

# RYOBI

# 変速ジグソー

JS-55V

取扱説明書

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。

6982182(D)



## ●特長

- 3段階に調節できるオビタル構機と、無段階の速度調節により、切断材料に合った加工ができます。
- 左右0～45度の範囲で傾斜切断が簡単に行なえます。
- バランスの良い1.7kgの軽量設計で、作業性に優れています。
- 木材、合成樹脂板、薄鉄板、プラスチック板、セラミックス、タイル、ゴム等多くの材料の切断が可能です。

## ●仕様

- 電圧…………… 100V
- 電流…………… 4.2A

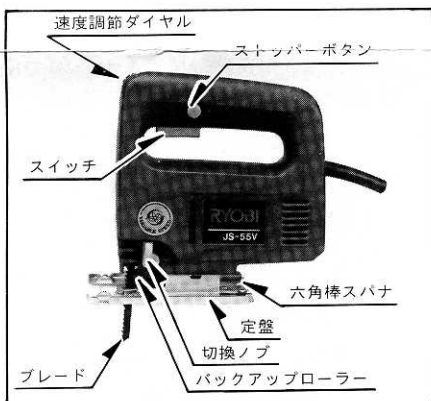
## ●各部の名称

速度調節ダイヤル

## ●仕 様

- 電圧…………… 100V
  - 電流…………… 4.2A
  - 消費電力…………… 400W
  - ストローク数……………450～3200回/分
  - ストローク量……………18mm
  - 最大切断能力 木材……………55mm
  - 鉄板…………… 5mm
  - アルミ板……………10mm
  - セラミックス……………10mm
  - ゴム板……………25mm
  - 重量…………… 1.7kg
- 二重絶縁

## ●各部の名称



## ●通常附属品

- 六角棒スパナ…………… 1
- ジグソーブレード  
鉄工用・木工用・新建材用…………各 1
- 側面案内定規…………… 1
- ガイドピン…………… 1

## ●用 途

- 各種木材、合成樹脂、各種金属、グラスファイバー、セラミックス等の直線曲線切断。

## ●ご使用に当たりますの注意事項

ご使用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。

- 作業能率や安全のために切断材料に適したブレードを使用し、ブレードは使用説明に従い、しっかりと締付けられているか確認して下さい。
- 切断中ブレードを無理に押しついたり曲げたりするとブレードが折損することがありますので注意して下さい。
- いかなる場合でも刃物部を人体の方へ向けることは危険ですので絶対にしないで下さい。
- 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。
- 運転中はブレード及び可動部には絶対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。切れ味のよいブレードを使用し、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こまれる恐れがあります。
- 本機はお子様の手の届かない所に保管し、湿度の高いところ、雨のかかるところ、直射日光のあたるところは避けて下さい。
- 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。
- さし込み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認し、使用后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。

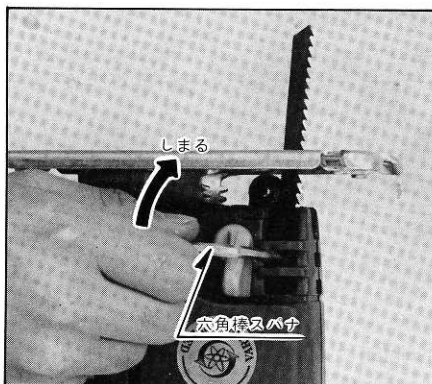
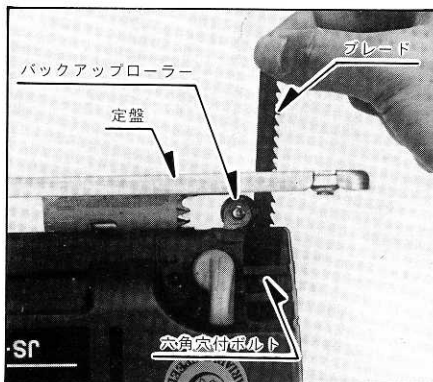
- 整備点検、部品交換の際は必ずスイッチが切れていることを確認し、さし込みプラグを電源より外して下さい。
- 運転中機械の調子が悪かったり、異状に気付いた時には、直ちに使用を中止して下さい。
- 作業中は安全メガネをかけて目を保護して下さい。  
ほこりの多い作業にはマスクが必要です。
- 切断作業を行う前に、木材に釘などの異物がないことを確認して下さい。  
ブレード等が破損することがあり危険です。
- 安全で能率よく作業をしていただく為には、作業前の機械の点検と定期点検が必要です。点検はお買い求めの販売店、全国各地のリョービ電動工具販売店、リョービ販売(株)営業所にお問い合わせ下さい。

## ●ブレードの取付け

- ブレード交換の際は万一の事故に備え、必ず電源からプラグを抜いておいて下さい。

- ①取付金具部の六角穴付ボルトを付属の六角棒スパナでゆるめます。
- ②ブレードの背面をバックアップローラーの溝に沿わせ、取付金具中央にブレードが止まるまでさし込みます。
- ③六角穴付ボルトをしっかり締付けて下さい。

※ブレードは段差の部分までが取付金具に入ります。

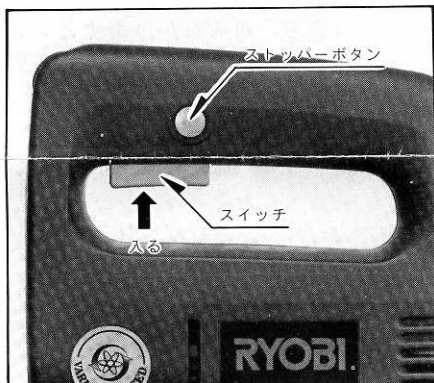


## ●スイッチと速度調節

- スイッチは引くと入り、離すと切れます。スイッチを引いた状態で握り部側面のストッパーボタンを押すと、スイッチから指を離してもスイッチは入ったままになります。この場合再度スイッチを引くとストッパーボタンは外れます。

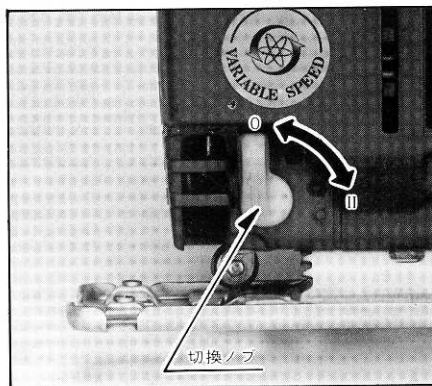
連続使用の場合は、このストッパーボタンをご利用下さい。

- 速度調節はハンドル上部の速度調節ダイヤルを回転させA (450回/分)～G (3200回/分) の範囲で材料に合った速度を選択して下さい。



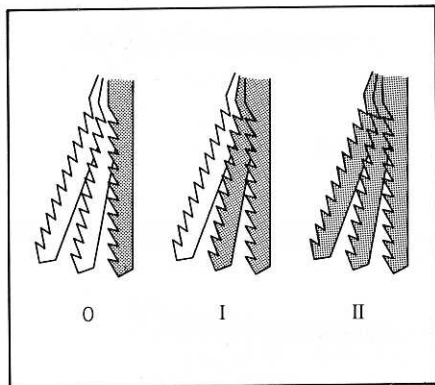
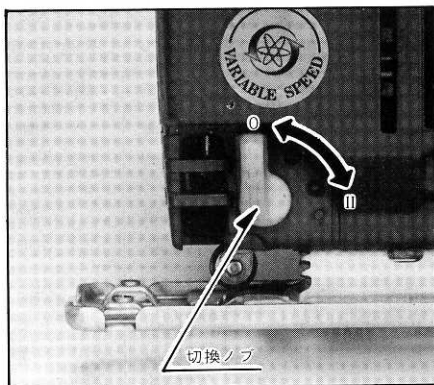
## ●オビタル運動量の調節

- 取付金具部横の切換ノブを動かすことにより0 (垂直) ↔ I ↔ II の3段階にオビタル量を調節できます。
- オビタル量は切断する材料の硬 → 軟につれて0 → II にしますとスムーズな切断ができます。



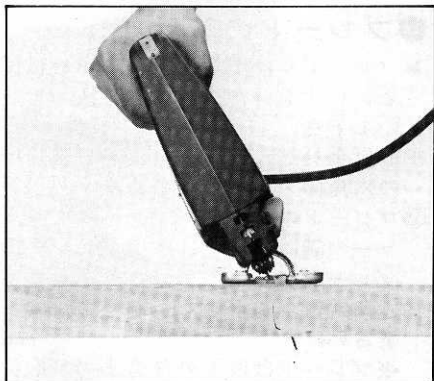
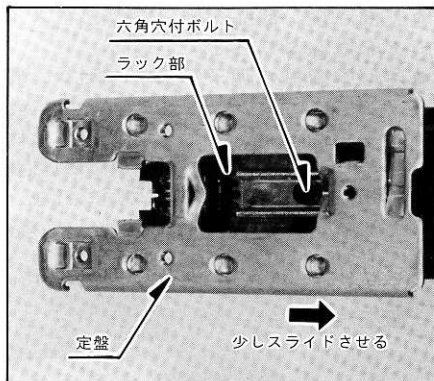
## ●オビタル運動量の調節

- 取付金具部横の切換ノブを動かすことにより0 (垂直) ↔ I ↔ II の3段階にオビタル量を調節できます。
- オビタル量は切断する材料の硬→軟につれて0 → II にしますとスムーズな切断ができます。



## ●定盤の傾斜

- 定盤を傾けることにより、傾斜角左右0～45度までの切断が簡単に行なえます。
- 定盤の傾斜は定盤裏面の六角穴付ボルトを付属の六角棒スパナでゆるめ、定盤を後方に少しスライドさせ角度を合わせて下さい。0°、15°、30°、45°位置では、角度を合わせた後定盤を前方にスライドさせますと、位置決めラックにより正しく簡単に角度合わせが可能です。角度調整後は六角穴付ボルトをしっかりと締付けて下さい。



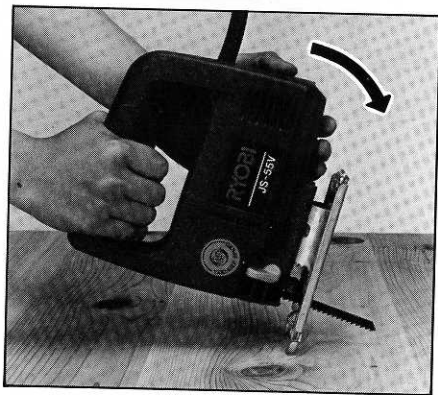
## ●切断方法

- ブレードが加工材に触れない位置でスイッチを入れ、回転数が上がってから切断を始めて下さい。
  - 切断中は定盤を加工材の表面に密着させ、浮き上がらないよう本体をしっかり保持して下さい。
  - 小さい円弧に切断する場合は、送りを遅くして下さい。
  - 鉄板切断には切削油（スピンドル油など）、又は乳液、アルミ等非鉄金属切断には石油又はテレピン油、アクリル樹脂等熱に弱いものは水を冷却用としてご使用下さい。
- (注意) 急激に負荷をかけますとブレードが折れることがあります。



## ● 曲線切抜き方法

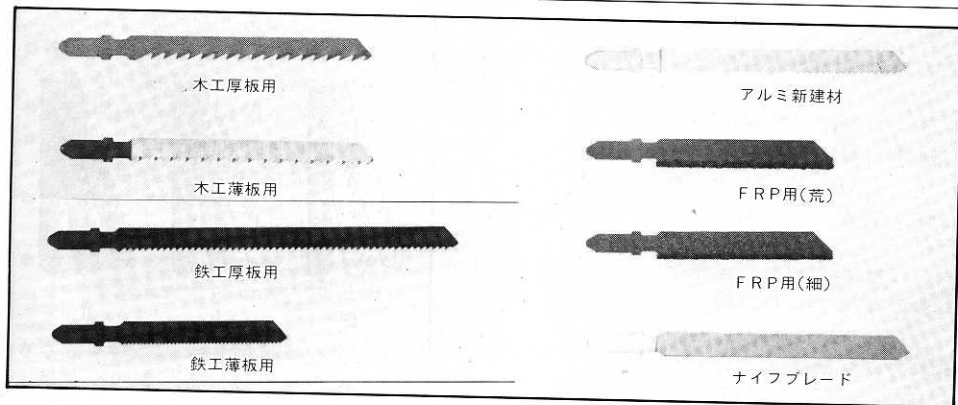
- 切抜き部に電気ドリル等を使用し、ブレードが入る大きさの穴をあけ、切断を始めて下さい。
- 木材の曲線切抜き加工では、定盤の先端を加工材にあて、少しずつ切り込んで切り口を作ることによって、切抜き加工が行なえます。この時ブレードをあまり急にあてますと、ブレードが折れることがあります。



## ● ブレード(別販売)の種類について

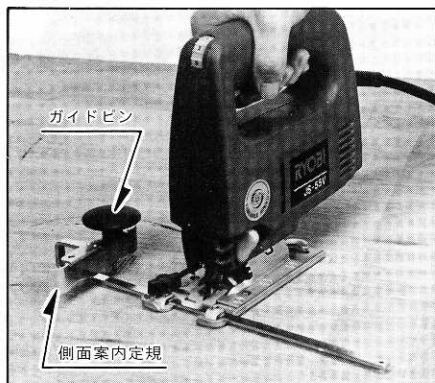
- 切断材料により各種ブレードを用意しております。用途に合わせてご使用下さい。

ブレード	歯長さ	歯ピッチ	用 途
木工厚板用	75mm	4mm	木材(板厚60mm以下)
木工薄板用	75mm	2.5mm	木材(板厚30mm以下)、ベニヤ板、プラスチック板
鉄工厚板用	100mm	2mm	軟鋼、アルミ板等
鉄工薄板用	50mm	1.2mm	軟鋼(板厚5mm以下)、アルミ板(4mm以下)、ステンレス薄板
アルミ、新建材用	75mm	2mm	合板、ハードボード、スレート、アルミ板等
FRP用(荒)	50mm	グリット #30	FRP、セラミックス
FRP用(細)	50mm	グリット #50	タイル等
ナイフブレード	75mm	—	ゴム、コルク等



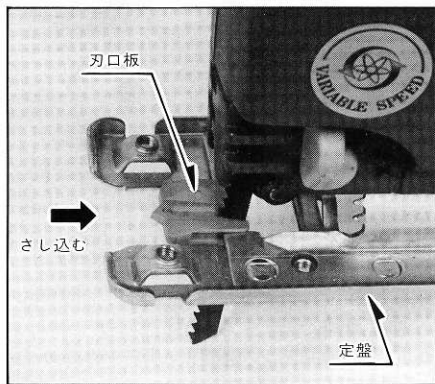
## ●側面案内定規とガイドピン

- 側面案内定規を使用しますと、正確な直線切断ができます。又、同一寸法に連続加工する時に便利です。
- 側面案内定規は、定盤前側の定規取付穴を通し、切断寸法に合わせノブボルトで固定します。
- 側面案内定規を裏返し、定規の穴にガイドピンを打込んで加工しますと、円、円弧切断が正確にできます。



## ●刃口板

- 薄板切断の場合、刃口板をご利用下さい。材料のバタツキを防止し、美しい切断面が得られます。
- 刃口板は定盤の前方から刃口板の両側の溝をさし込むようにして取付けます。





## ●保守と点検

- 各部を点検し、ビスなどのゆるみがないか、確認して下さい。ゆるみがある場合は締め直して下さい。
- ブレード取付部、バックアップローラー等は、切屑が付きやすいので使用後はきれいに清掃して下さい。

- カーボンブラシは消耗品です。全長の $\frac{1}{3}$ 以下(5 mm以下)になりましたら新しいカーボンブラシと交換して下さい。  
短くなったカーボンブラシをそのままご使用になりますと、モーター焼損の原因となります。

この製品は、一貫した品質管理のもとに組立てられ、厳密な検査に合格した製品です。万一の故障の場合、その他取扱上ご不明な点があった場合には、ご遠慮なくお買上げ店、最寄りのリョービ電動工具販売店、もしくはリョービ販売(株)営業所にお問い合わせ下さい。

改良のため製品仕様が変わる事があります。

発売元

 **リョービ販売** 株式会社  
RYOBI

 **リョービ** 株式会社  
RYOBI