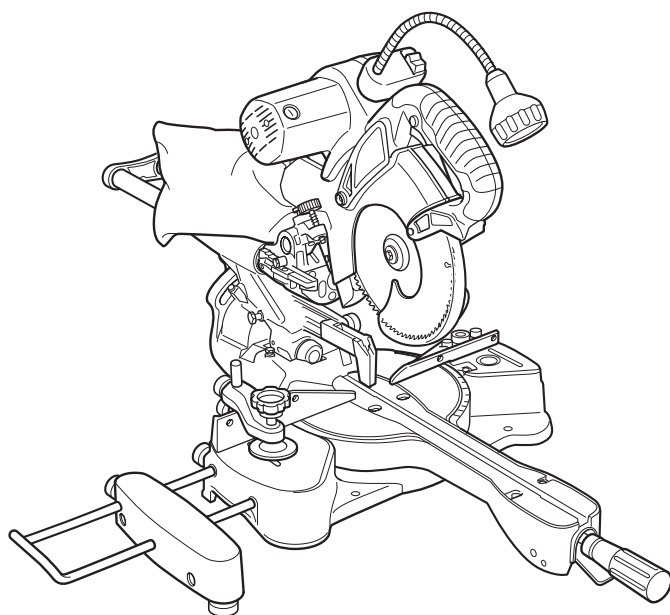


RYOBI

卓上スライド丸ノコ

TSS-191

取扱説明書



※ ノコ刃は別売です。

もくじ

■安全上のご注意	1～6
■各部の名称	7
■仕様	8
■付属品・用途	9
■別販売品	10
■作業前の準備	11～12
■ご使用前に	13～15
■切断する前に	15～23
■切断方法	24～33
■ノコ刃の取付け、取りはずし	34
■ライトの使用方法	35
■保守と点検	36～40



二重絶縁

このたびは、リョービ卓上スライド丸ノコをお買い上げいただきありがとうございます。ご使用前に必ずこの取扱説明書を最後までよくお読みいただき、使用上の注意事項、本機の能力、使用方法など十分ご理解のうえで、正しく安全にご使用くださるようお願いいたします。

また、この取扱説明書は大切にお手元に保管してください。

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うえ、指示に従って正しく使用してください。ご使用上の注意事項は「△警告」と「△注意」に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。

△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つ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。

「△警告」・「△注意」以外に製品の据付け、操作、メンテナンスなどに関する重要な注意事項は「（注）」にて表示しています。安全上の注意事項と同様必ず守ってください。

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。

他の人に貸出す場合は、いっしょに取扱説明書もお渡しください。

警告

安全作業のために：

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、事故の原因となります。
2. 作業場の周囲状況も考慮してください。
 - ・ 電動工具は、雨ざらしにしたり、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、身体をアース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。
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安全な所、または鍵のかかる所に保管してください。

警告

6. 無理して使用しないでください。
 - ・安全に能率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。
 - ・小型の電動工具やアタッチメントは、大型の電動工具で行な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、回転部に巻込まれる恐れがあるので着用しないでください。
 - ・屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑止めのつ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。
9. 保護めがねを使用してください。
 - ・作業時は、保護めがね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、耳覆い（イヤマフ）などの防音保護具を着用してください。
11. 集じん装置が接続できるものは接続して使用してください。
 - ・電動工具に集じん機などが接続できる場合は、これらの装置に確実に接続し、正しく使用してください。
12. 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電源コンセントから抜かないでください。
 - ・コードを熱、油、角のどがった所に近づけないでください。
13. 加工するものをしっかりと固定してください。
 - ・加工するものを固定するために、クランプや万力を使用してください。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。
14. 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。
15. 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に修理を依頼してください。
 - ・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に保ち、油やグリスなどが付かないようにしてください。

警告

16. 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグを電源コンセント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、砥石、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。
17. 調節キーやレンチなどは、必ず取外してください。
 - ・電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチなどの工具類が取外してあることを確認してください。
18. 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。
 - ・電源プラグを電源コンセントにさし込む前に、スイッチが切れていることを確認してください。
19. 屋外使用に合った延長コードを使用してください。
 - ・屋外で使用する場合、キャブタイヤコード、またはキャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。
20. 油断しないで十分注意して作業を行なってください。
 - ・電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周囲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。
 - ・疲れている場合は、使用しないでください。
21. 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全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、および停止操作の出来ない電動工具は、使用しないでください。
22. 正しい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、およびリョービパワーツールカタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因となる恐れがあるので使用しないでください。

警告

23. 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、必ずお買い上げの販売店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、事故やけがの原因となります。

この取扱説明書は、大切に保管してください。

騒音について

ご使用に際し、周囲に迷惑をかけないように、各都道府県などの条例で定める騒音規制値以下でご使用になる必要があります。必要に応じてしゃ音壁を設けるなどしてください。

卓上スライド丸ノコご使用に際して

先に電動工具として共通の警告・注意事項を述べましたが、卓上スライド丸ノコをご使用の際には、さらにつぎに述べる警告・注意事項を守ってください。

警告

1. 使用電源は、必ず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、回転が異常に高速となり、けがの原因になります。
2. ロアガード（保護カバー）は、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。
 - ・ノコ刃が露出したままですと、けがの原因になります。
3. ノコ刃は、銘板に表示してある範囲内のノコ刃（外径180～190mm）を使用してください。
 - ・使用範囲から、はずれたノコ刃を使用すると、ロアガード（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、材料の重みでノコ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。
 - ・ノコ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、ノコ刃や回転部、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、押し切りで行なってください。
 - ・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。
7. 材料切断後、ノコ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、ノコ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、材料がノコ刃に巻込まれて周囲に飛散することがあり、けがの原因になります。
8. ノコ刃を押し下げるときは、締付ハンドルに手をかけないでください。
 - ・締付ハンドルに手をかけていると、ノコ刃を下げたとき、ノコ刃が手に近づき、けがの原因になります。
9. 使用中、機械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。
10. 誤って落としたり、ぶつけたときは、工具類（ノコ刃など）や本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。

11. 材料切断時は、刃口板とノコ刃のすきまより薄い切り落しはしないでください。薄い切り落しをする場合は切り落し幅よりすきまが少なくなるよう、刃口板の位置調整をしてください。
 - ・切り落し材が刃口板とノコ刃のすきまに入り込み、切り落し材が周囲に飛散し、けがの原因になります。
12. 切断作業時は作業者以外、作業場へ近づけないでください。
 - ・高速で回転しているノコ刃に材料が巻込まれて周囲に飛散するなど、けがの原因になります。

注意

1. 工具類（ノコ刃など）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。
 - ・確実にしないと、はずれたりし、けがの原因になります。
2. ノコ刃にヒビや割れなどの異常がないことを確認してください。
 - ・ノコ刃が破損し、けがの原因になります。
3. 使用中は、軍手などの巻込まれる恐れのある手袋は使用しないでください。
 - ・手袋をして作業すると、回転部に巻込まれ、けがの原因になります。
4. 作業前に、周囲の安全を確認しながら空転させ、機体の振動やノコの面振れなどの異常がないことを確認してください。
 - ・異常があると思わぬ動きをして、けがの原因になります。
5. ブレーキが働くときの反発力に注意してください。
 - ・ヘッド部が急激に降下し、けがの原因になります。
6. レーザーの光を直接のぞきこまないでください。また、レーザーマーカを取りはずして、別用途で使用しないでください。
 - ・レーザーの光が目には直接当たると、目を傷める原因になります。
7. 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。
8. 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、感電の恐れがあります。
9. 高所作業のときは、下に人がいないことをよく確認してください。また、コードを引っ張られたり、引っかけたりしないようにしてください。
 - ・材料や機体などを落としたりしたときなど、事故の原因になります。
10. 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回転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。このためガードがノコ刃で切断されて周囲に飛散し、けがの原因になります。

各部の名称

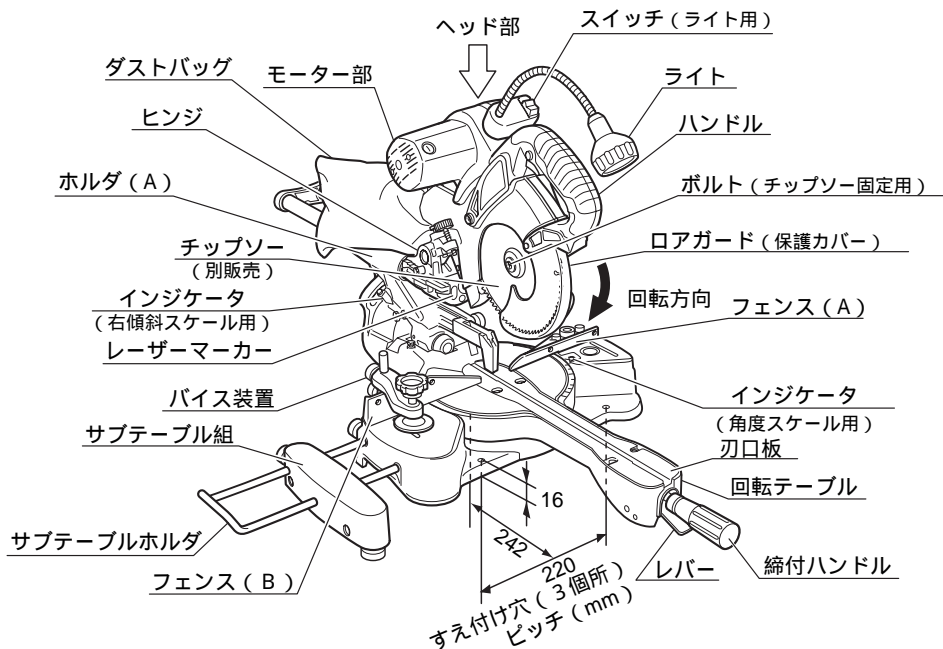


図 1

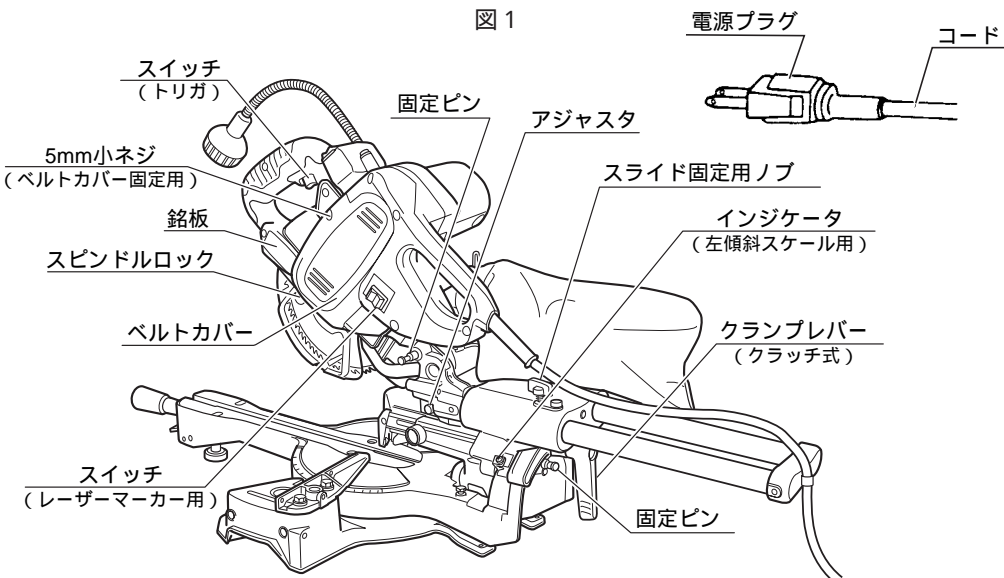


図 2

仕様

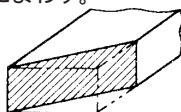
電源	単相・交流 100V 50/60Hz			
定格電流	11A			
モーター	単相直巻整流子モーター			
使用できるノコ刃	(外径) 180~190mm × (内径) 20mm			
無負荷回転数	4,000min ⁻¹			
最大切断寸法	ヘッド	回転テーブル	最大切断寸法	
	角度切断	0°	0°	最大高さ50mmのとき最大幅312mm 最大高さ60mmのとき最大幅265mm [25]
		0°	左・右回転 45°	最大高さ50mmのとき最大幅220mm 最大高さ60mmのとき最大幅185mm [20]
		0°	右回転 57°	最大高さ50mmのとき最大幅170mm 最大高さ60mmのとき最大幅140mm [15]
	傾斜切断	左傾斜 45°	0°	最大高さ35mmのとき最大幅312mm 最大高さ45mmのとき最大幅265mm [25]
		右傾斜 45°	0°	最大高さ17mmのとき最大幅312mm 最大高さ24mmのとき最大幅265mm [25]
	複合切断	左傾斜 45°	左・右回転 45°	最大高さ35mmのとき最大幅220mm 最大高さ45mmのとき最大幅185mm [20]
		右傾斜 45°	左回転 31°	最大高さ17mmのとき最大幅260mm 最大高さ24mmのとき最大幅225mm [20]
		右傾斜 45°	左回転 45°	最大高さ17mmのとき最大幅220mm 最大高さ24mmのとき最大幅185mm [20]
	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°、左右回転 0°~45°			
	右傾斜 0°~45°、左回転 0°~31°、右回転 0°~45°			
レーザー出力	1mW (クラス2)			
すえ付け寸法	幅220mm × 奥行242mm			
質量	12kg			
コード	2芯キャブタイヤケーブル 5m			

印の最大切断寸法の場合、ヘッド部 (P7 図1参照) 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P24「切断方法」の項を参考にしてください。

また、印の最大切断寸法を切断するときは、フェンス面へ [] に示した厚さの当て板を用いします。(P26 図32参照)

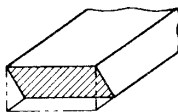
角度調整

回転テーブルを左右にまわす。



傾斜切断

ヘッド部を傾ける。



角度調整

ヘッド部位を傾け、回転テーブルをまわす。



付属品・用途

付属品


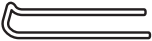
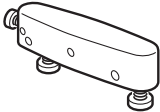


<p>ダストバッグ</p> 	<p>サブテーブルホルダ</p>  <p>(使い方は18ページ参照)</p>	<p>サブテーブル組</p>  <p>(使い方は18ページ参照)</p>
<p>6mm ノブボルト</p>  <p>(使い方は18ページ参照)</p>	<p>10mmボックススパナ</p> 	

図 3

用途

警告

- ・ 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。
金属の切りくずが飛散し、火災やけがの原因になります。

- ・ 各種木材の切断
- ・ 各種合板、化粧板、軟質繊維板、ハードボードなどの切断
- ・ アルミサッシ材の切断

別販売品..... (別販売品は生産を打ち切る場合があります。)

1. チップソー

(注) 精度を保つためノコ刃(チップソー)は、必ず指定の純正品を使用してください。

- ・ 190mmチップソー 木材用(刃数72)
- ・ 185mmチップソー アルミサッシ(刃数60)

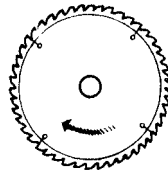


図 4-1

2. 補助ローラー RS-50

(高さ50~160mm用)

長尺物の材料支持としてご使用になると便利です。

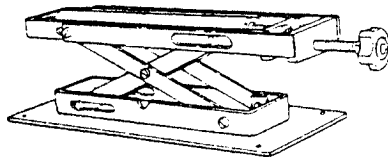
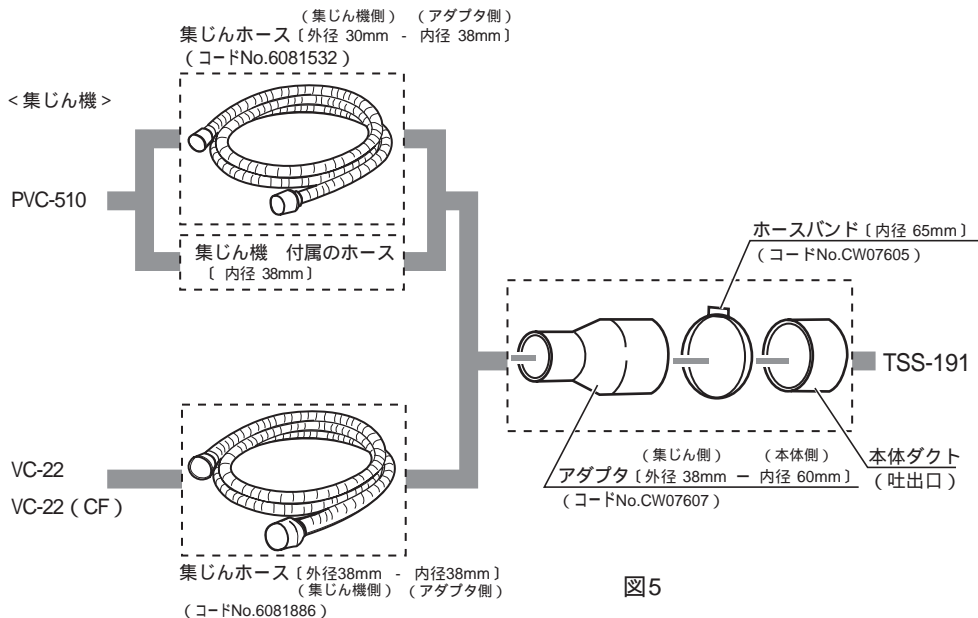


図 4-2

3. 接続用別販売部品(集じん機)



作業前の準備

ご使用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

傾斜のない平たんな場所へ、安定した状態にすえ付けください。

本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（3箇所、内径9mm：図6-1、P7 図1参照）を使用してください。固定には8mmボルトを使用します。

切断時ヘッド部（P7 図1参照）を手前にスライドさせ、押し下げると機体がかたつく場合があります。セットスクリュを左右にまわして、セットスクリュが床に接触するように調整します。

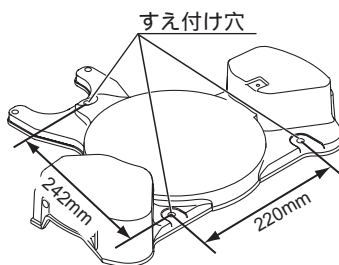


図 6-1

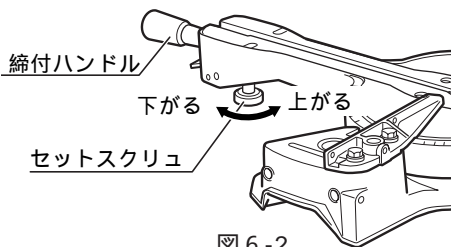


図 6-2

3. 延長コード

⚠ 警告

延長コードは、損傷のないものを使用してください。

電源が離れているときは、電流を流すのに十分な太さの延長コードをできるだけ短くして使用してください。

右の表は、コードの太さ（導体公称断面積）によって、機体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、故障の原因になります。

導体公称断面積	最大長さ
1.25mm ²	10m
2mm ²	15m
3.5mm ²	30m

4. 固定ピンを解除する

工場出荷時にはヘッド部を固定ピンで下限位置に固定しています。(図7参照)

ご使用に先立ち、固定ピンを矢印方向に引いてください。

固定ピンはハンドルを少し下げながら操作すると容易に動かせます。

運搬するときは、ヘッド部を固定するため、ハンドルを下げて固定ピンを押し込みます。

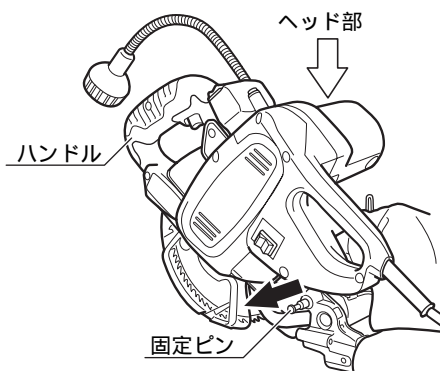


図7

5. ダストバッグおよびサブテーブルホルダ、サブテーブル組の取付け

標準付属のダストバッグおよびサブテーブルホルダ、サブテーブル組はP7の図1のように取付けてください。

6. 作業環境の整備・確認

作業する場所が、P1「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。

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、電源プラグを電源コンセント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使用してください。表示を超える電圧で使用するとモーターの回転が異常に速くなり、ノコ刃や機体が破損する恐れがあります。

また、直流電源、エンジン発電機および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

- ・スイッチ（トリガ）を引いた状態で、電源プラグを電源コンセントにさし込むと不意に機体が起動し、思わぬ事故の原因になります。

スイッチはトリガ（引金）方式です。トリガを引くと入り、離すと切れます。スイッチを離したときトリガが戻ることを必ず確認してください。

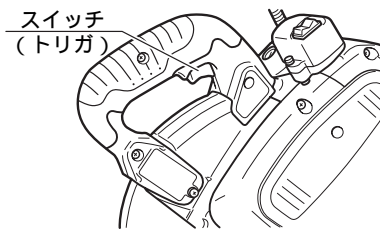


図 8

3. ノコ刃の取付け

使用できるノコ刃の外径は180～190mmですが、無理なく安定した作業を行なうために190mmの丸ノコをご使用ください。

ノコ刃の取付けは、P34「ノコの取付け、取りはずし」の項を参照してください。

4. スピンドルロックの確認

⚠ 警告

- ・回転中は、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（ノコ刃軸を固定した状態）でスイッチ（トリガ）を引かないでください。

ノコ刃の取付け、取りはずしに使用するスピンドルロックが解除されていることを確認してください。

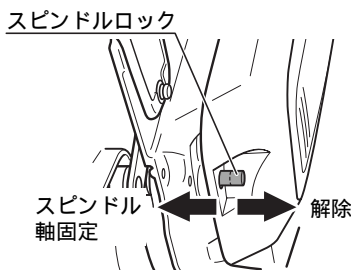


図9

5. ノコ刃の締付けを確かめる

ノコ刃の締付けを確かめてください。詳しくはP34「ノコ刃の取付け・取りはずし」の項を参照してください。

6. ノコ刃の面振れ点検

ノコ刃軸を付属の10mmボックススパナで、ノコ刃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. ロアガード（保護カバー）の確認

⚠ 警告

- ・ロアガード（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。ノコ刃が露出したままですと、けがの原因になります。

ロアガード（保護カバー）は、身体がノコ刃に触れるのを防ぐものです。このロアガード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律で禁じられています。必ずロアガードがノコ刃を覆うように円滑に動くことを確認してください。

万一、ロアガード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。この場合は、お買い上げの販売店に修理を依頼してください。また、ロアガードに切りくずなどが付着して、ノコ刃が見にくくなったときは、布などで拭き取ってください。

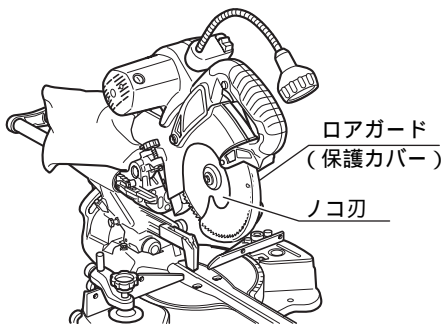


図10

8. 電源コンセントの点検

電源プラグをさし込んだとき、電源コンセントがガタガタだったり、電源プラグが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。

9. ブレーキがかかることを確かめる

⚠ 警告

- ・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（P7 図1参照）が急激に下降し、けがの原因になります。

この製品はスイッチを離すと同時にブレーキがかかる構造になっています。ご使用前に、ブレーキがかかることを確認してください。万一正常に作動しない場合は、お買い上げの販売店に修理を依頼してください。

切断する前に

1. ノコ刃の下限位置の確認

- （注）・185mmチップソー〔アルミサッシ用（別販売品）〕や、刃先を再研磨してノコ刃の外径が小さくなったときは、ノコ刃の下限位置調整をしてください。
- ・ノコ刃で回転テーブルを切断しないように、また、切残しがでないようにノコ刃の下限位置を確実に調整してください。

工場出荷時には外径190mmのノコ刃を取付けた場合で設定しています。回転テーブル内部に接触しない状態、また切残しがでないようにするため回転テーブル上面から刃先が12～14mm沈んだ位置（ノコ刃の下限位置）で止まるように調整してあります。ヘッド部を下げたて刃先位置を確認してください。

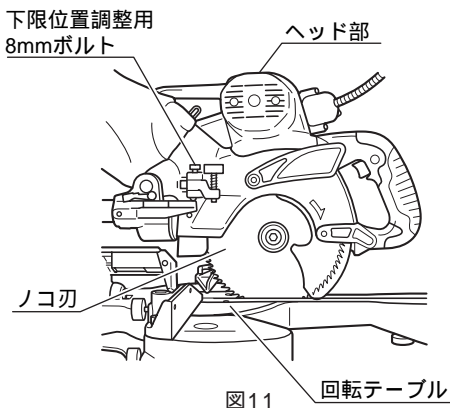


図11

ノコ刃の下限位置を調整するときは、次の手順で調整してください。

(1) 下限位置調整用8mmボルト先端をヒンジに突き当てます。

(2) お手持ちの13mmスパナで下限位置調整用8mmボルトをまわし、上げ下げすることができます。

下限位置調整用8mmボルト1回転で、ノコ刃の下限位置が約2mm変わりますので目安にしてください。

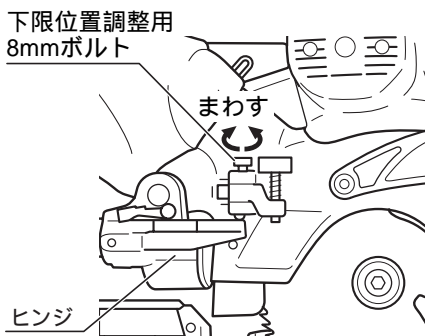


図12

2. 高さの高い材料切断時のノコ刃下限位置調整

(注)・直角切断で高さ50～60mmのもの、または左傾斜切断で35～45mm、右傾斜で17～24mmの材料を切断する場合、ヘッド部(P7 図1 参照)の底面が材料に接触しないよう切込み調整用6mmノブボルトを使用し、下限位置を調整してください。

切込み調整用6mmノブボルトを使用し、ノコ刃の下限位置を調整するときは、次の手順で調整してください。

(1) ヘッド部側面のストップホルダを後方にまわします。(図13)

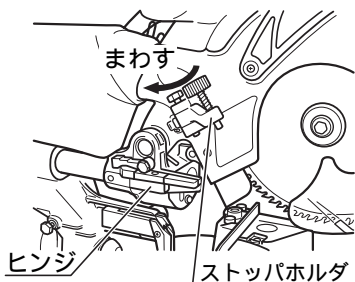


図13

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

(図14)

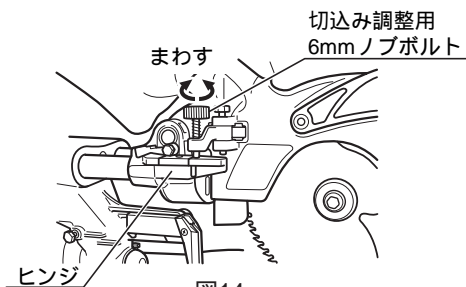


図14

3. 直角および傾斜角度の確認

工場出荷時は、ヘッド部（P7 図1参照）が0°（直角）、左傾斜45°および右傾斜45°で止まるように8mmボルト、6mmボルト（A）、および6mmボルト（B）の高さを調整しています。（図15,16）

ヘッド部の0°（直角）停止位置を変える場合は、8mmボルトを、また左傾斜45°停止位置を変える場合は、6mmボルト（A）をまわして位置を変えます。（図15）

右傾斜45°停止位置を変える場合は、6mmボルト（B）をまわして位置を変えます。

（図16）

また、右傾斜させるには、図16のように固定ピンを矢印方向に引き出してから右傾斜させます。

ヘッド部を0°位置にするときは、固定ピンをもとの位置（図15の矢印方向）に必ず戻してください。

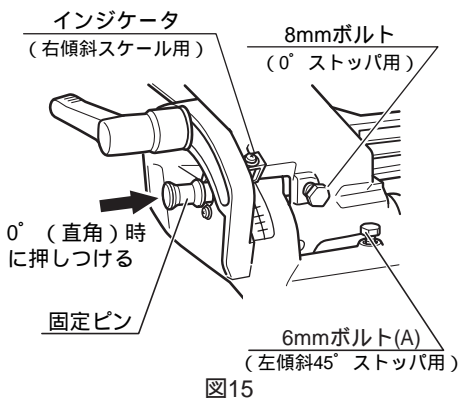


図15

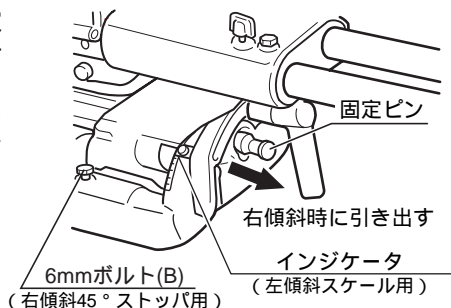


図16

4. 材料の固定方法

⚠ 警告

- ・材料は、フェンス面へ確実に押し当て、バイス装置で確実に固定してください。手や足など身体で押えると、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。

材料をフェンス面へ確実に押し当てて、バイス装置により確実に固定します。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、材料が周囲に飛散し、けがの原因になります。

バイス装置の使用方法は、P24「2. バイス装置の使い方」の項を参照してください。

5. サブテーブルホルダ、サブテーブル組の取付け

サブテーブルホルダ、サブテーブル組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、ベース上面とサブテーブルホルダ、サブテーブル組上面が一致するようにします。高さ調整用のセットスクリュを回して、サブテーブルホルダ、サブテーブル組を上下方向に移動し、調整します。(図17)

調整後はベース後方の6mm ノブボルト (付属) でサブテーブルホルダを固定し、サブテーブル組の6mm ノブボルトを固定します。

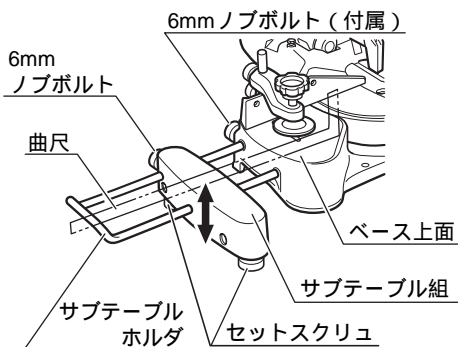


図17

6. ガード、刃口板に溝を入れる

⚠ 警告

- ・ガード、刃口板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、刃口板が破損する場合があります、けがの原因になります。

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18)

使用するノコ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、刃口板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、刃口板に溝を入れてください。

- (1) 35mm角程度の材料をフェンス面に押し当て、バイス装置で固定します。
- (2) 6mm ノブボルトをゆるめ、ガードを材料に突き当てて固定します。
- (3) ヘッド部 (P7 図1 参照) を上限位置で手前へ突き当たるまでスライドさせ、スイッチを入れます。

ノコ刃の回転が完全に上がって安定してからハンドル (P7 図1 参照) を静かに押し下げ、奥へ突き当たるまでスライドさせます。

材料を切断しながらガード、刃口板に溝を入れます。

- (4) クランプレバー (P7 図2 参照) をゆるめ、ノコ刃を45°傾斜にしてクランプレバーを固定し、直角時と同様に刃口板に溝を入れます。

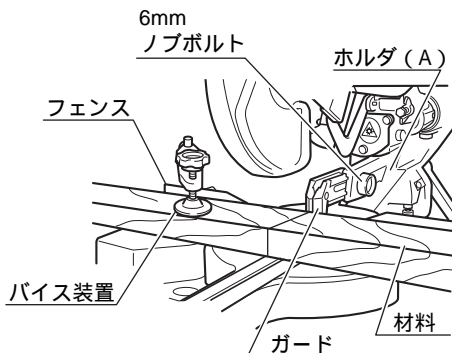


図18

7. レーザーラインの位置調整

⚠ 警告

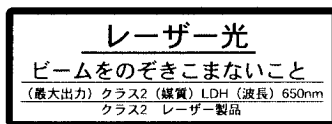
- ・電源プラグを電源コンセントにさし込む前に、機体およびレーザーマーカ（ライト）のスイッチが切れていることを確かめてください。
- ・レーザーラインの位置調整は、電源プラグを電源コンセントにさし込んで作業をするため、スイッチ操作には十分注意してください。不意にスイッチ（トリガ）を引くとノコ刃が回転し、思わぬ事故の原因になります。
- ・レーザーマーカを取りはずして、別用途で使用しないでください。

⚠ 注意

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



レ - ザ - ラベル



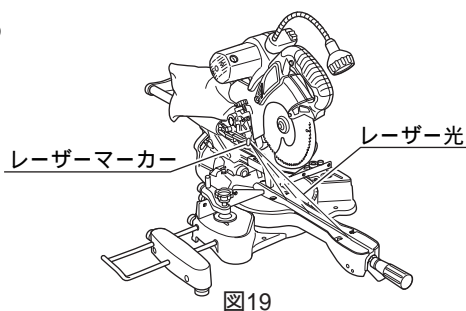
レ - ザ - 説明文

- ・レーザーマーカ、機体に強い衝撃を加えないでください。レーザーラインの位置が狂ったり、レーザーマーカの損傷や寿命低下の原因になります。（レーザーマーカに不具合が生じた場合は、お買い上げの販売店にご相談ください。）
- ・レーザーマーカのスイッチに、防じん用カバーを取付けています。スイッチのカバーに傷を付けたり、破いたりしないよう注意してください。スイッチ部に切りくずなどが入り、レーザーマーカが点灯しなくなる場合があります。

- (注) ・レーザーマーカは切断作業のときだけ点灯してください。
レーザーマーカを長時間連続で点灯させると、レーザーマーカの寿命低下の原因になります。
- ・墨線とレーザーラインを重ね合わせて切断するようにしてください。
墨線とレーザーラインが重なると光の強弱が変化し、一致していることが分かりやすくなり、切断誤差が少なく、安定した切断作業ができます。
 - ・屋内の窓際や屋外の作業で、太陽光によってレーザーラインが薄く見えにくい場合は、太陽光が直接当たらない場所で、作業してください。
 - ・暗い屋内作業で、レーザーラインが強くまぶしい場合は、ライトで照明すると見やすくなります。
 - ・ヘッド部後方のコードを引っ張ったり、指や木材などを引掛けないでください。
コードが断線し、レーザーマーカが点灯しなくなります。

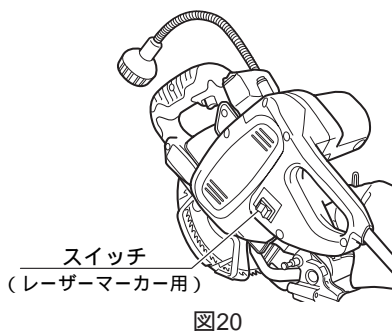
この製品は、レーザーマーカースにより墨線合わせが容易にできます。

レーザーマーカースはスイッチで点灯します。
(図20)



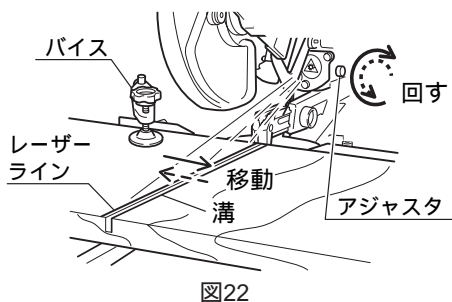
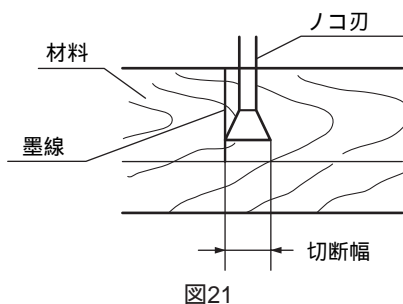
切断用途により、図21に示すようにレーザーラインは、切断幅(ノコ刃)の左側、または右側の墨線に合せることができます。ご使用の用途に合わせて、次の手順でノコ刃とレーザーラインの位置を調整してください。

(1) レーザーマーカースを点灯し、高さ20mm、幅150mm程度の板材に深さ5mm程度の溝を入れます。溝を入れた材料はバイスで固定したまま動かさないようにします。溝入れ作業はP32「10.溝を入れる作業の場合」の項を参照してください。



(2) アジャスタをまわし、レーザーラインを移動します。(アジャスタを時計方向にまわすとレーザーラインは右へ、反時計方向にまわすとレーザーラインは左へ移動します。)

墨線をノコ刃の左側に合せて作業する場合は、レーザーラインを溝の左端に合わせます。(図22) また、ノコ刃の右側に合せる場合は、レーザーラインを溝の右側に合わせます。



- (3) レーザーラインの位置を調整後、板材に直角な墨線を引き、レーザーラインに墨線を合せます。墨線を合せる場合、材料を少しずつずらし、墨線にレーザーラインが重なる位置でバイスにより固定します。再び溝入れ作業をして、レーザーラインの位置を確認します。

レーザーラインの位置を変えたい場合は、再度(1)から(3)の順序に従い調整します。

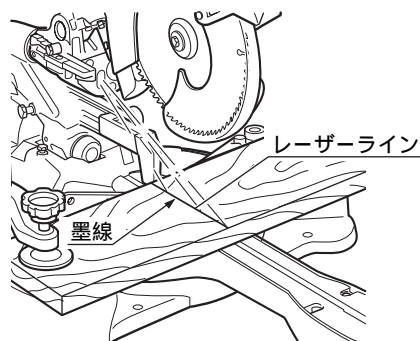


図23

- (注) ・定期的にレーザーラインの位置が狂っていないか確認してください。
点検方法は、高さ20mm、幅150mm程度の板材に直角な墨線を引き、墨線にレーザーラインが合っていること{墨線とレーザーラインの狂いが墨線幅(0.5mm)以下}を確認してください。(図23)
もし不具合が生じた場合は、お買い上げの販売店にご相談ください。

8. 刃口板の位置調整

⚠ 警告

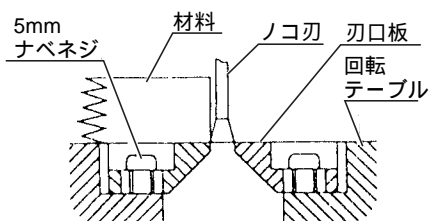
- ・材料切断時は刃口板とノコ刃のすきまより薄い切り落しはしないでください。薄い切り落しをする場合は切り落し幅よりすきまが少なくなるよう、刃口板の位置調整をしてください。
ノコ刃に材料が巻込まれて周囲に飛散するなど、けがの原因になります。

回転テーブルには刃口板が取付けてあります。
刃口板は、ノコ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
切断では、ノコ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。

ノコ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ます。

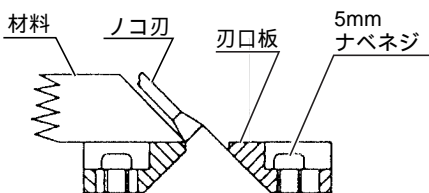
- (1) 刃口板を固定している全ての5mmナベネジ
（左右の刃口板が各々前後、2個所で固
定）をゆるめ、左右の刃口板間を広げた
状態で前後2個の2mmナベネジを仮締め
します。
- (2) バイスで材料（幅200mm前後が適当）を
固定、切断し、切断面に図24、図25およ
び図26のように刃口板端面を合わせ、前
後2個の5mmナベネジを本締めします。

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5mm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。



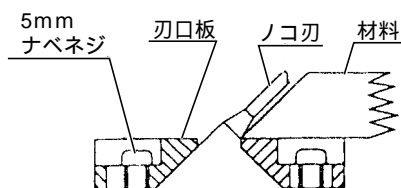
〔直角切断〕

図24



〔左傾斜切断〕

図25



〔右傾斜切断〕

図26

9. ガードの調整方法

⚠ 警告

- ・ノコ刃回転中はロアガード（保護カバー）を持ち上げないでください。
ノコ刃が露出したままですと、けがの原因になります。

⚠ 注意

- ・回転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。
6mm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。切断精度が悪くなるばかりでなく、ガードを損傷する原因になります。

(1) 直角切断および傾斜切断の場合

(図27)

6mm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ノコ刃溝に合わせてから作業します。

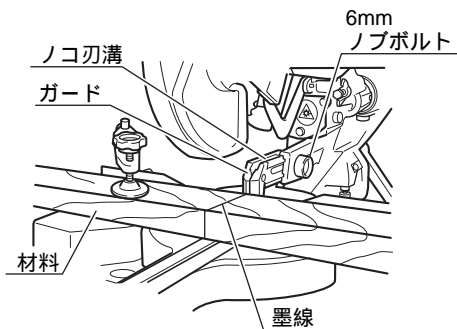


図27

(2) 角度切断および複合切断の場合

(角度切断 + 傾斜切断) (図28)

6mmノブボルトをゆるめ、ガードを図28の矢印方向（後方）へずらし、フェンス面より出張ないようにします。
ハンドルを押し下げますとロアガードが上昇し、ノコ刃が見えてきますので墨線をノコ刃の位置に合わせてから作業します。

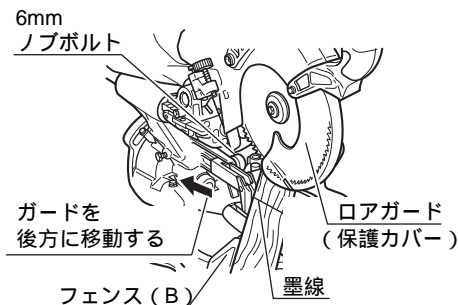


図28

切断方法

⚠ 警告

- ・ノコ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。
ノコ刃に巻込まれて周囲に飛散するなど、けがの原因になります。

1. スイッチ操作

スイッチはトリガを引くと入り、離すと切れます。(P13 図8参照)

2. バイス装置の使い方

- (注) ・ヘッド部(P7 図1参照)を押し下げたとき、ヘッド部がバイス装置に接触しないか確認してください。左傾斜切断の場合は、材料の高さは0～35mmまで左側にバイス装置を取付けて材料の固定ができます。
複合(左傾斜+左回転)切断と材料の高さが35mm以上の場合は、ヘッド部に接触しないよう傾斜方向の反対側にバイス装置を取付けて作業してください。

- (1) バイス装置は左右のフェンス(P7 図1参照)に取付けできます。フェンスにバイス装置を取付けるときは、フェンス上面にバイスシャフトのV溝、または溝部を合わせると、フェンス後方の6mmノブボルトの先端がバイスシャフトの溝に合います。
また、これによりバイスシャフトの高さを3段階に調整できます。
調整後、フェンス後方の6mmノブボルトを締め、バイスシャフトを固定します。
(図29)

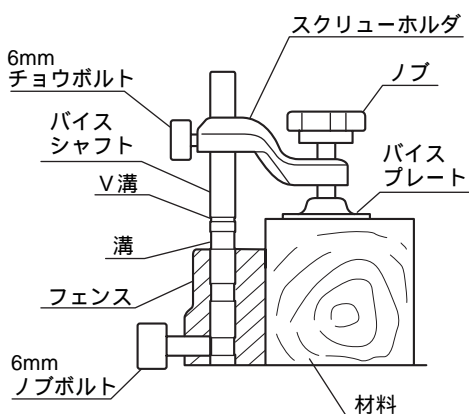


図29

- (2) スクリューホルダの位置を調整し、スクリーホルダ後方の6mmチョウボルトを締め、スクリーホルダを固定します。
(3) ノブをまわして、材料を固定します。

3. 切断方法

⚠ 警告

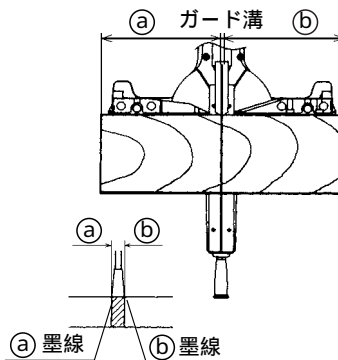
- ・切断後はノコ刃が完全に停止してからハンドルを持ち上げてください。
切断後、ノコ刃を回転させたままハンドルを持ち上げると、強い反発力が生じたり、また切り落とし側が薄い場合は、切り落した材料がノコ刃に巻込まれて周囲に飛散するなど、けがの原因になります。
- ・1回の切断または切込みが終るごとに、スイッチを切ってノコ刃の停止を確認し、ハンドルを持ち上げ、もとの位置に戻してください。
- ・回転テーブル上面から切り落した材料を必ず取り除いてから、次の段取りをしてください。
- ・連続的に切断作業しますと、モーターが過負荷状態になります。モーター部を手で触れて熱く感じるような場合は、切断作業を10分程度停止させてから切断作業をしてください。
- ・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、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

(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。

- (1) 材料を切断する際、ノコ刃の厚み分が削られますので、aの長さが必要な場合は、墨線をガード溝およびノコ刃の左側面に合わせます。またレーザーマーカをご使用の場合は、ノコ刃の左側面にレーザーラインを合わせてから、レーザーラインに墨線を合わせます。bの長さが必要な場合は、右側に合わせます。

(図30)

ノコ刃とレーザーラインの位置合わせはP19「7.レーザーラインの位置調整」の項を参照してください。



(正面から見た場合の図) 図30

- (2) スイッチ(トリガ)を引いて、ノコ刃の回転が完全に上がって安定してから、ハンドルを静かに押し下げて材料に近づけます。
- (3) ノコ刃が材料に接したらハンドルを徐々に押し下げ、材料に切込みを与え、切断します。
- (4) 切断が終わったところでスイッチを切り、ノコ刃が完全に停止してからハンドルを持ち上げ、もとの位置に戻します。

4. 小物材の切断（押し切り切断）

図31に示すように、ホルダ（A）にヒンジを突き当て、スライド固定用ノブ（P7 図2参照）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高さ50mm×幅89mmまでの材料が切断できます。

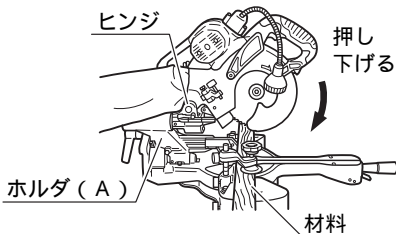


図31

5. 高さの高い材料の切断

材料の高さによって切り残しのある場合があります。このときは、フェンス面の6mm穴〔フェンス（A）、（B）各2箇所〕を利用し5mmさらネジと5mmナットで当て板を取付けます。（図32）

また、当て板の厚さはP8「仕様」の項を参照してください。

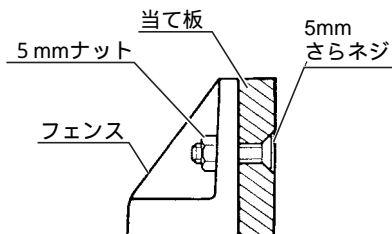


図32

6. 幅広材の切断（スライド切断）

⚠ 警告

- ・切断中は締付ハンドル（P7 図1参照）に手を触れないでください。また、回転しているノコ刃に手や顔などを近づけないでください。回転しているノコ刃に手が近づき、けがの原因になります。

（注）・高さが50～60mmの材料を切断する場合は、ノコ刃が下限位置のとき、ヘッド部（P7 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（P16「2.高さの高い材料切断時のノコ刃下限位置調整」の項を参照）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、ノコ刃がずれ、押し切り切断からスライド切断に移るさかい目にソーマーク（ノコ刃の切断すじ）が出たり、切断精度が悪くなることがあります。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、途中で止めないで静かに後方に押ししてください。途中で止めると、切断面にソーマーク（ノコ刃の切断すじ）が付きます。

スライド固定用ノブ (P7 図2 参照) をゆるめ、ハンドルを持ち、ヘッド部を手前にスライドさせます。次に、ハンドルを押し下げて押し切り切断をし、ノコ刃が下限位置まで下がってから、後方に押し (スライドさせ) 切断します。(図33)

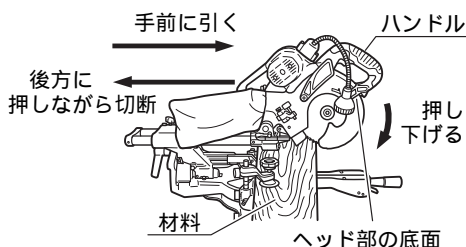


図33

また、スライド切断をするとき、スペーサー (D) を使用すると、材料表面の毛羽立ちを少なくできます。次の手順でスペーサー (D) を使用してください。

- (1) スペーサー (D) を手前に移動し、ストップホルダを後方にまわしてください。
- (2) ヘッド部を下げ、ノコ刃刃先がセットした材料に軽く当たる位置で、切込み調整用6mmノブボルト先端がスペーサー (D) に突き当たるように6mmノブボルトをまわします。(図35)
- (3) スペーサー (D) を後方にもどし、スライド切断すると2mm程度の溝ができます。これにより、材料上面の毛羽立ちを少なくすることができます。
- (4) ストップホルダを手前にもどし、再度スライド切断をすることで、材料の切断ができます。

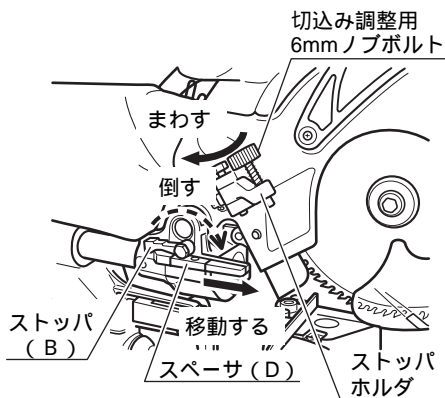


図34

材料の高さが、20mm以上の場合は、ストップ (B) を手前に倒し、(1) ~ (3) の手順と同じように溝を入れ、ストップホルダとストップ (B) をもどしスライド切断をすることで、高さの高い材料も切断できます。

ストップ (B) を使用するとき、ストップ (B) を手前に倒してからストップホルダを後方にまわしてください。

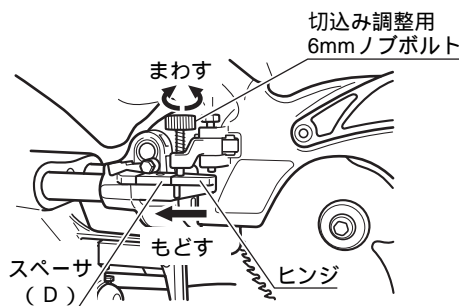


図35

7. 傾斜切断

⚠ 警告

- ・材料を左側で固定し、左傾斜切断をした場合、あるいは右側で固定し、右傾斜切断をした場合、切り落とし側の材料がノコ刃の上側にのる状態となります
ノコ刃が完全に停止してから、ハンドルを持ち上げ、もとの位置に戻してください。
ノコ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ノコ刃に巻込まれ周囲に飛散することがあり、けがの原因になります。
- ・傾斜切断を途中で中断したときは、必ず最初の切断位置までヘッド部（P7 図1 参照）を戻し（スライドさせ）てから、再度切断を始めてください。
中断した位置から切断を始めると、切断したノコ刃溝にロアガード（保護カバー）が入りこんで変形し、ノコ刃に接触する恐れがあり、けがの原因になります。

（注）・左傾斜45°で高さ35～45mmまたは右傾斜45°で高さ17～24mmの材料を切断する場合は、ノコ刃が下限位置のときヘッド部（P7 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（P16「2. 高さの高い材料切断時のノコ刃下限位置調整」の項を参照）してください。

（1）クランプレバーをゆるめ、ヘッド部（P7 図1 参照）を左側または右側に傾斜させます。

ただし、右側に傾斜させる場合は、図36に示すように固定ピンを矢印方向に引き

ます。クランプレバーはクラッチ式となっています。作業台や機体に接触するときは、クランプレバーを図36の矢印方向へ引き、クランプレバーの向きを変えます。

（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目盛に合わせ、クランプレバーを締めてホルダ（A）を固定します。

（3）切断作業は4、5および6項を参照してください。

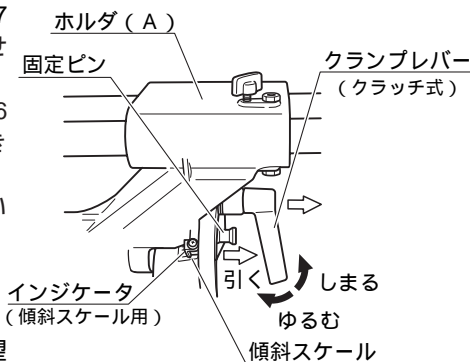


図36

8. 角度切断

⚠ 警告

- ・回転テーブルの角度調整後は、締付ハンドルを確実に締付けてください。作業中回転テーブルが動き、思わぬけがの原因になります。

(注) ・回転テーブルを0°および左右15°、22.5°、30°、45°回転させたところに角度ストoppがついています。この角度にセットしたいときは、レバーを引上げて、角度ストoppを解除し、回転テーブルを回転してレバーをはなします。次に、回転テーブル固定用の締付ハンドルを少し左右に動かしてみて位置の安定および回転テーブルの角度スケールとインジゲータ（角度スケール用）先端が一致していることを確認し、締付ハンドルを締めてください。

- (1) 回転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。締付ハンドルをゆるめ、レバーを引き上げて角度ストoppを解除し、回転テーブルをまわしてインジゲータ（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37)

希望の角度に設定した後、締付ハンドルを締め回転テーブルを確実に固定します。

- (2) 回転テーブルの角度スケールには、度数目盛と勾配目盛を表示しています。

(図38)

勾配目盛は、図39に示すように水平距離1尺（10寸）に対する立上り寸で表しています。たとえば勾配目盛5/10は5寸勾配を表わしています。材料を5寸勾配の角度で切断するときは、ベースの印に勾配目盛の5/10を合わせます。

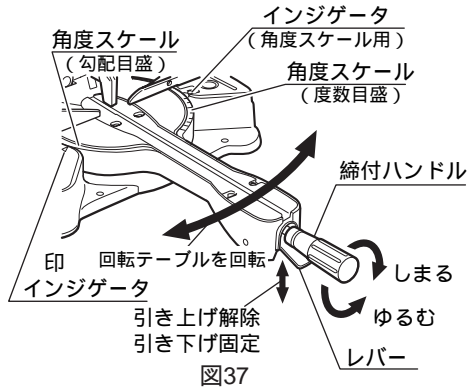


図37

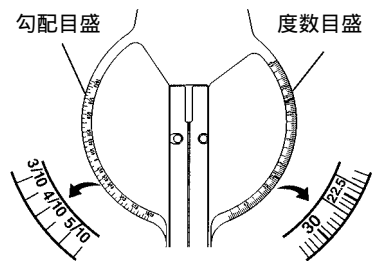


図38

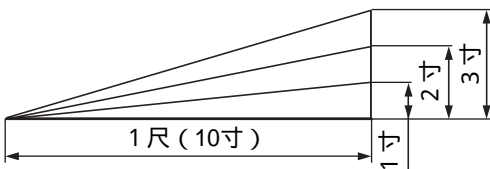


図39

9. 複合（角度＋傾斜）切断

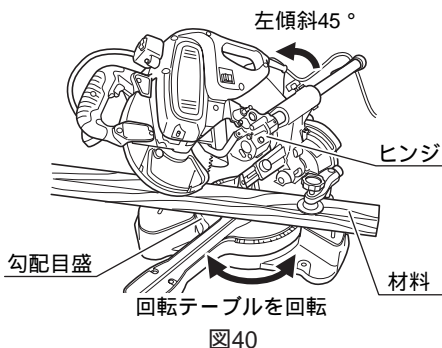
（注）・ノコ刃が傾斜45°の場合、回転テーブル回転角度は最大45°です。

幅45mmまでの配付けだる木加工の場合、ノコ刃が下限位置のときヘッド部（P7 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（P16「2. 高さの高い材料切断時のノコ刃下限位置調整」の項を参照）してください。また、幅25mmの当て板（P26「5. 高さの高い材料の切断」の項を参照）を使用してください。

切断時の高さ45mmがすみ木接合方向の幅45mmとなります。

7、8項の操作により傾斜と角度切断を合わせた複合切断ができます。（図40）

複合切断により配付けだる木加工ができます。幅45mmまでの配付けだる木加工の場合、ノコ刃45°に傾斜させ、回転テーブルを回転し、ベースのインジケータ用 印に希望の勾配目盛を合わせて切断します。屋根勾配が5寸勾配のときは、ベースの 印に勾配目盛の5/10を合わせます。

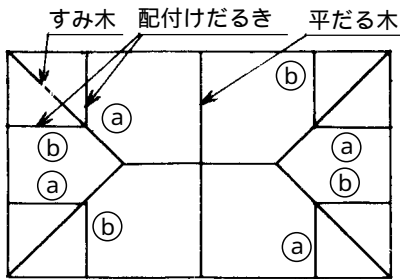


回転テーブルの回転方向により、すみ木への接合方向がP31の表2に示すよう異なりますので十分注意してください。

なお、加工寸法を下の表1に示します。

表 1

幅45mmの配付けだる木加工			
屋根勾配	ノコ刃 傾斜角度	回転テーブル 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)
2 寸勾配	45°	2/10 (11.5°)	45 × 258mm
2.5 寸勾配	45°	14°	45 × 255mm
3 寸勾配	45°	3/10 (16.5°)	45 × 252mm
3.5 寸勾配	45°	19.5°	45 × 246mm
4 寸勾配	45°	4/10 (22°)	45 × 242mm
4.5 寸勾配	45°	24°	45 × 237mm
5 寸勾配	45°	5/10 (26.5°)	45 × 231mm
5.5 寸勾配	45°	29°	45 × 225mm
6 寸勾配	45°	6/10 (31°)	45 × 220mm



(屋根を真上から見た場合)

図41

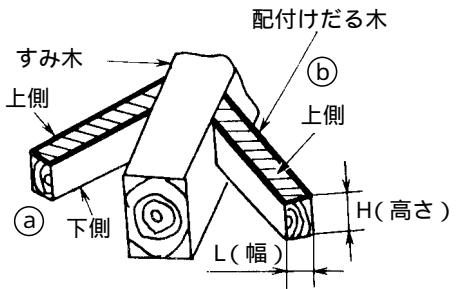


図42

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 ①、②の太線側が、すみ木接合時の上側(斜線部)になります。(図42参照)</p>

10. 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。
のみなどで取るようにしてください。

ノコ刃を希望の深さ a で止まるよう下限位置を調整すると図43に示すような溝加工ができます。

ノコ刃で溝を加工したのち、斜線部はのみなどで取ります。

図43の a 溝加工をするには回転テーブル上面からノコ刃までの距離 b にノコ刃の下限位置を調整する必要があります。ノコ刃の下限位置調整は、以下(1)～(3)の手順で行ないます。

- (1) ヘッド部側面のストップホルダを後方にまわします。(図44)
- (2) 切込み調整用6mmノブボルト先端とヒンジが突き当たった状態で b になるようノブボルトをまわし、ノコ刃の下限位置を調整します。
- (3) b 高さが20mm以上の場合、ストップ(B)を手前に倒しストップ(B)に切込み調整用6mmノブボルト先端を突き当てると60mmまで調整できます。

(図45)

ストップ(B)を使用するときは、ストップ(B)を手前に倒してからストップホルダを後方にまわしてください。

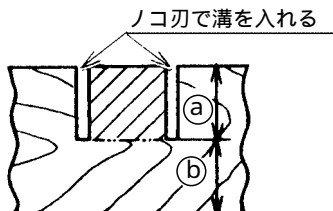


図43

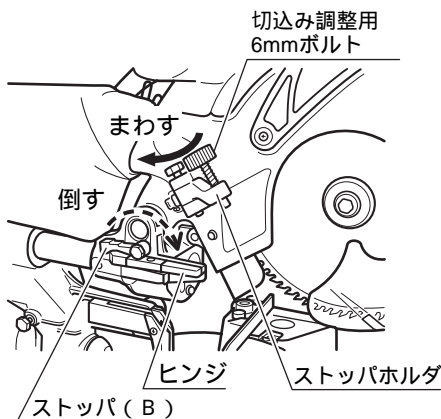


図44

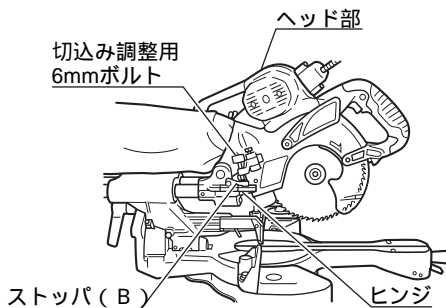


図45

11. 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

- ・材料はバイス装置で確実に固定してください。材料の固定が不十分ですと材料が変形してノコ刃がはさみ込まれ、材料が飛散し、けがの原因になります。
- ・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がり得られます。

アルミサッシなどの板厚の薄い材料は変形しやすいため、当て板を使用せずバイス装置で締付けると変形し、モーターに無理な負担がかかるばかりでなく、切断時材料が不意にばたつき、ノコ刃に衝撃的な力が加わることがあります。

変形しやすい材料を切断する場合は、図46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さんでバイス装置で締付けてください。

さらにU形状の材料の場合は、横方向の固定を確実にするため、図47で示すように当て板を使用し、材料の切断部の近くまではさ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。

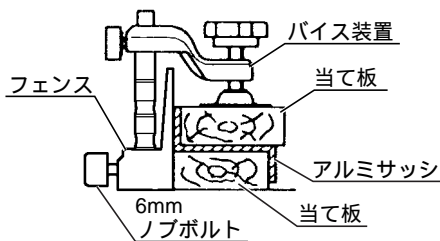


図46

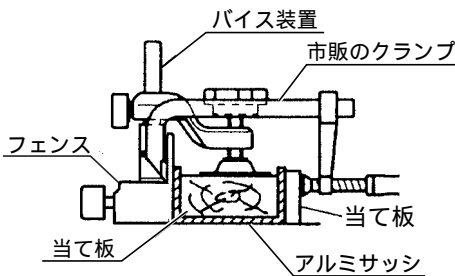


図47

12. ダストバッグの使い方について

- （注）・傾斜切断の場合は、切りくずがつまりやすくなり、ダクト、ギヤケース内に切りくずが詰まる場合があります。早目にダストバッグから切りくずを取り除いてください。
- ・木材加工後にアルミサッシ材を切断するときは、ダストバッグ内の切りくずをすててから作業してください。

- (1) ダストバッグ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グより切りくずを取り除きます。
- (2) 傾斜切断の際は、図48のようにベース面とほぼ直角になるようダストバッグを取付けて使用してください。（右傾斜の場合も同じです。）

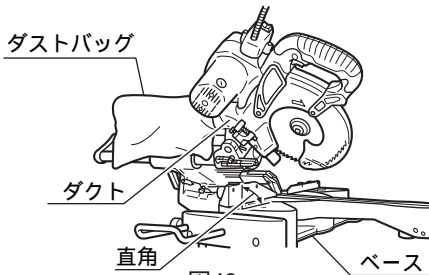


図48

ノコ刃の取付け・取りはずし

⚠ 警告

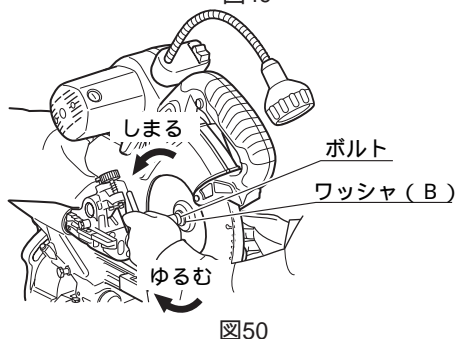
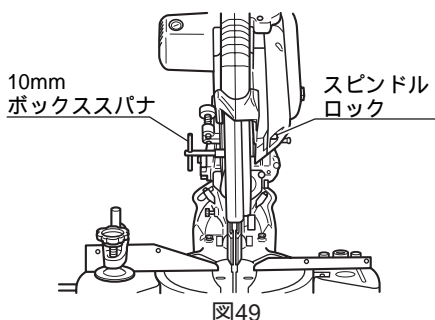
- ・万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。電源プラグを電源コンセントにさし込む前にボルトが確実に締付けられていることを確認してください。
- ・ノコ刃固定用のボルトは、ゆるまないよう付属の10mmボックススパナで確実に締付けてください。ボルトが締っていない状態で切断作業をすると、ボルトがゆるんでノコ刃がはずれ、ロアガード（保護カバー）が破損する場合があります、けがの原因になります。
- ・付属の10mmボックススパナ以外の工具を使用してボルトを着脱すると、締過ぎや締付け不足になり、けがの原因になります。

⚠ 注意

- ・機体に表示してある回転方向と、ノコ刃の回転方向のマークが同じ向きになるようにノコ刃を取付けてください。
- ・ノコ刃の取付け、取りはずしに使用したスピンドルロックが元の位置に戻っていることを確認してください。

1. ノコ刃の取付け

- (1) スピンドルロックを押したまま、ボルトに付属の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入り込み、ノコ刃軸が固定（ノコ刃が回転できない状態）されます。（図49）ボルトは左ねじになっているので図50のゆるむ方向に、付属の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) ロアガード（保護カバー）を持ち上げ、ノコ刃を取付けます。
- (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、ノコ刃軸に取付けます。
- (5) スピンドルロックを押し、ノコ刃軸を固定した状態で、ボルトに付属の10mmボックススパナを掛けて図50のしまる方向にまわすと、ボルトが締まります。



2. ノコ刃の取外し

ノコ刃の取付けの項の逆の要領でノコ刃を取りはずしてください。

ライトの使用方法

⚠ 警告

- ・電源プラグを電源コンセントにさし込む前に、本体、およびライトのスイッチが切れていることを確かめてください。
- ・ライト点灯時および消灯直後はライトレンズ部が高温になるため、絶対に触らないでください。やけどの原因になります。

⚠ 注意

- ・ライトに強い衝撃を加えないでください。
ライトの損傷や寿命低下の原因になります。
- ・ライトは切断作業時のときだけ点灯してください。
ライトを長時間連続（30分以上）で点灯させると、ライトの寿命低下の原因になります。
- ・ライトレンズ部に付着したごみは、柔らかい布などで拭き取り、ライトレンズ部に傷が付かないように注意してください。
ライトレンズ部に傷が付くと、照度低下の原因になります。
- ・ライトのスイッチに、防じん用カバーを取付けています。スイッチのカバーに傷を付れたり、破いたりしないように注意してください。
スイッチ部に切りくずなどが入り、ライトが点灯しなくなる場合があります。

- (1) 機体の電源プラグを電源コンセントにさし込みます。
- (2) ライトのスイッチは上方（ON側）に倒すと点灯し、下方（OFF側）に倒すと消灯します。（図51）
- (3) 照明位置を変えるには照明部を左右に動かします。

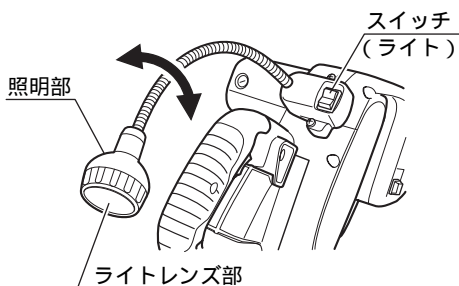


図51

保守と点検

⚠ 警告

- ・点検・手入れの際は、必ずスイッチおよびレーザーとライトのスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

1. ノコ刃の交換

⚠ 警告

- ・切れ味の悪くなったノコ刃はそのまま使用しないでください。
無理して使用すると、切断時の反力が大きくなり、けがの原因になります。

ノコ刃の切れ味が悪くなったまま使用しているとモーターに無理をかけることになり、また効率も落ちますから早め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

長時間使用すると、スライドパイプ (A) とホルダ (A) 間にガタがでる場合があります。8mmナットをゆるめ、8mm六角穴付止ネジを締め (2箇所) ガタなく滑らかに動くよう調整してください。(図52)

調整後は、8mmナットを確実に締めます。

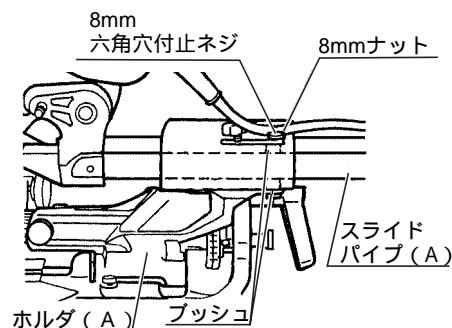


図52

3. ライトの電球の交換

⚠ 警告

- ・ 消灯直後はライト部が高温になっているため、十分に冷ましてから交換してください。やけどの原因になります。

⚠ 注意

- ・ 電球交換時は定格（12V、5W）、口金形状を確認し、確実に装着してください。（コードNo. CW04076）
電球の脱落、過熱の原因になります。

ライト先端のキャップ（A）を、反時計方向に回し、取りはずします。（図53）

このとき、クリアカバーとリフレクタもはずれますので、落とさないように注意してください。

（図54）

ライトの電球を指でつまみ、左右に振りながら引き抜きます。（図54）

電球をソケットに装着した後、電球のよごれを柔らかい布で拭き取ります。

電球を取付けるときは、ソケットに電球を押し込み、リフレクタとクリアカバーを取付け、キャップ（A）を時計方向に回します。

交換が終わりましたらライトの点灯を確認してください。

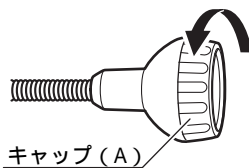


図53

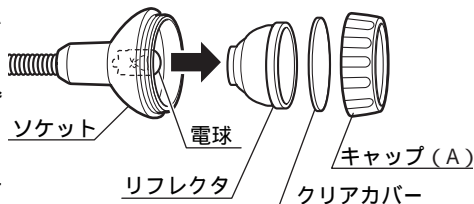


図54

4. カーボンブラシの交換

モーター部（P7 図1 参照）には、消耗品であるカーボンブラシを使用しています。カーボンブラシの摩耗が大きくなると、モーターの故障の原因になります。長さが摩耗限度（図55 参照）の5mmぐらいになりましたら新品と交換してください。

また、カーボンブラシは、ごみなどを取り除いてきれいにし、ブラシホルダ内で自由にすべるようにしてください。

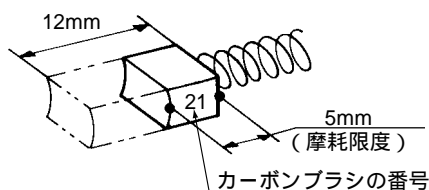


図55

（注）

- ・ 新品のカーボンブラシと交換の際は、必ず図示の番号（21）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くなります。
- ・ 新品交換後の運転でカーボンブラシから臭いが出ますが、故障ではありません。5分間程無負荷運転をすれば臭いは少なくなります。

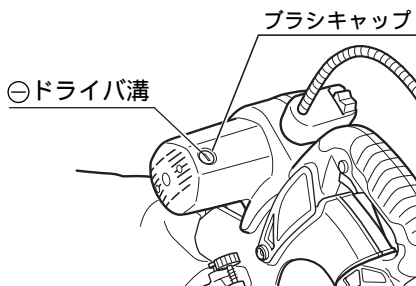


図56

交換方法

- （1）カーボンブラシは、－ドライバなどでブラシキャップをはずすと取出せます。

（図56）

カーボンブラシは、必ず2個同時に交換してください。

- （2）新品のカーボンブラシに交換後、ブラシキャップを取付けます。

5. モーター部の取扱いについて

モーター部（P7 図1参照）の巻線は機体の重要な部分です。巻線に傷、洗油および水をつけないよう十分注意してください。

（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。

6. 各部取付けネジの点検

各部取付けネジで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。

7. ロアガード（保護カバー）の動作点検と保守

ロアガード（P14 図10参照）は、いつも円滑に動作するようにしてください。
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。

8. ガードの交換

長時間使用すると、ガードの刃口部が広がる場合があります。その際はガードを新品と交換してください。

交換後は、P18「6. ガード、刃口板に溝を入れる」の項を参照して、ガードに溝を入れてください。

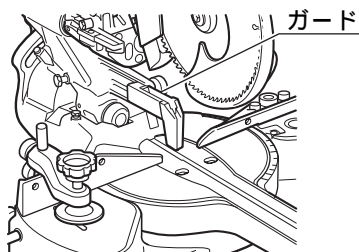


図57

9. ポリVベルトの交換

ノコ刃は、モーターの回転力をポリVベルトで伝達し駆動しています。（図58）

ポリVベルトが切れた場合には、ベルトカバー（P7 図2参照）を固定している5mm小ネジ（2本）（P7 図2参照）をゆるめ、ベルトカバーをはずして新しいポリVベルトと交換してください。

最初はプーリ（A）、（B）の溝にポリVベルトを2～3山掛けます。次に、プーリ（A）、（B）をまわしながら、ポリVベルトの全山数（6山）を掛けてください。

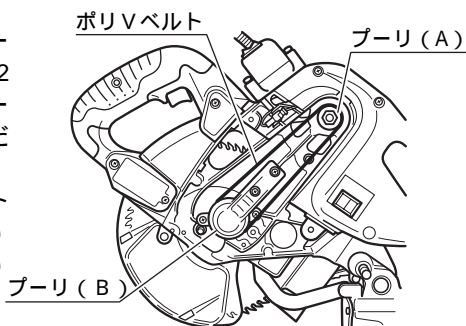


図58

10. ハンドル運搬

⚠ 警告

- ・機体を運搬するとき、サブテーブルホルダまたはサブテーブル組を持たないでください。機体よりサブテーブルホルダが抜けると、けがの原因になります。

ヘッド部を下げて固定ピン（P7 図2 参照）を押し込み、さらに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。

（図59）

そして運搬用ハンドルを片手で持ち、一方の手でベース左側面の取手部を支えて持ち運んでください。

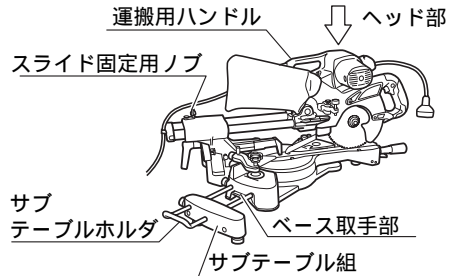


図59

11. 注 油

機体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。

（油はマシン油が適当です。）

注油点

- ・ヒンジの回転部
 - ・パイプ装置のネジ部
 - ・ホルダ（A）の摺動部
- （P7 図1,2参照）

12. 清 掃

レーザーマーカ発光部の窓へ切りくずなどが付いてレーザーラインが見えにくくなった場合は、発光部の窓を、かわいた布か石けん水をつけた布などで拭き取ってください。ときどき機体に付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（P7 図1 参照）は水や油でぬらさないようにしてください。

13. 機体や付属品の保管

機体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。

- ・お客様の手が届いたり、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
- ・引火や爆発の恐れがある揮発性物質の置いてある場所

このような場所
には保管しない。

- NOTE -

- NOTE -

部品ご入用、故障の場合、その他取扱い上ご不明な点があった場合には、
ご遠慮なくお買い上げの販売店にお問い合わせください。

改良のためお断りなく仕様、外観などを変更することがあります。

RYOBI

発売元

リョービ販売株式会社

本社 〒468-8512

名古屋市天白区久方1-145-1

TEL.(052)806-5111 FAX.(052)806-5141

704

部品コード C99163201N