこ刃には絶対触れないでください。

- 注** ・ 高さが75mmの材料を切断する場合は、この刃が下限位置のときヘッド部(図1参照)の底面と材料の上面との間にすきまが2～3mmあくように調整(25ページ「9.溝を入れる作業の場合」項の(2)を参照)してください。
なお、ハンドルを強く押し下げたり、左右方向に力を加えると、この刃が振れ、

押し切り切断からスライド切断にうつ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場合があります。ハンドルは静かに押し下げてください。

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

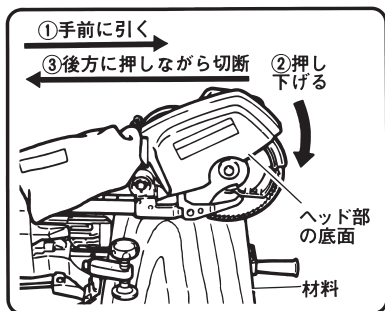


図 26

スライド固定ノブ（図25参照）をゆるめ，①ハンドルを持ち手前にヘッド部（図1参照）をスライドさせます。

次に，②ハンドルを押し下げて押し切り切断をのこ刃が下限位置まで下がってから，③後方に押し（スライドさせ）切断します。（図26）

このスライド切断の場合は材料が，高さ65mmのとき，幅305mmまで
高さ75mmのとき，幅265mmまで
切断できます。

6. 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のこ刃の上側にのり状態となります。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，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（スライドさせ）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，切断したのこ溝にセーフティカバー（保護カバー）が入りこんで変形し，のこ刃に接触するおそれがあり，けがの原因になります。

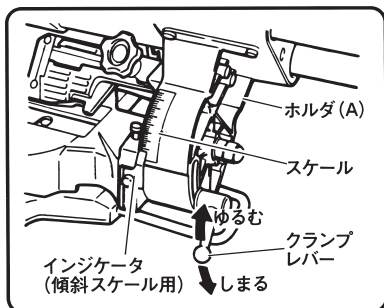


図 27

(1) ホルダ(A)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。（図27）

(2) インジケータ（傾斜スケール用）を希望の傾斜角にす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，4および5項を参照してください。傾斜切断できる材料は，高さ45mm×幅305mmまでです。

7. 角度切 断 ……………

注 ・ 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パがついています。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み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。

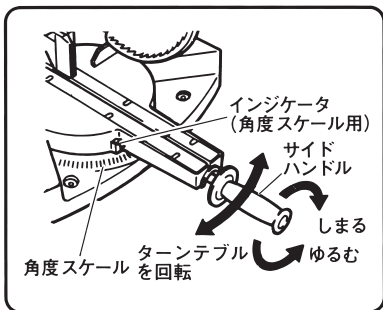


図 28

(1) 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。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)を角度スケールの度数目盛に合わせます。(図28)

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。

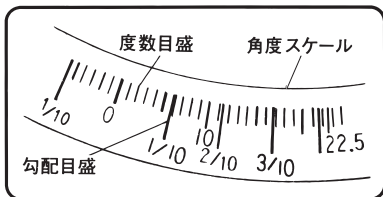


図 29

(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29)

勾配目盛は、図30に示すように水平距離1尺(10寸)に対する立上り寸で表わしています。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。

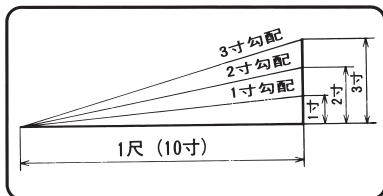


図 30

8. 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45mmまでの配付けだる木加工の場合、切断時の高さ45mmがすみ木接合方向の幅45mmとなります。また、高さ65mmから70mmまでの配付けだる木加工の場合、切断時の高さ70mmがそのまま、すみ木接合方向の高さ70mmとなります。

6, 7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31)

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

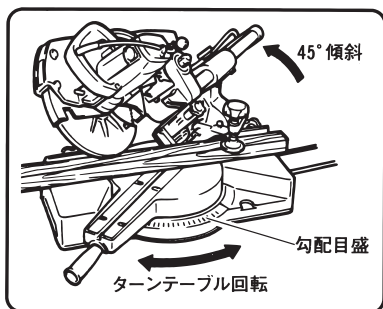


図 31

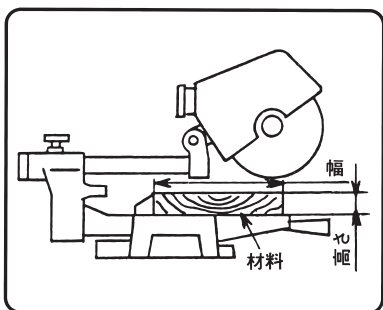


図 32

複合切断により配付けだる木加工ができます。

(1) 幅45mm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65mmから70mm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65mmから70mm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。

表 1

	幅45mmまでの配付けだる木加工			高さ65~70mm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)	配付けだる木加工寸法 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)	配付けだる木加工寸法 スライド切断 H(高さ)×L(幅) (mm)
2 寸勾配	45°	$\frac{2}{10}$ (11.5°)	45×296	8°	45.5°	70×219
2.5 寸勾配	45°	14°	45×294	10°	46°	70×218
3 寸勾配	45°	$\frac{3}{10}$ (16.5°)	45×290	11.5°	46°	70×217
3.5 寸勾配	45°	19.5°	45×287	13.5°	46.5°	69×215
4 寸勾配	45°	$\frac{4}{10}$ (22°)	45×282	15°	47°	69×214
4.5 寸勾配	45°	24°	45×278	17°	47.5°	68×212
5 寸勾配	45°	$\frac{5}{10}$ (26.5°)	45×273	18.5°	48°	66×210
5.5 寸勾配	45°	29°	45×268	20°	49°	66×207
6 寸勾配	45°	$\frac{6}{10}$ (31°)	45×263	21.5°	49.5°	65×206

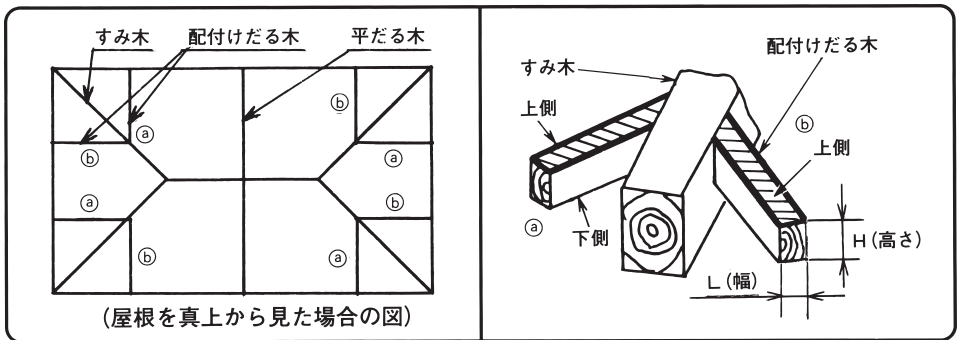
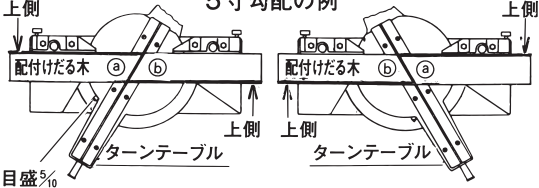
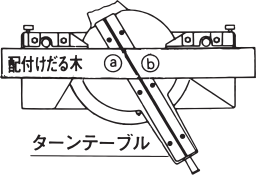


図 33

図 34

表 2

加工寸法	加工方法	注意事項
幅45mm までの配 付けだる 木	<p style="text-align: center;">5寸勾配の例</p> 	<p>図中、配付けだる木④、⑤の太線側が、すみ木接合時の上側（傾線部）になります。（図34参照）</p>
幅65～ 70mmま での配付 けだる木		<p>図中、配付けだる木④の上面が図34のすみ木接合時の下側になります。また配付けだる木⑤の上面が図34のすみ木接合部の上側（斜線部）になります。</p>

9. 溝を入れる作業の場合 ……………

- 注** ・ 材料の種類によっては材料の前後に切り残しがでる場合があります。のみ等でとるようにしてください。

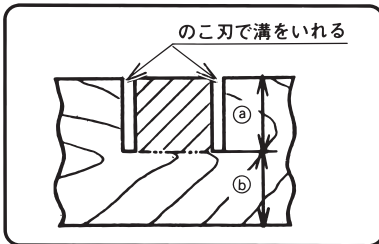


図 35

- (1) のこ刃が希望の深さで止まるよう下限位置を調整すると図35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、斜線部はのみ等でとってください。

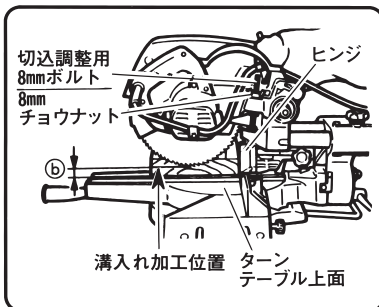


図 36

- (2) のこ刃の下限位置調整は、8mmチョウナットをゆるめ、切込調整用8mmボルトをまわして上下させ、切込調整用8mmボルト頭部をヒンジに突き当てることによりおこなえます。（図36）のこ刃とターンテーブル上面との感覚を図35⑥寸法にセットします。調整後は、8mmチョウナットを確実に締め固定してください。

10. 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。

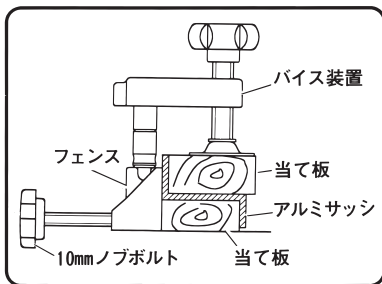


図 37

アルミサッシなどの材料は変形しやすいため，無理にバイス装置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37で示すように当て板をはさんでバイス装置で締付けてください。

11. 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。

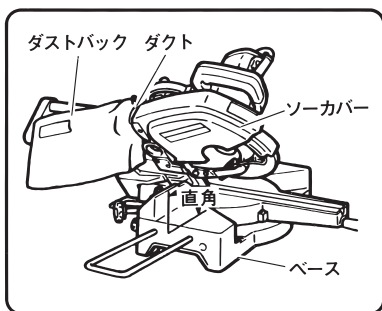


図 38

- (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38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元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 ……………

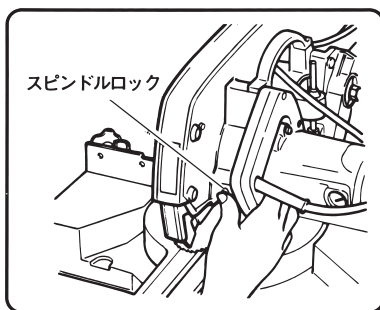


図 39-イ

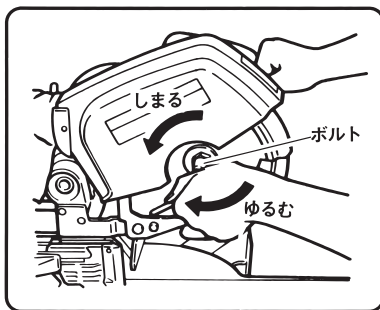


図 39-ロ

(1) スピンドルロックを押したまま、ボルトに付属(図3参照)の10mmボックススパナを掛け、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39-イ)

ボルトは逆ネジになっておりますので図39-ロのゆるむ方向に、付属(図3参照)の10mmボックススパナでまわすとゆるみます。

(2) ボルト、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、ボルトに付属(図3参照)の10mmボックススパナを掛けて図39-ロのしまる方向にまわすと、ボルトが締まります。

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. スライドパイプ(A)のガタ調整 ………

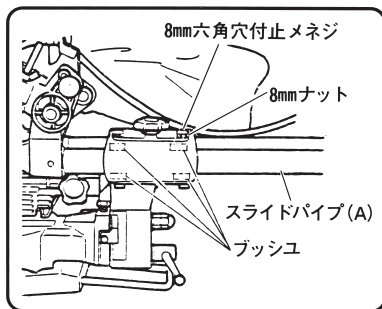


図 40

長時間使用すると、スライドパイプ(A)とブッシュ間にガタがでる場合があります。

8mmナットをゆるめ、8mm六角穴付止めネジを締め(4か所)ガタなく滑らかに動くよう調整してください。(図40)

調整後は、8mmナットを確実に締めてください。

3. カーボンブラシの交換 ………

モーター部(図1参照)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41参照)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41, 42参照)

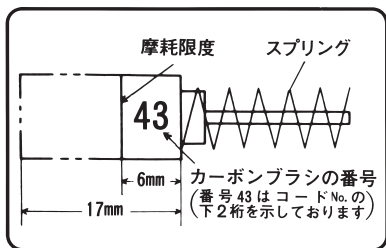


図 41

- 注** • 新品と交換の際は、必ず図示の番号（43）の日立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。

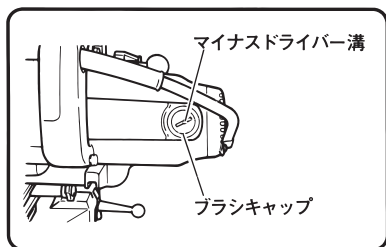


図 42

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42）

4. モーター部（図1参照）の取扱いについて ……

モーター部（図1参照）の巻線部分は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。

- 注** • 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 ……

本卓上スライド丸のこの各 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12参照）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 ………

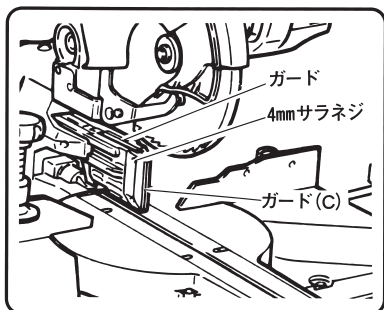


図 43

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)を手前に引き抜き新品と交換してください。（図43）

交換後は、17ページ「6. 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
- スライドパイプ(A),(B)部
- ホルダ(A)の回転部

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1参照）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">○ 子供の手の届いたり、簡単に持ち出せる場所○ 軒先など雨がかったり、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。 |
|---|--|---|---------------------|

ご修理のときは

本機は、厳密な精度で製造されています。したがって、もし正常に作動しなくなったような場合には、決してご自分で修理をなさらないで下記のところにご用命ください。

最寄りの

{ 日立電動工具販売店 }
{ 日立工機電動工具センター }

ご不明のときは、裏表紙の営業拠点にご相談ください。

その他、部品ご入用の場合や取扱い上でお困りの点がありましたら、ご遠慮なくお問い合わせください。

※（外観などの一部を変更している場合があります。）

メ

モ

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かれますと、修理を依頼される時便利です。

お買い上げ日	年	月	日	販売店
製造番号(No.)				電話番号

- 日立工機電動工具センターにご用命のときは、下記の営業拠点にお問い合わせください。

● 全国営業拠点

営業本部	〒108-6020	東京都港区港南二丁目15番1号(品川インターシティA棟)	☎(03) 5783-0626(代)
北海道支店	〒060-0003	札幌市中央区北三条西四丁目(日生ビル)	☎(011) 271-4751(代)
東北支店	〒984-0002	仙台市若林区卸町東三丁目3番36号	☎(022) 288-8676(代)
東京支店	〒108-6020	東京都港区港南二丁目15番1号(品川インターシティA棟)	☎(03) 5783-0629(代)
中部支店	〒460-0008	名古屋市中区栄三丁目7番13号(コスモ栄ビル)	☎(052) 262-3811(代)
北陸支店	〒920-0058	金沢市示野中町一丁目163番	☎(076) 263-4311(代)
関西支店	〒530-0001	大阪市北区梅田二丁目6番20号(スノークリスタル)	☎(06) 4796-8451(代)
中国支店	〒730-0011	広島市中区基町11番13号(第一生命ビル)	☎(082) 228-0537(代)
四国支店	〒761-0113	高松市屋島西町字百石1981	☎(087) 841-6191(代)
九州支店	〒813-0062	福岡市東区松島四丁目8番5号	☎(092) 621-5772(代)

- 電動工具ご相談窓口 — お買物相談などお気軽にお電話ください。

お客様相談センター 0120-20 8822 (無料)

※携帯電話からはご利用になれません。(土・日・祝日を除く 午前9:00～午後5:00)

電動工具ホームページ — <http://www.hitachi-koki.co.jp/powertools/>

 日立工機株式会社