

パネルソー

取扱説明書 PS-3600



検査合格証

●この製品は、一貫した品質管理の基に組立てられ、厳密な検査に合格した製品です。

電気試験	機械検査	部品・包装

部品ご入用、故障の場合、その他取扱い上ご不明の点があった場合にはご遠慮なく全国各地のリョービ電動工具販売店、リョービ東和各営業所にお問い合わせ下さい。

※改良のため製品仕様が変更される事があります。

発売元

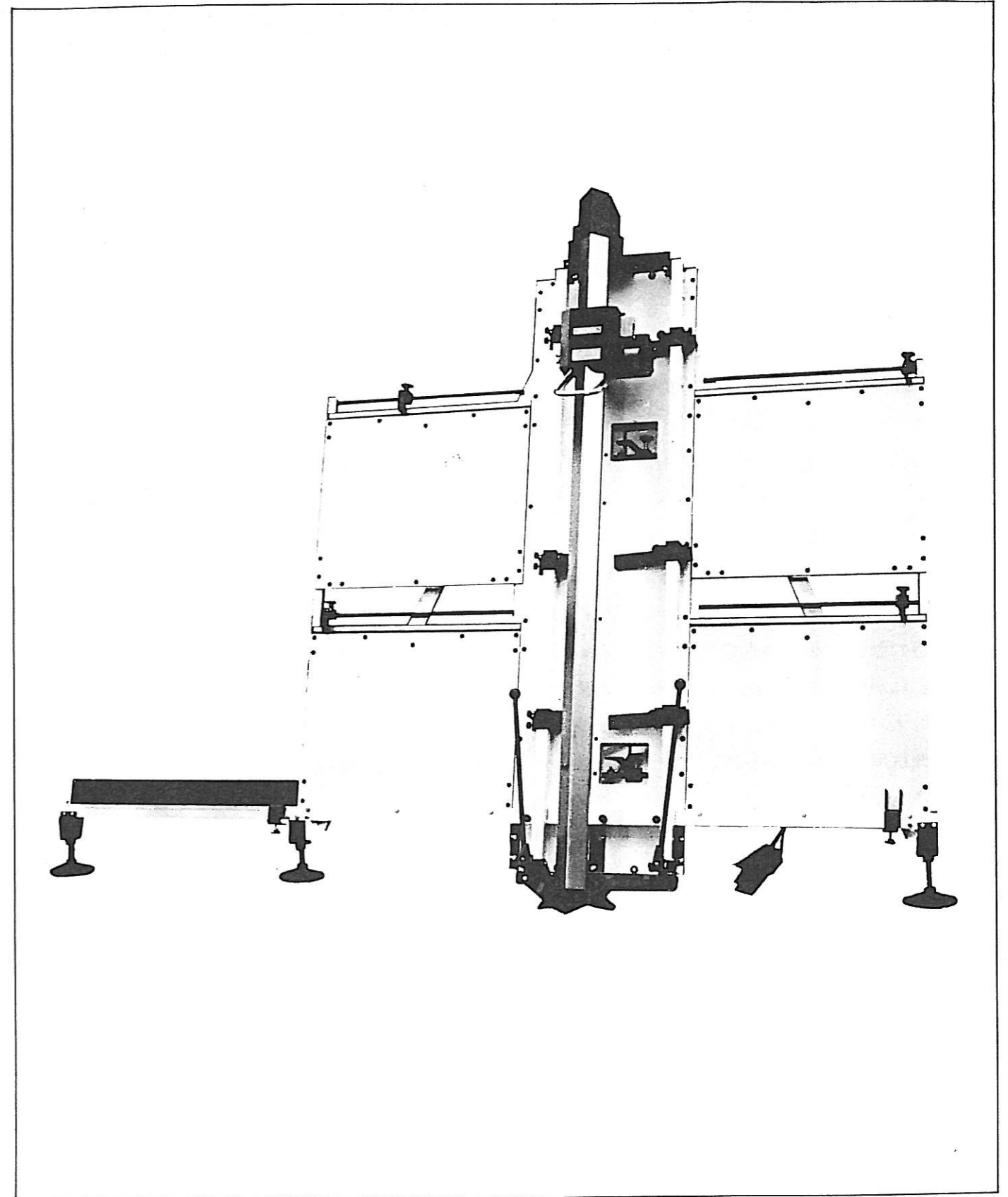


〒464 名古屋市千種区春岡通り7の49
電話(052)761-5111

製造元



〒726 広島県府中市目崎町762
電話(0847)41-4111



ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用くださるようお願いいたします。



●ご使用に当たりますの注意事項

- 本機を使用する前には必ず取扱説明書を十分読み、指定された以外の用途にはお使いにならないで下さい。
- さし込みプラグを電源に接続する前に丸鋸刃は使用説明に従って正しく、しっかりと締付けられているか確認して下さい。
- 安全カバーは身体が鋸刃に触れるのを防ぐものです。必ず鋸刃を覆い、円滑に動くことを確認してからお使い下さい。
- 材料に釘などの異物のないことを確認して下さい。異物があれば鋸刃が破損することがあり危険です。
- 工具の掃除や、整備点検、部品の交換の際は必ず、さし込みプラグを電源より外して下さい。
- 電圧は銘板の表示と一致しているか必ず確認して下さい。100V用のモーターを200Vで使用されるとモーターを焼損するのみでなく、高速回転となり危険です。逆に低い電圧で使用しますと力不足になります。
- 製品は大事に取扱って下さい。誤って落したり、ぶついたりした場合は異状の有無を確認した後、ご使用下さい。
- 運転中は鋸刃及び可動部には絶体に手を触れないで下さい。大変危険です。
- 能力を超えた作業は事故のもとです。鋸刃は常に良い切れ味にしておき、回転数を上げた後、加工を始めて下さい。安全で能率よく、きれいな仕上面が得られます。
- 湿った場所、ぬれた場所での使用は避けて下さい。感電事故のもとになり、モーター絶縁を低下させます。
- 安全な作業をする為には作業場はいつもきれいに整理をし、十分な照明が必要です。ちらかした作業場は事故のもとです。
- 作業場所には、作業関係者以外は近づけないで下さい。特にお子様は危険です。
- 作業時の服装は身軽なもので行って下さい。ネクタイ、袖口の開いた服装は機械の可動部に巻き込まれる恐れがあります。屋外の作業はゴム底の運動靴をはいて下さい。
- 調整用スパナ、レンチ、ドライバー類は使用後はすぐに外すようにして下さい。スイッチを入れる前には調整用スパナ、レンチ、ドライバー類が外してあるかをよく確認して下さい。
- 使用後及び停電の際にはさし込みプラグを抜くように心掛けて下さい。
- 運転中機械の調子が悪かったり、異状に気付いた時には直ちに使用を中止して下さい。
- 作業中は安全メガネをかけて目を保護して下さい。ほこりの多い作業にはマスクが必要です。
- 感電事故を防止する為にアースクリップを接地して下さい。
- 安全で能率よく作業をしていただく為には、作業前の機械の点検と、定期点検が必要です。点検は買い求めの販売店、全国各地のリョービ電動工具販売店、リョービ東和各営業所にお問い合わせ下さい。

●特長

- 長い下アームとフラッシュ定規を採用しており、フラッシュ加工には最適です。
- 容易に組立てが出来、操作が簡単です。
- 左右に材料クランプ装置を設けたことにより、切断時に材料の浮き上がりがなく、きれいな切断面が得られます。
- スイッチを切るとモーターにブレーキがかかり瞬時に丸鋸刃が停止します。
- 定規は左右に装備されている為、左右のどちらからでも材料を送ることが出来ます。

●用途

- フラッシュ加工、合板、ハードボード、アクリル板の長尺物切断

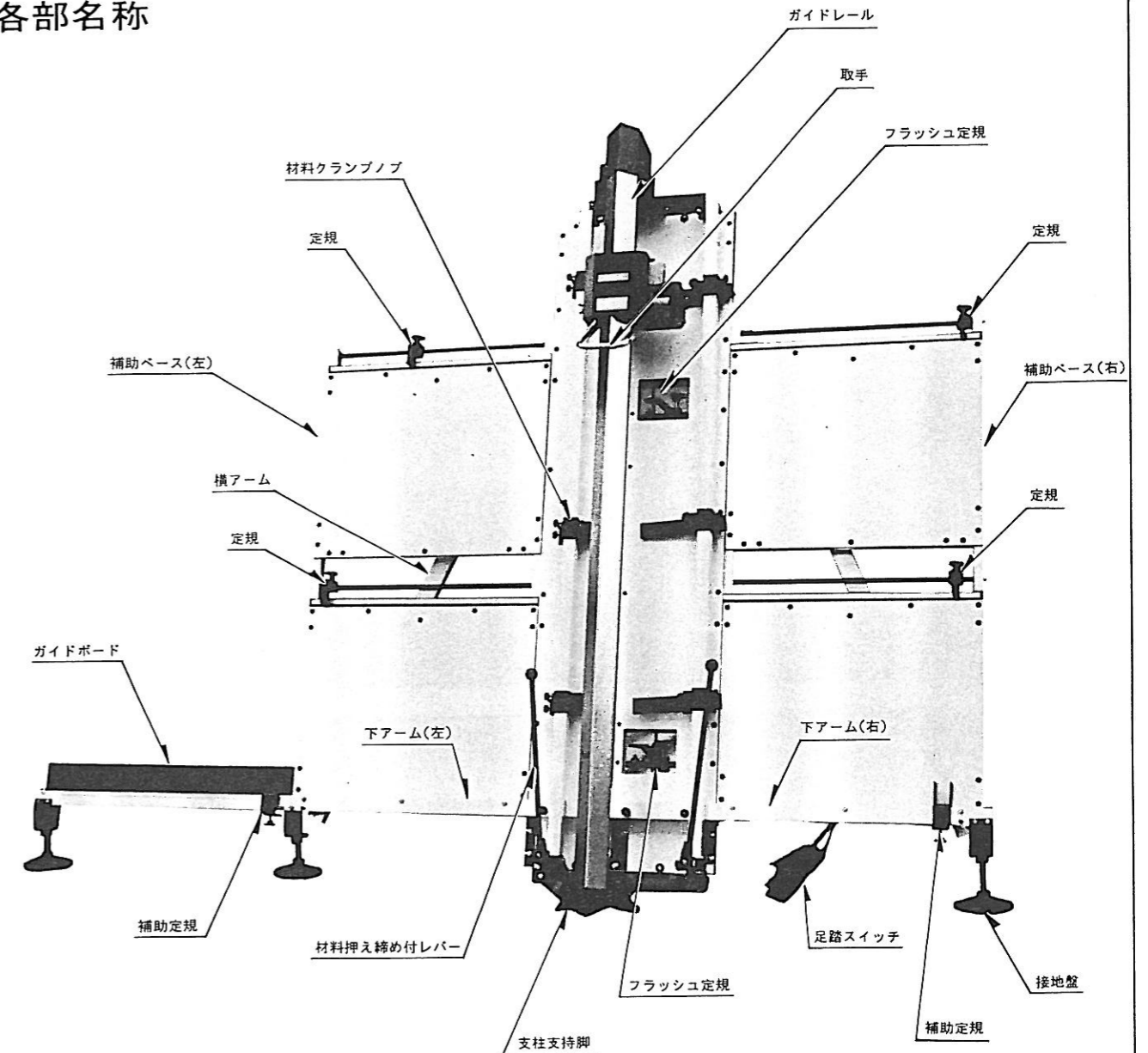
●仕様

電圧	100V
電流	13A
回転数	6000R.P.M.
切断能力(高さ×厚さ)mm	
下から上に向けての切断	1830×45
上から下に向けての切断	1830×30
丸鋸径	182mm
重量	150kg

●通常付属品

両口スパナ10×13、両口スパナ17×19、
⊕ドライバー、超硬丸鋸 $\phi 182 \times \phi 20$ 、
片口スパナ21、ボックススパナ9、
六角棒スパナ4

●各部名称

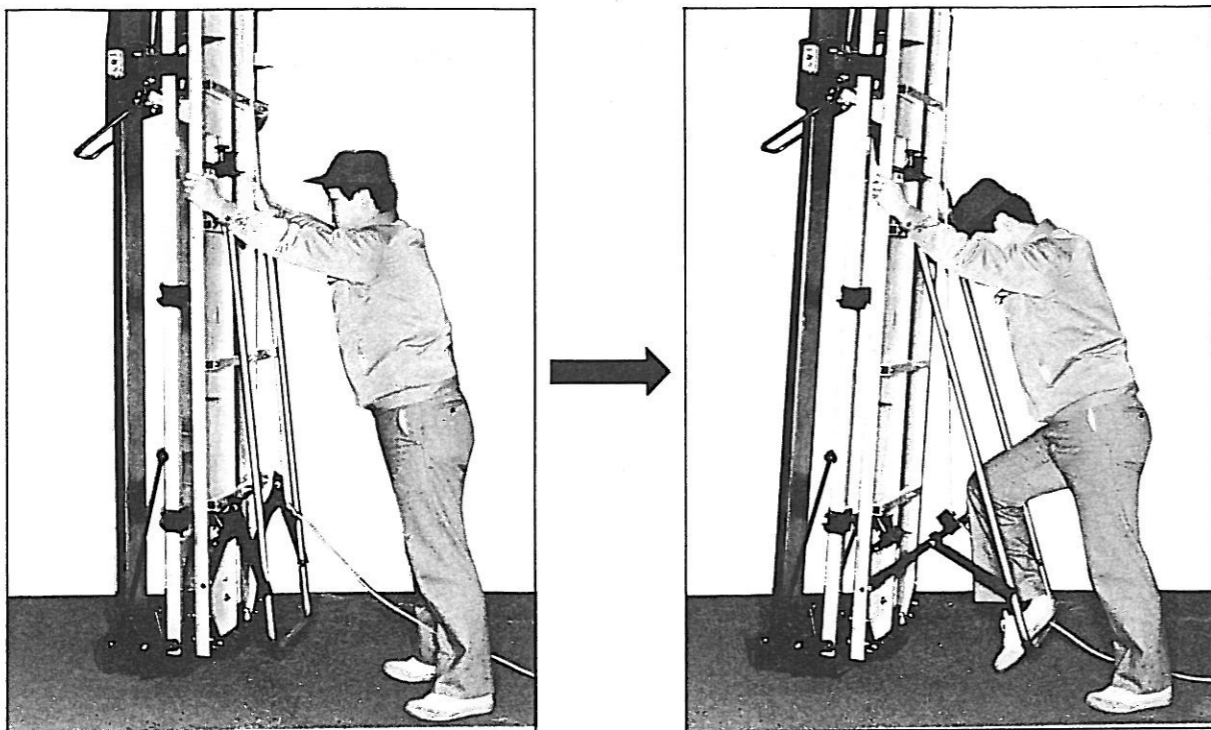


●組立順序

①手で本体のステーを持上げ、ステーリンクを引き伸ばして本体を立てて下さい。

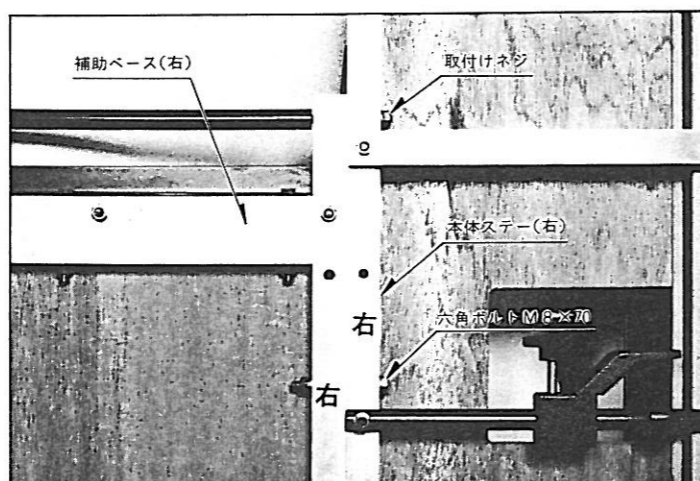
(ご注意)

接地面が滑りやすい場合には滑り止めを行なってから立てて下さい。

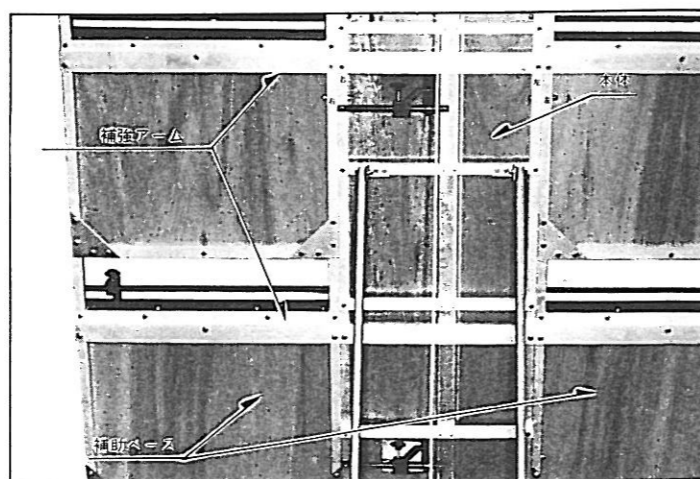


②本体には(右)(左)の表示がされております。本体の(右)表示側ステーに補助ベースの取付けネジ2本と六角ボルトM8×70を2本差し込み、座金M8と六角ナットM8で本体に固定を行なって下さい。右側の取付けが終了しましたら、(左)表示側も同様にして組立てて下さい。

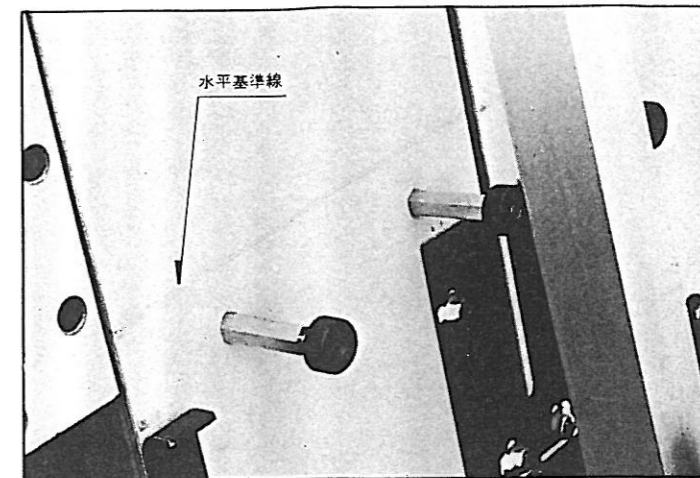
横アーム表示	本体表示
左	→ 左
右	→ 右



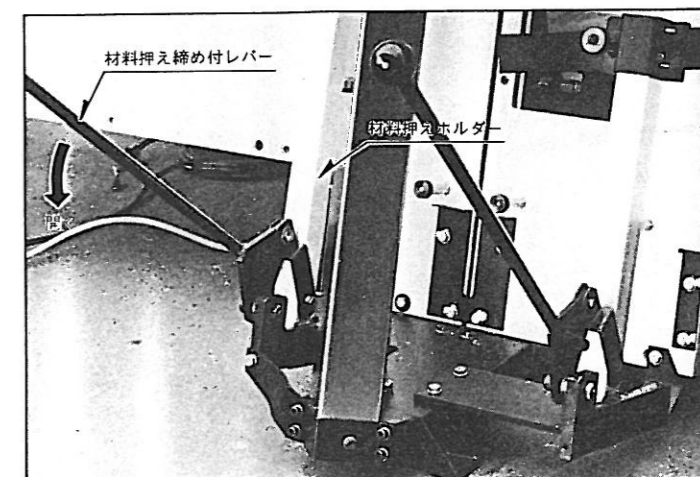
③補強アーム2本を本体と補助ベースにサラ小ネジM8と六角ナットM8、座金M8で固定して下さい。
(横アーム1本につき8ヶ所を締付けて下さい)



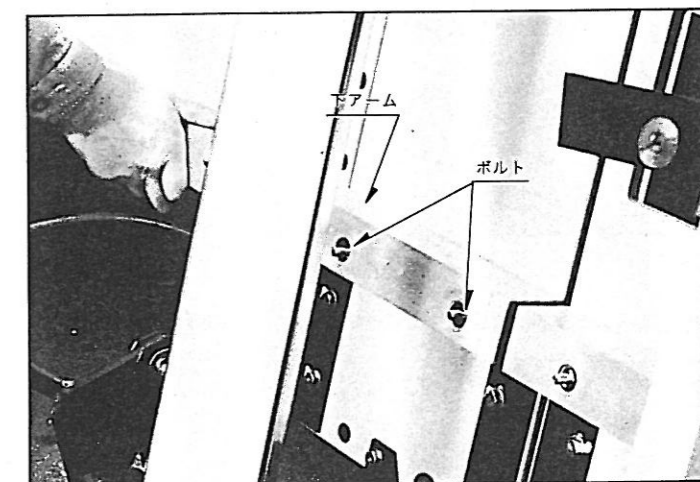
④本体正面のボード上には万一、下アーム支持ホルダーの位置が狂った時に現場で簡単に直角出しが出来るように水平基準線が2本引かれておりますが、下側の線を基準とし、上側の線は大体の目安位置を示しております。



⑤左右2ヶ所の材料押え締め付レバーを手前に引き、材料押えホルダーを開けた状態にして下さい。



⑥下アームの2ヶの貫き穴に本体下部のボルトを差し込んで下さい。

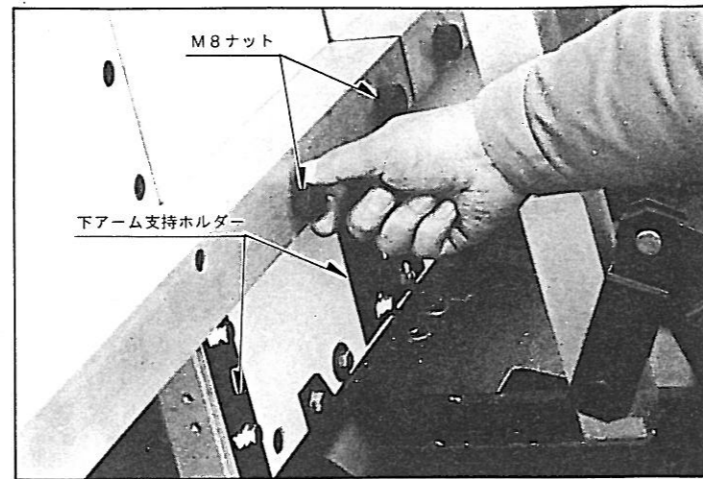


⑦接地盤は下アーム(右)に1ヶ、下アーム(左)に2ヶ取付けております。ネジ部のドライバー差し込み穴にドライバー等を差し込んで下アーム(右)、(左)が下アーム支持ホルダーに密着する迄回転させた後、M8ナットで下アームを締め付けて下さい。この時水平基準線2本の内、下側の基準線と下アームの上側が一致していることを確認して下さい。

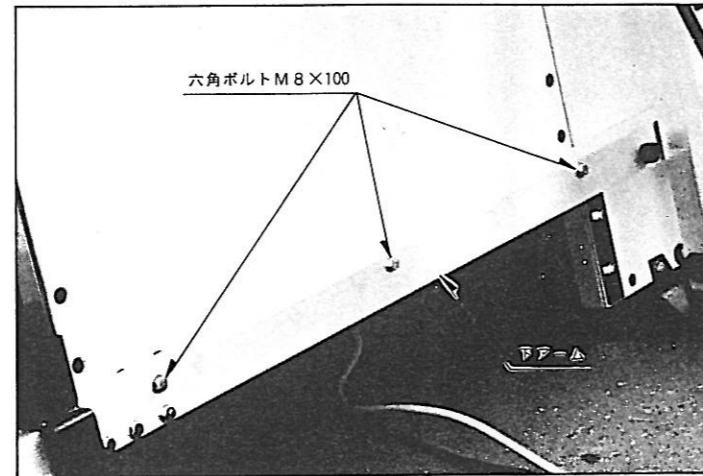


(ご注意)

M8 ナットは手で締めるだけで十分ですので、ペンチ等による締め付けはしないで下さい。



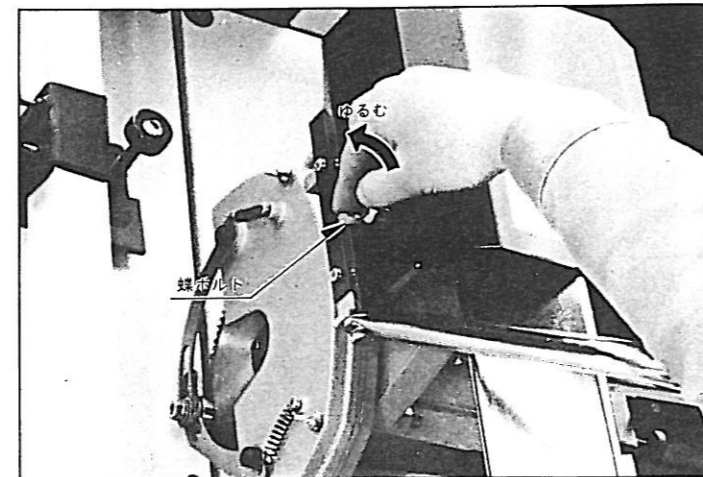
⑧六角ボルトM8×100を表側から補助ベースと下アームに通し、六角ナットM8で固定を行なって下さい。



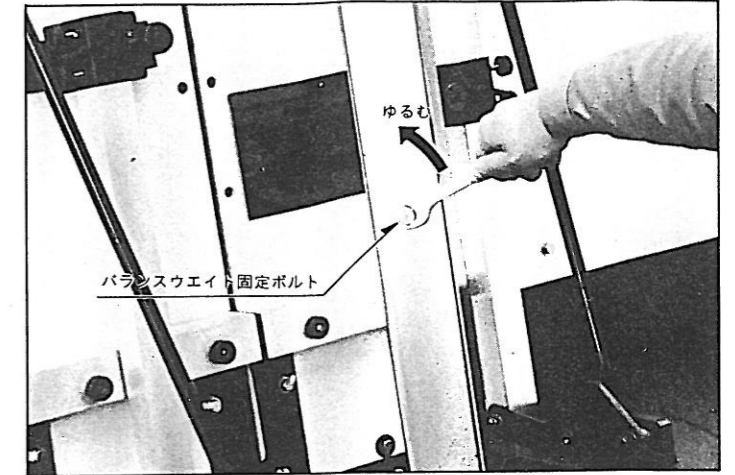
⑨横アームを本体ステーと、下アームにM8ナットで締め付けて下さい。



⑩丸鋸部を固定している蝶ボルトをゆるめ、ウエイト用ワイヤーを張っている状態にして下さい。



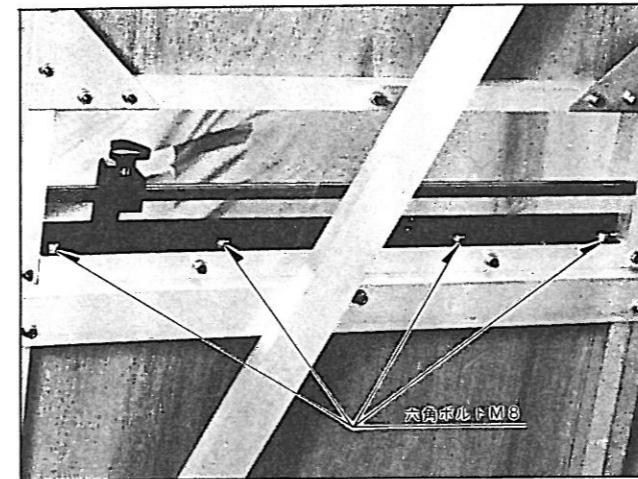
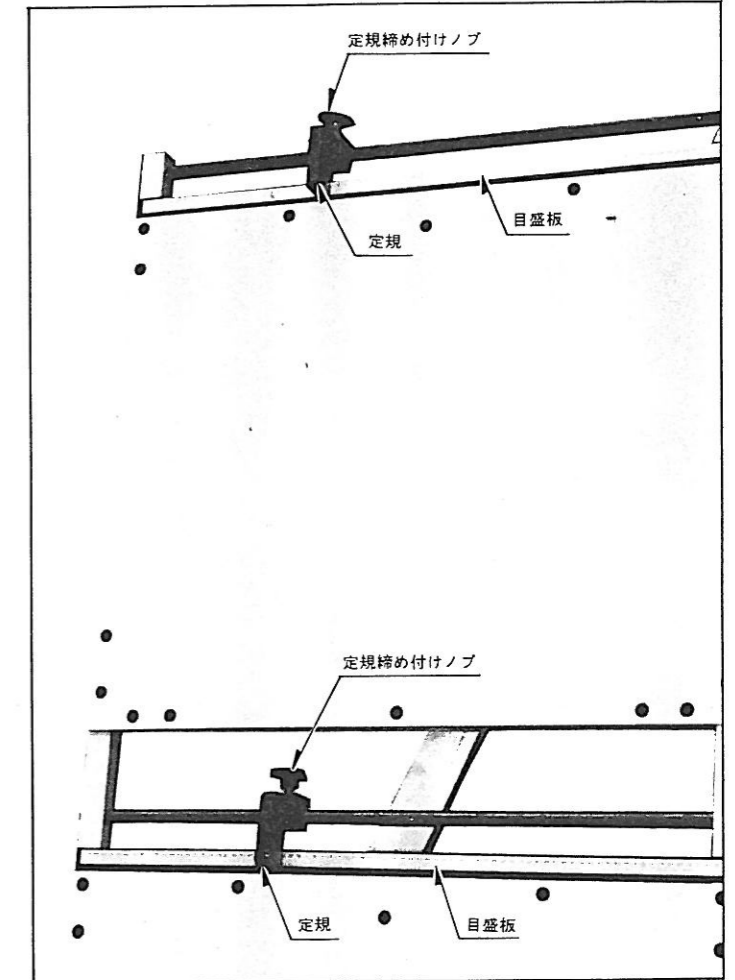
⑪出荷時にはバランスウエイトを固定して丸鋸部の移動を防止しておりますので、ガイドレール下部のバランスウエイト固定ボルトを外し、ウエイトをフリーにして下さい。



⑫丸鋸部が正常に上下にスライドするか確認して下さい。

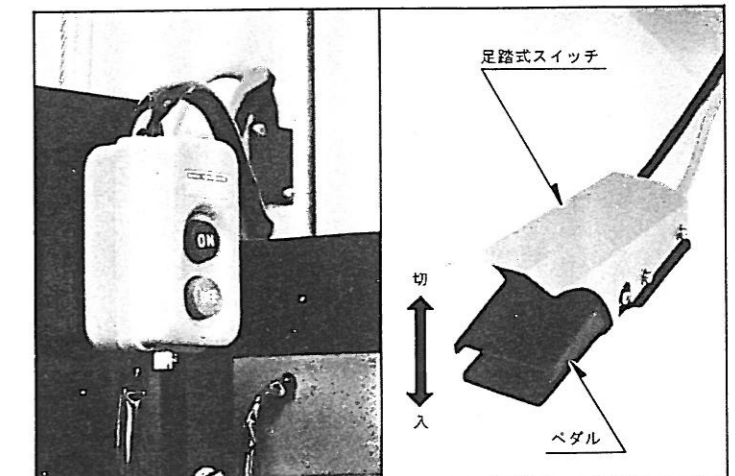
⑬出荷時には目盛板の位置は調整して出荷しておりますが、念の為次の要領で確認を行なって下さい。

- 定規の側面から鋸刃迄の寸法を正確に計測し、目盛板を固定している六角ボルトM8で目盛調整を行なって下さい。
- 以上で組立を完了しますが、分解する際は組立の逆要領で行なって下さい。



●スイッチ

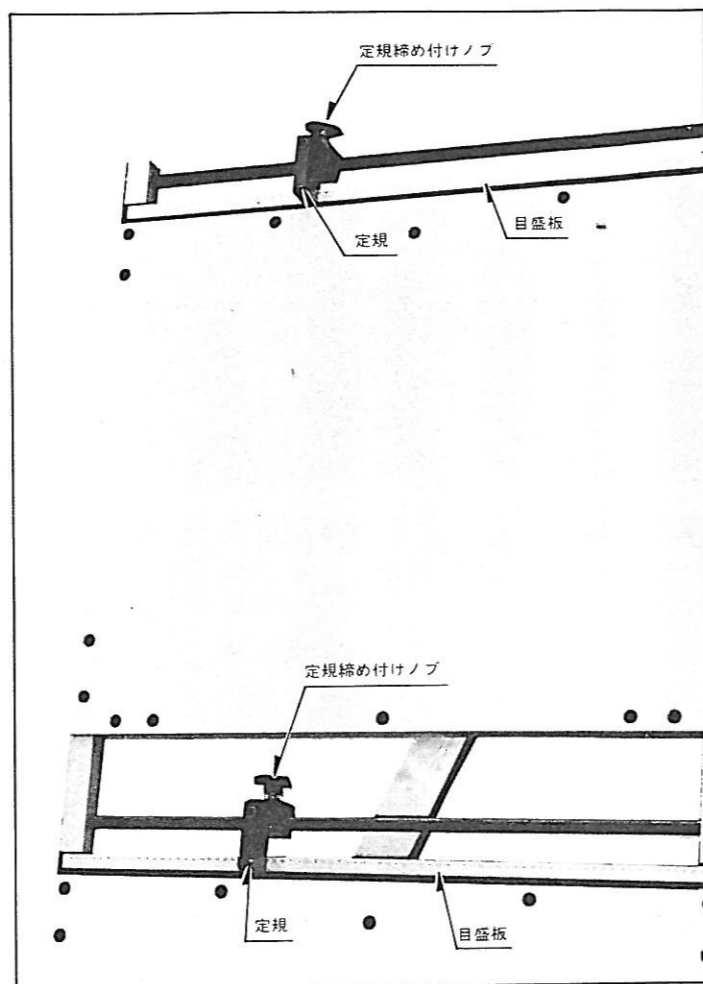
- 安全に作業が出来るように二重スイッチを採用しておりますので、ご使用の際には、まず押ボタンスイッチを「ON」にしてから足踏スイッチの操作をして下さい。
- 足踏スイッチはペダルを踏めばスイッチが入り、離すとスイッチが切れます。この時モーターに逆起電力が働いてブレーキがかかり、瞬時に丸鋸刃はストップします。
- 作業場所を離れる時や、ご使用にならない時は必ず押ボタンスイッチを「OFF」にして下さい。



〈切断方法〉

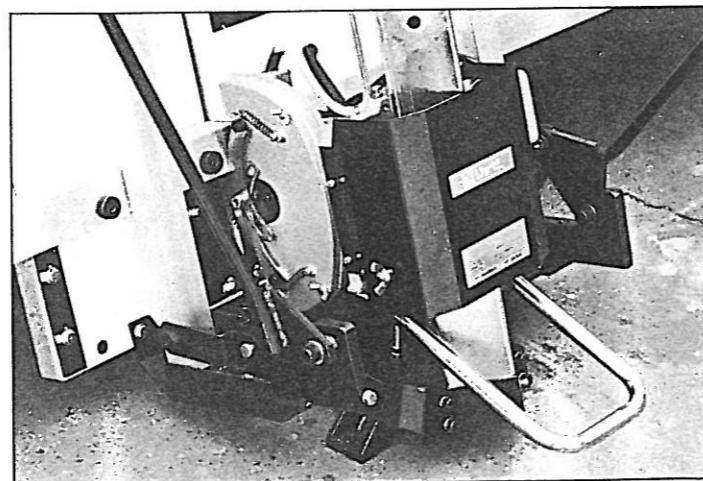
①目盛上の切断寸法位置に定規の側面を合わせます。

- 左右の補助ベースにはそれぞれ2ケの定規がセットされております。小さい材料を切断する場合には下側の定規を使用し、長尺材の切断には上下2ケ所の定規を使用して下さい。
- 定規締め付ノブをゆるめて切断しようとする目盛上の寸法に定規の側面を合わせて定規締め付ノブを締め付けて下さい。
- 使用しない側の定規は定規締め付ノブをゆるめて、後方向に倒して下さい。



②丸鋸部を下に止まる迄下げて下さい。

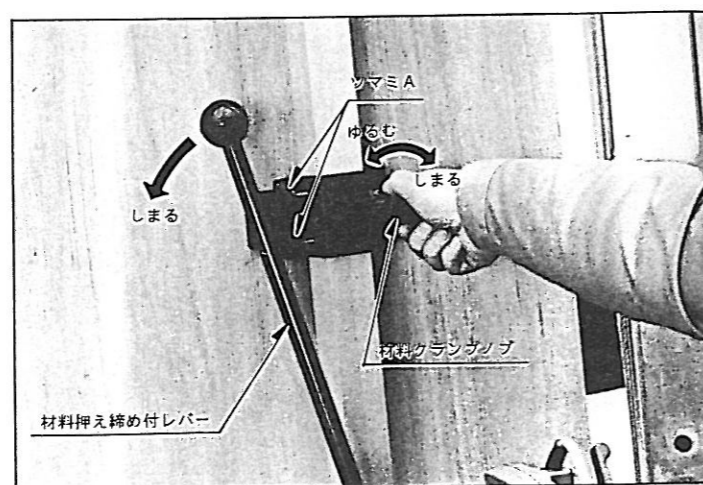
- 上から下に向けて切断する場合には、材料高さより高い位置に丸鋸部を移動させて下さい。



③材料を定規に止まる迄入れて、材料押え締め付レバーを押した状態(締め付けた状態)にした後、材料クランプノブで材料を締め付けて下さい。

材料クランプノブで締め付け調整を行なった後は、材料押え締め付レバーのみで材料の固定を行なって下さい。

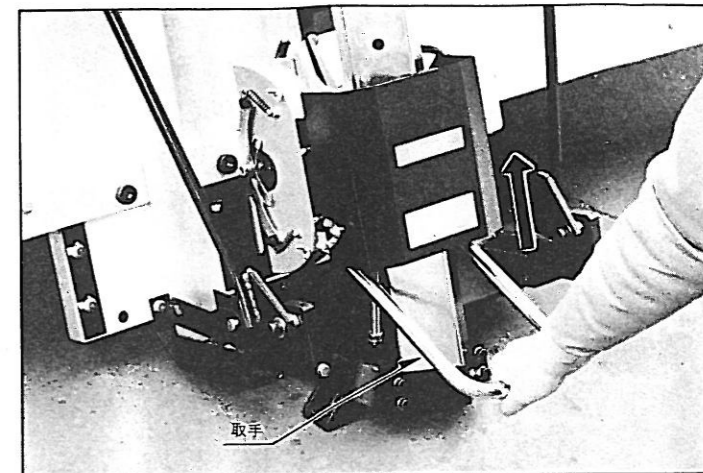
- 材料ホルダーを上下方向に移動させる場合は、ツマミAで適正位置にセットして下さい。



④足踏式スイッチのペダルを踏んでモーターを回転させ、取手を押し上げて切断して下さい。

(ご注意)

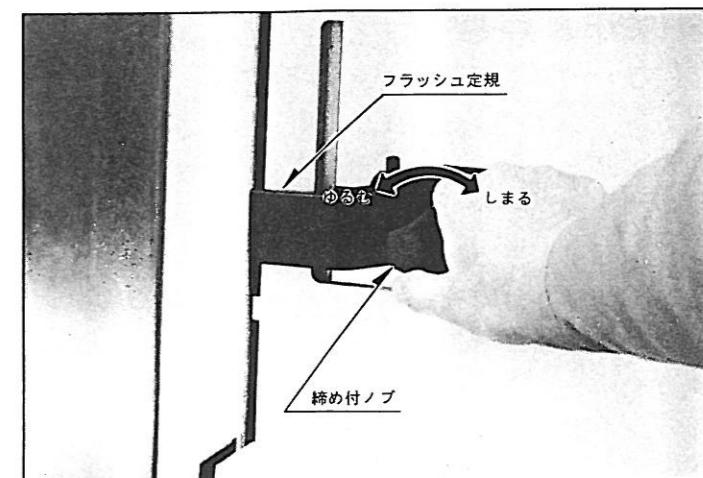
右側の材料押え締め付レバーを開けた状態にしますと切断時にモーターケースが材料押え締め付レバーに当たる為、材料押え締め付レバーを押した状態(締め付けた状態)で切断して下さい。



●フラッシュ定規の使用法

- フラッシュの耳揃えを行なう場合には、フラッシュ定規をご使用下さい。

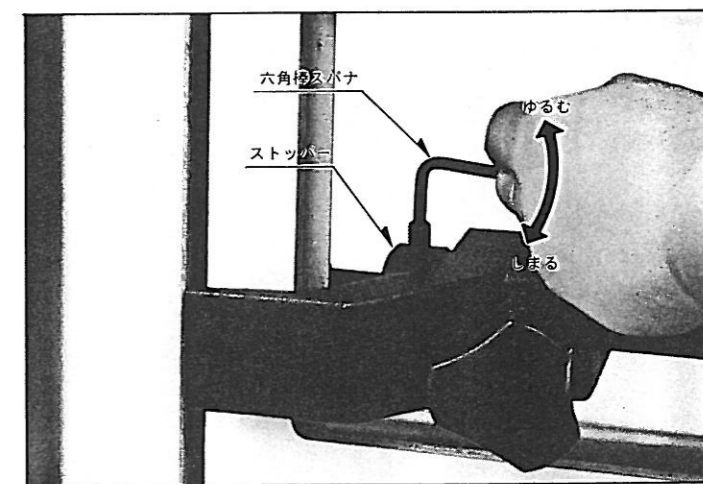
①ご使用の際にはストッパーにセットされている2本の六角穴付止メネジM8をゆるめて、フラッシュ定規締め付ノブをゆるめ、フラッシュ定規を右側に寄せた位置で手前に倒して下さい。次に耳揃え位置までフラッシュ定規を移動させてフラッシュ定規締め付ノブを締め付けて下さい。



②フラッシュ定規の位置が決まりましたら、ストッパーをフラッシュ定規の摺動部端面に押し当てて付属の六角棒スパナで六角穴付止メネジM8を締め付けて下さい。

(ご注意)

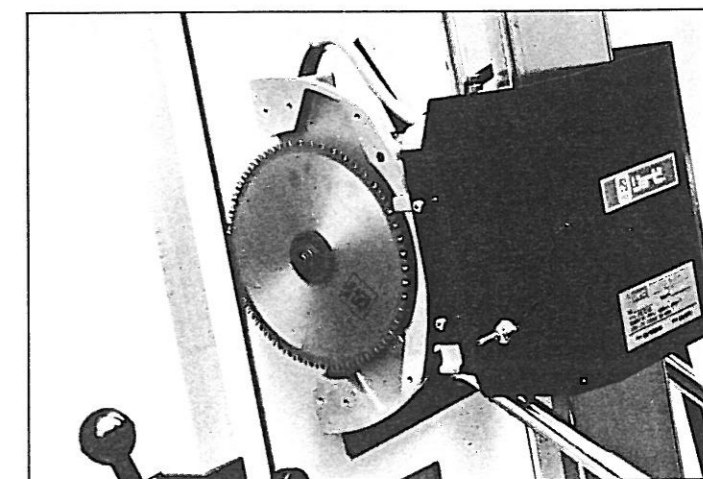
切断材料をセットした後は必ずフラッシュ定規は右側へ移動させてから、後側に倒して下さい。フラッシュ定規をセットした状態で切断しますと、フラッシュ定規を破損するのみでなく、丸鋸刃も破損し、大変危険です。



●丸鋸刃取替方法

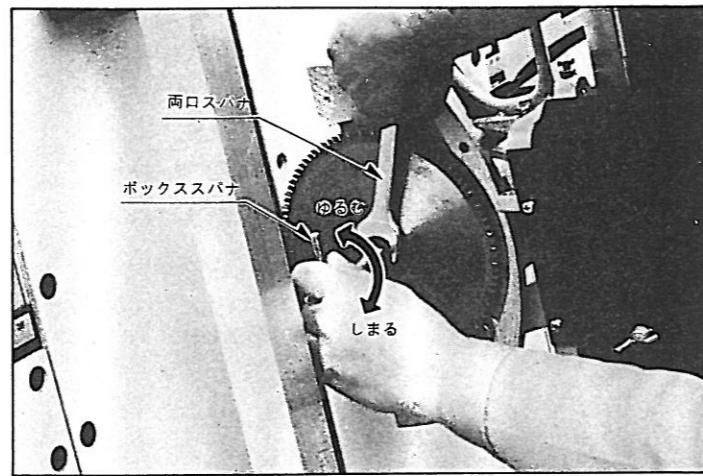
- 切れ味の悪い丸鋸刃で切断しますと、モーター焼の原因となります。切れ味が悪くなった丸鋸刃は早目に取り替えて下さい。

①先づ2本の蝶ボルトをゆるめて安全カバーを取外します。



②フランジ(外)をスパナ19で固定し、ボックス
スパナで座付六角ボルトをゆるめ、座付六角
ボルト、フランジ(外)、丸鋸刃の順で取外し
ます。

●丸鋸刃の取付けは取付方向(マークを表にし
て下さい)に注意し、取外しの逆要領で行な
って下さい。



●保守と点検

〈カーボンブラシの交換〉

●カーボンブラシは消耗品です。カーボンブラ
シは時々点検を行ない、全長の $\frac{1}{3}$ 程度(横線
位置に摩耗したら、新しいカーボンブラシと
交換して下さい。短く摩耗したカーボンブラ
シを使用しますとモーター焼けの原因となる
場合があります。

●カーボンブラシは⊖ドライバーでブラシキャ
ップを取外せば簡単に取出せます。

