

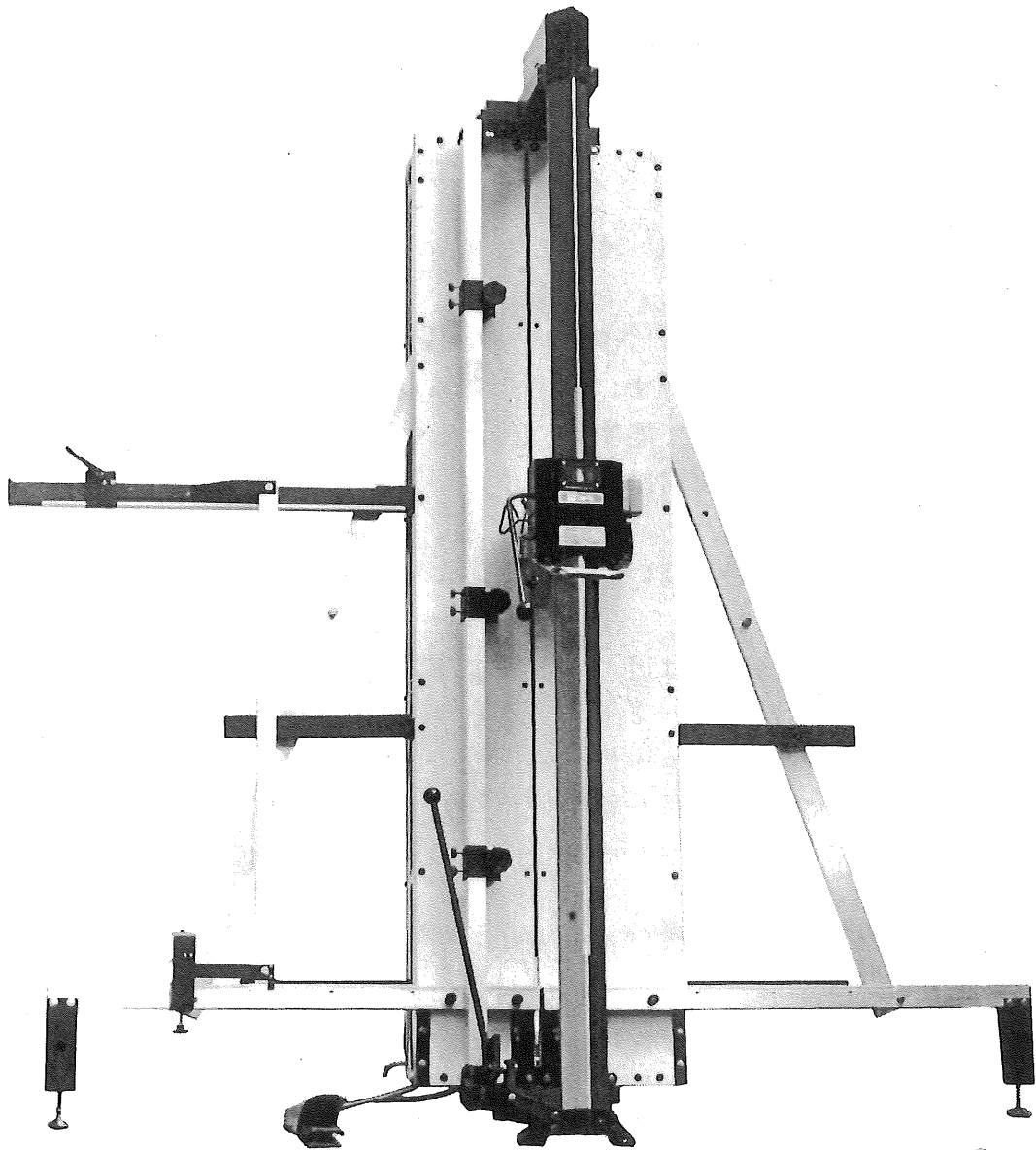
パネルソー

取扱説明書

P S - 1210



リョービ

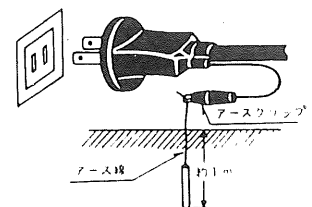


ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用くださるようお願いいたします。

●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が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、切込み深さ調節、角度の調整、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で使用されます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。暗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、リョービ東和各営業所にお問い合わせ下さい。



●特長

- 折りたたみ方式の組立ですので、現場へ楽に運べ、簡単に組立が出来ます。
- 足踏式スイッチの採用により操作手間が省けます。
- 材料高さに応じて使いわけの出来る2種類の切込用取手を使用しております。
- 正確に直角切断が出来ます。
- 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。

●用途

- 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.....6000 R.P.M.
切断能力
(高さ×厚さ×長さ)

1800mm×45mm×自由

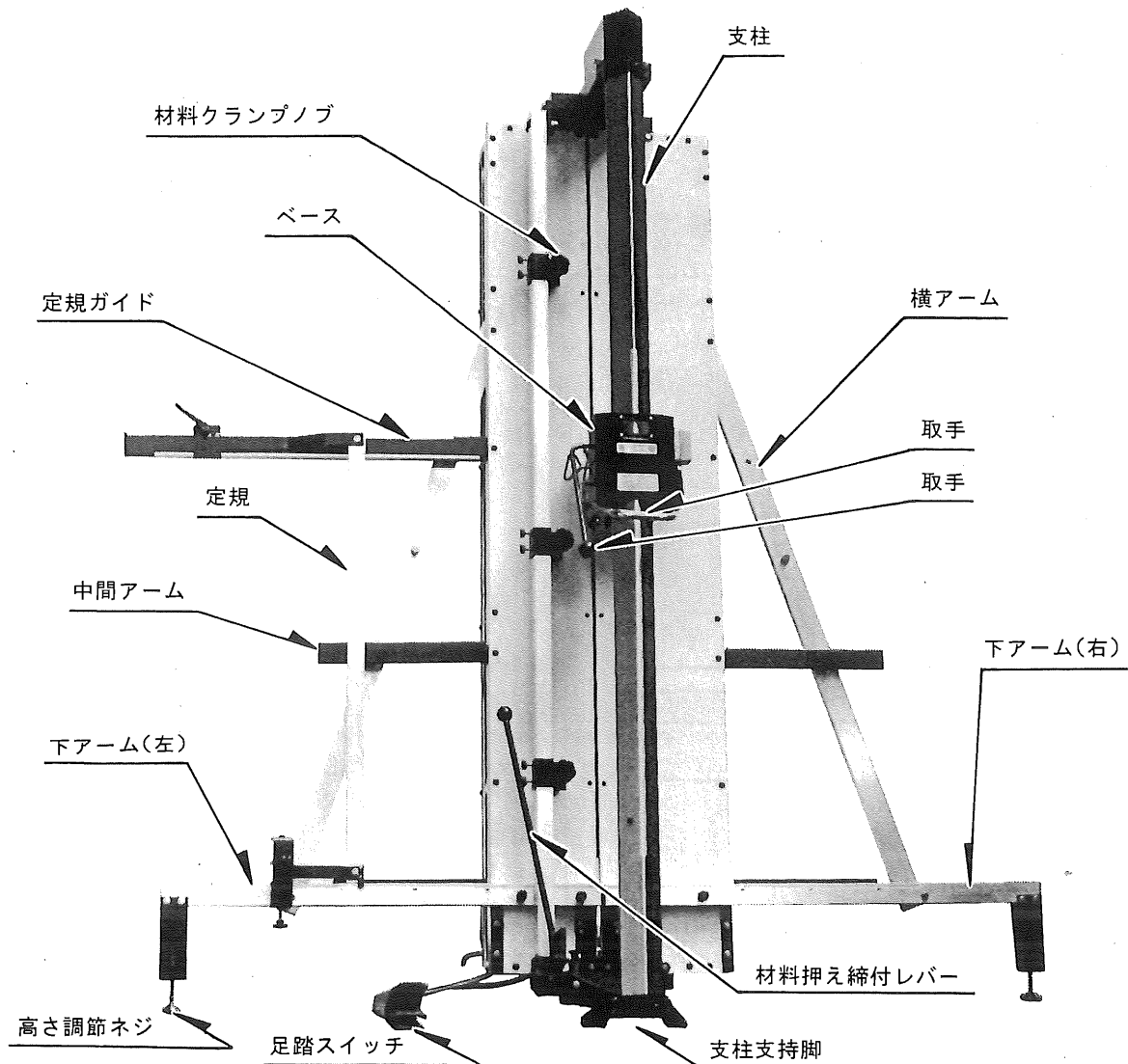
丸鋸径.....182mm

重量.....80kg

●通常付属品

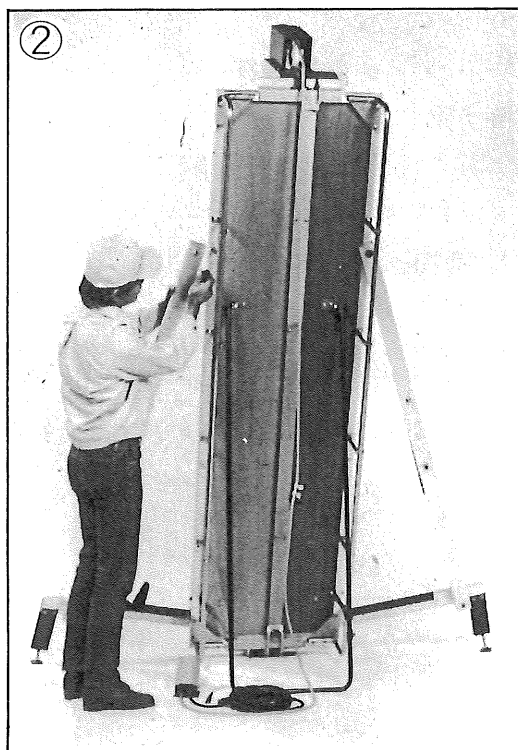
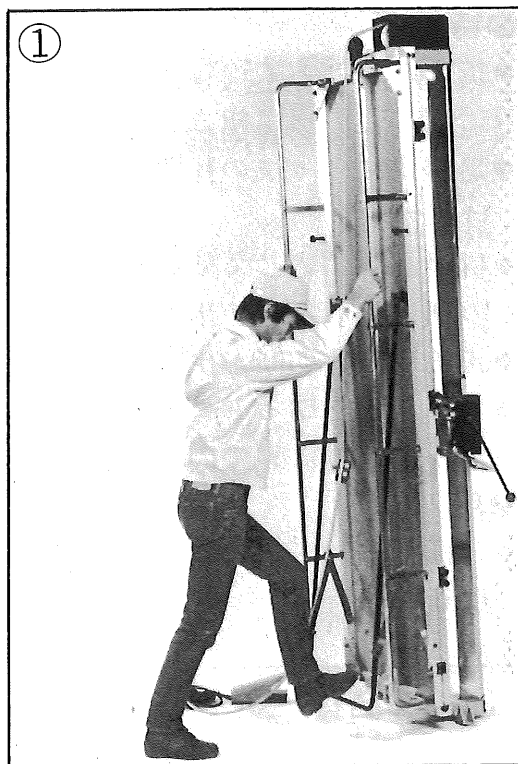
チップソー182mm×20mm、両口スパナ10×13
両口スパナ17×19、⊕ドライバー、片口スパナ21、ボックススパナ9、割刃

●各部名称



●組立順序

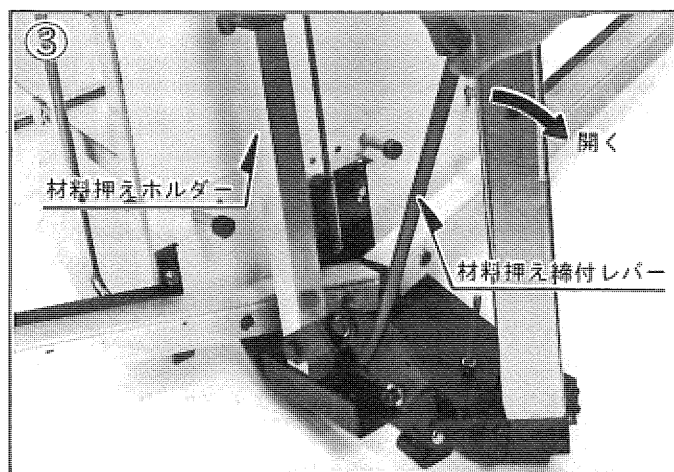
- ①手で取手部を持ち上げ、ステーリンクを引き伸ばし、本体を立てて下さい。
 ただし接地面が滑りやすい場合には滑り止めを行なってから立てて下さい。



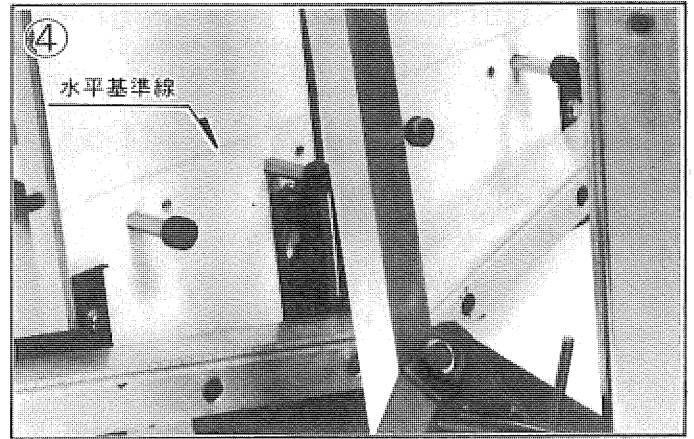
- ②左右横アームを2ヶのM8ナットで軽く動く程度に締付けます。この時横アーム先端には、㊦、㊧と表示されており、本体背面の左右ステーにあるボルトに横アーム先端をM8ナットで次の様な組合せで取付けて下さい。

横アーム表示	本体表示
左 →	→ 左
右 →	→ 右

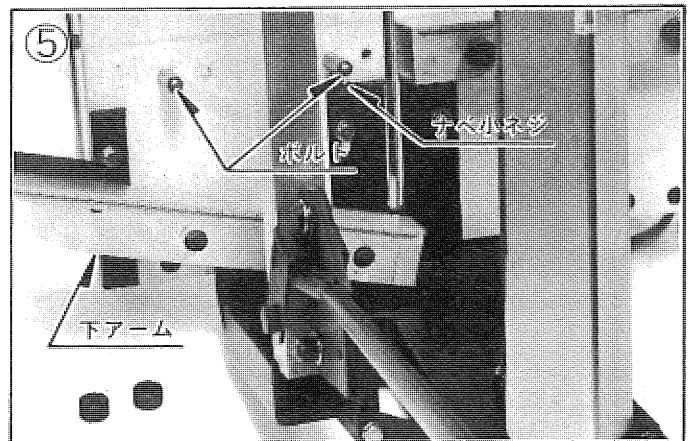
- ③材料押え締付レバーを手前へ引き材料押えホルダーを開けた状態にして下さい。



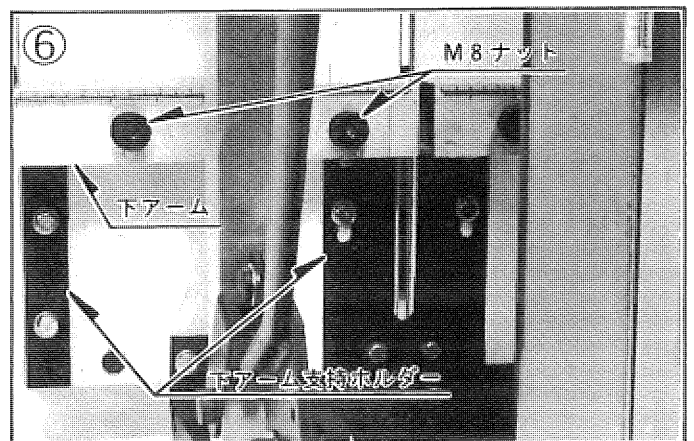
- ④本体正面ボート上には現場での直角出しが出来る水平基準線が引かれております。
水平基準線は2本引かれておりますが、下側の線を基準とし、上側の線は大体の目安位置を示しております。



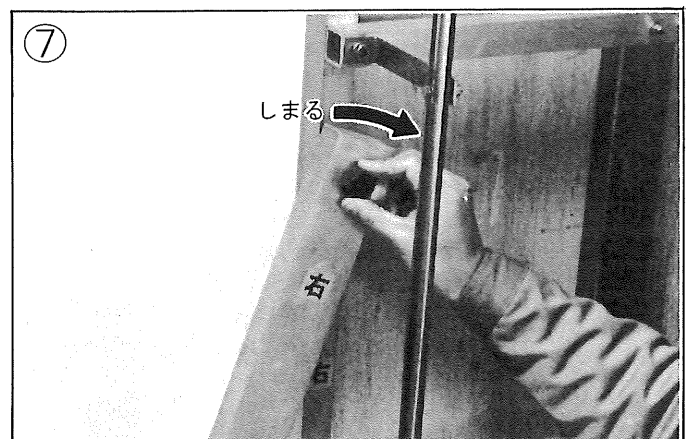
- ⑤下アーム支持ホルダーの上面には、位置決めナベ小ネジが取付いておりますので、下アームの位置決め穴を合わせると同時に、下アームの2個の貫き穴に本体下部のボルトを差し込んで下さい。



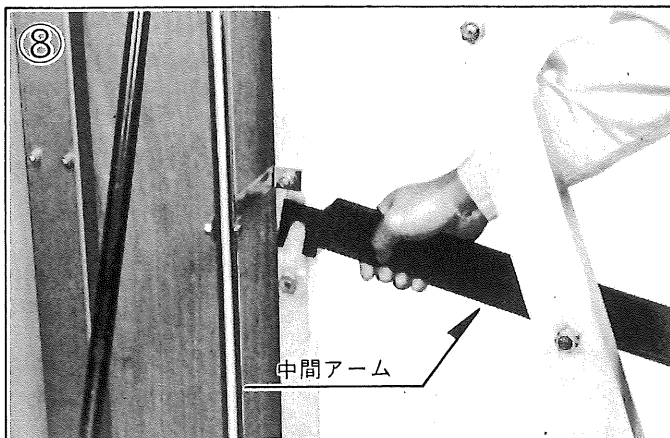
- ⑥下アーム支持ホルダーに下アームを密着させた状態でM8ナットを締付けて下さい。
この時、水平基準線2本の内の下側の線と下アームが一致していることを確認して下さい。



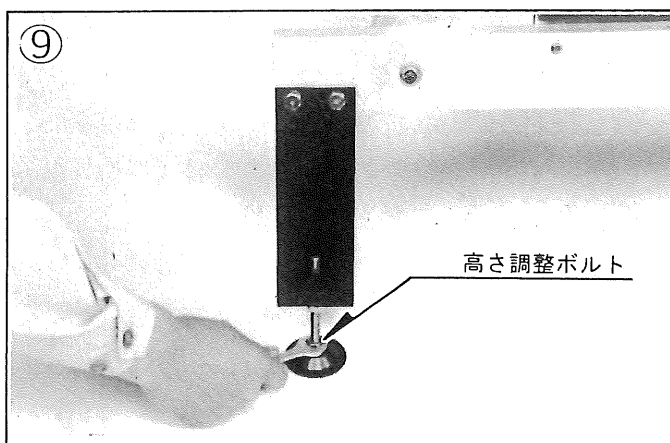
- ⑦②で仮締めしておいたM8ナットを締付けて下さい。



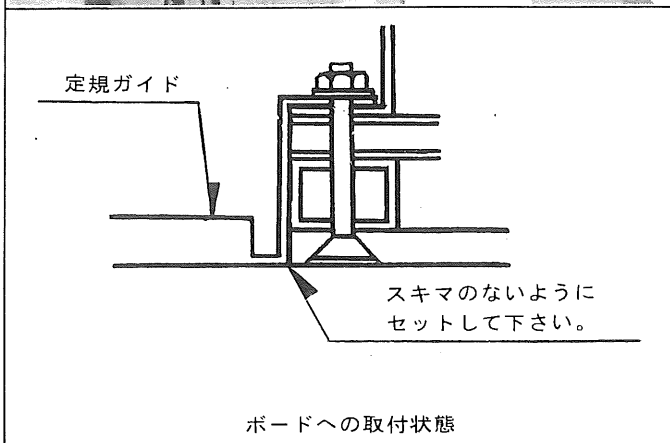
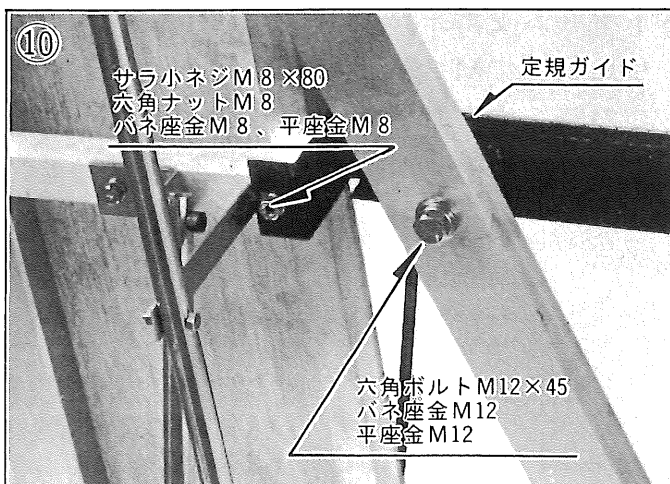
- ⑧横アームに付いている中間アームを回転させて本体にはめ込んで下さい。



- ⑨左右2ヶ所の高さ調整ボルトを調整し、足部を地面に接地させて下さい。接地する場所に凹凸がある場合には本体のバランスが悪くなりますので、この調整は必ず行なう様心がけて下さい。



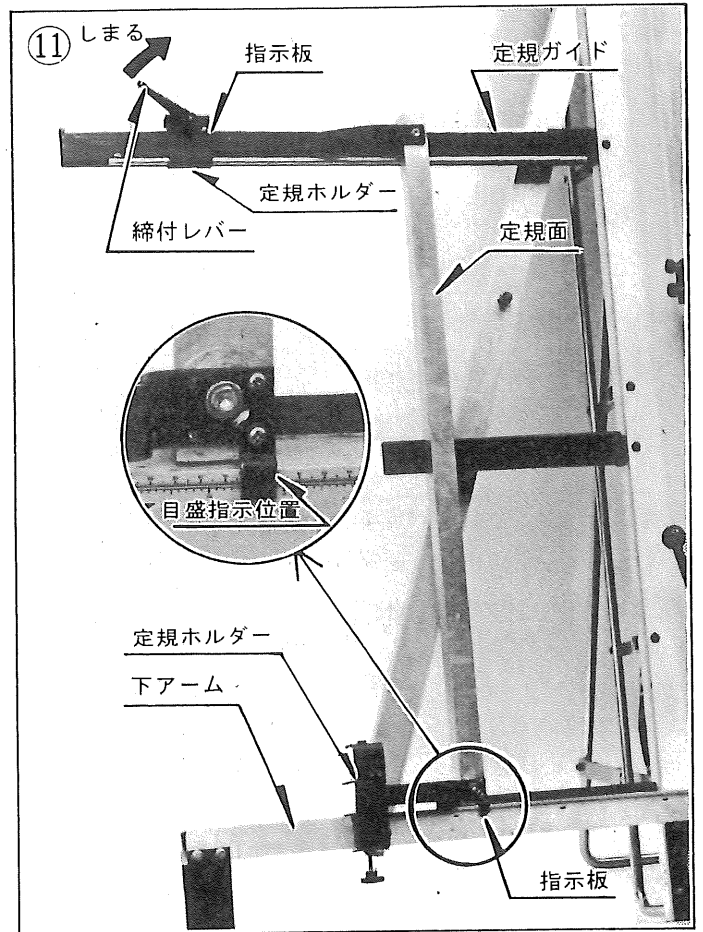
- ⑩定規ガイドを横アーム（六角ボルトM12×45、バネ座金M12、平座金M12を使用して固定）とボード（サラ小ネジM8×80、六角ナットM8、バネ座金M8、平座金M8を使用して固定）に固定して下さい。



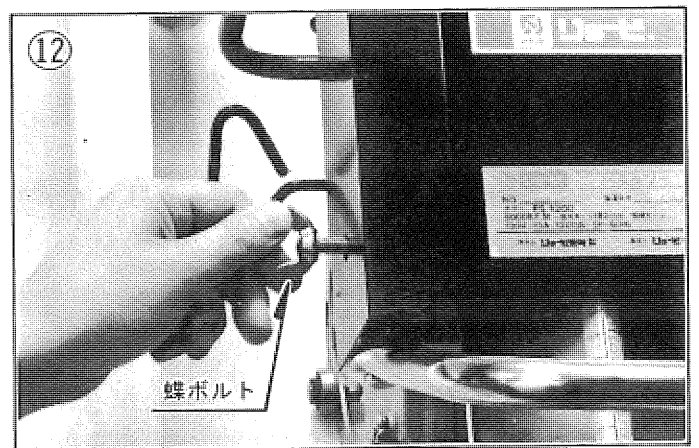
⑪定規ホルダーを下アームと定規ガイドに取付けて鋸刃から上規面（上下2ヶ所）までを正確に計測し、上下の指示板のナベ小ネジをゆるめ、目盛上へ指示板を正確に合わせた後、ナベ小ネジを締付けて位置調整を行って下さい。

●定規ガイドに定規ホルダーを取付ける際は、定規ガイドの締付レバーをゆるめた状態にして定規ホルダーの端からスライドさせて入れて下さい。

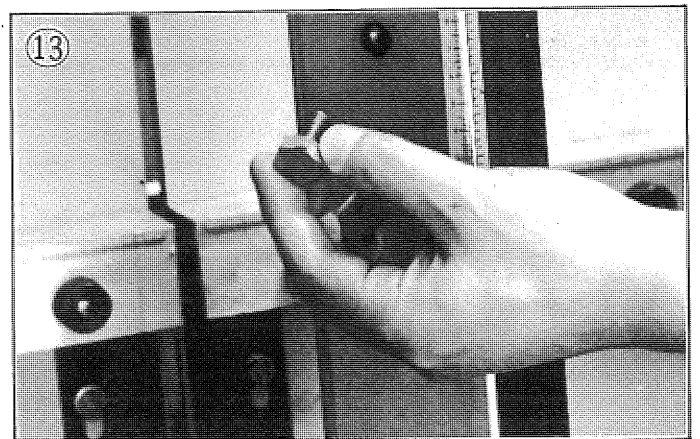
※写真は定規ホルダーを左側へ取付けた状態を示しておりますが、右側へも取付け可能です。



⑫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。



⑬出荷時にはバランスウエイトを固定し、丸鋸部が固定されておりますので、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。

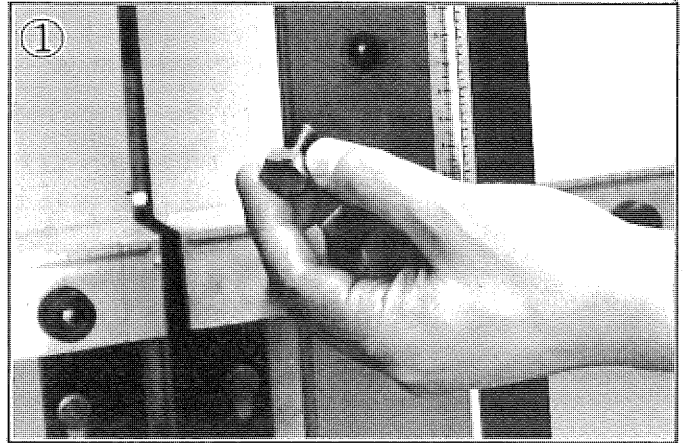


⑭次に丸鋸部が正常に上下にスライドするか確認して下さい。

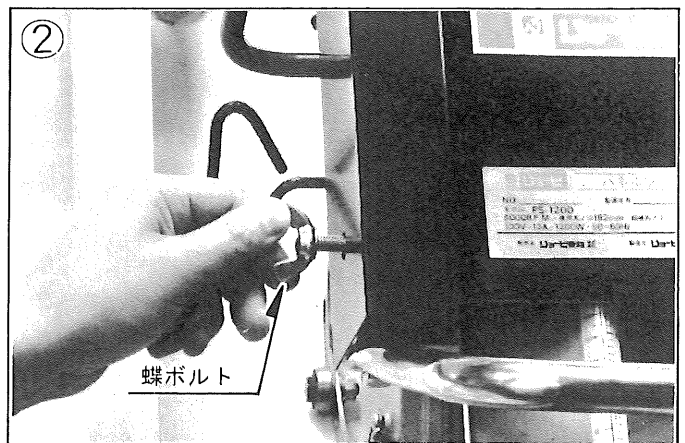
● 分解順序

作業が終了し現場を移動する場合には、次の様な手順で分解を行なって下さい。

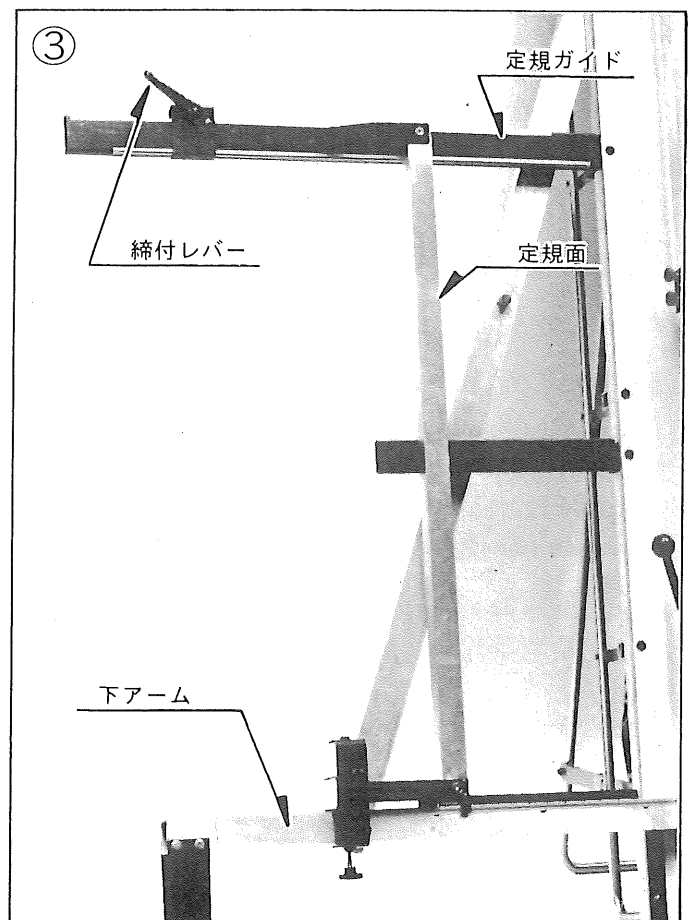
① バランスウエイトを固定します。丸鋸部を上下にスライドさせ、ガイドレール中間部のウエイト固定穴にウエイトのネジ部が合う様にして、固定ボルトで固定して下さい。



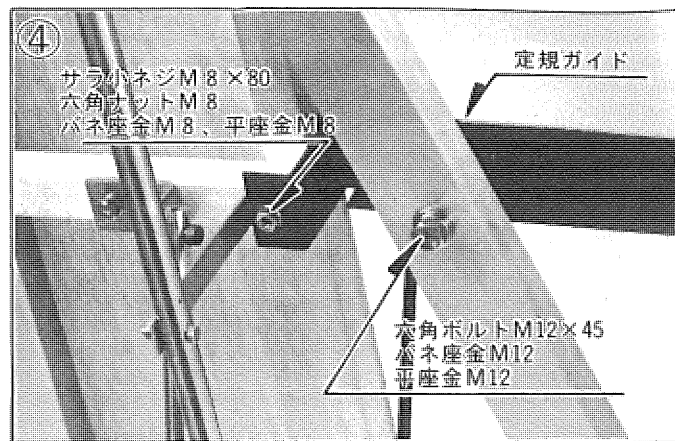
② 蝶ボルトを締付けて丸鋸部を固定して下さい。この場合ウエイト用ワイヤーが張った状態である事を確認して下さい。



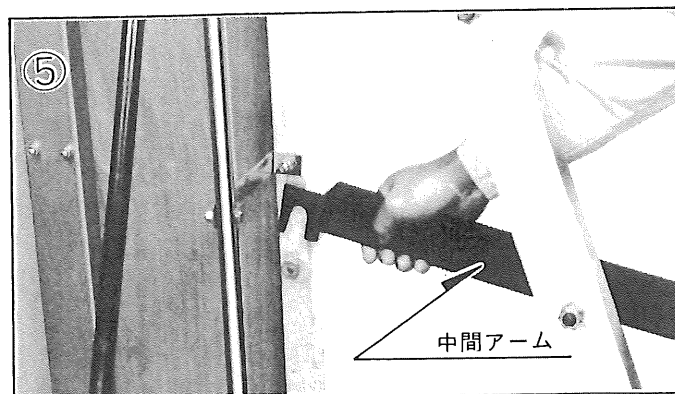
③ 定規を取外して下さい。



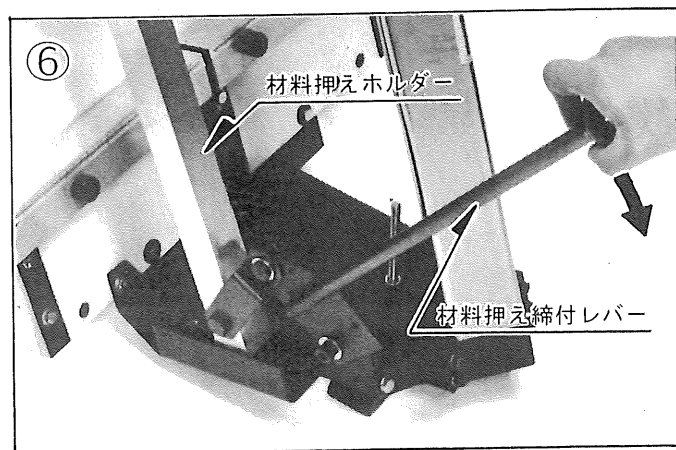
④定規ガイドを取外して下さい。この時、横アームに固定していたボルト、座金類は、紛失することのないように、定規ガイドに仮締めをして下さい。又、ボードに固定していたボルト、ナット、座金類は、ボードと角パイプに仮締めにした状態にして下さい。



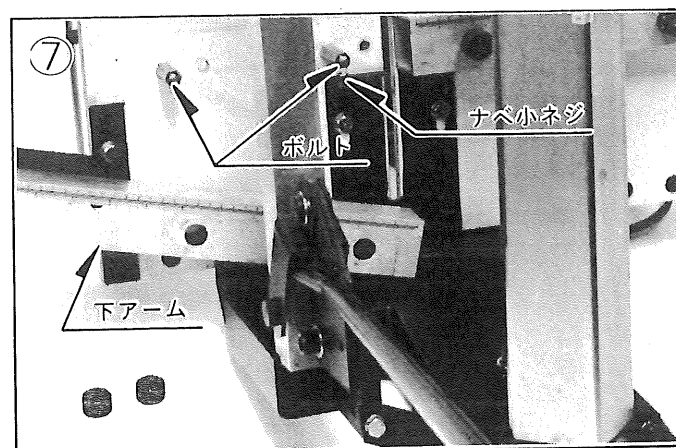
⑤左右中間アームを横アームに収納して下さい。



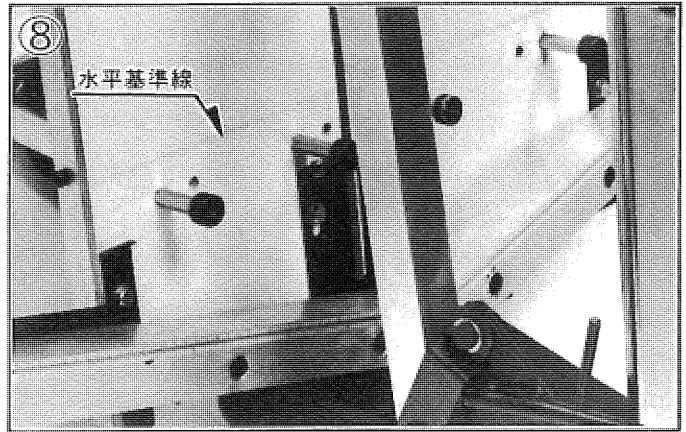
⑥材料押え締付レバーを手前へ引き、材料押えホルダーを開けた状態にして下さい。



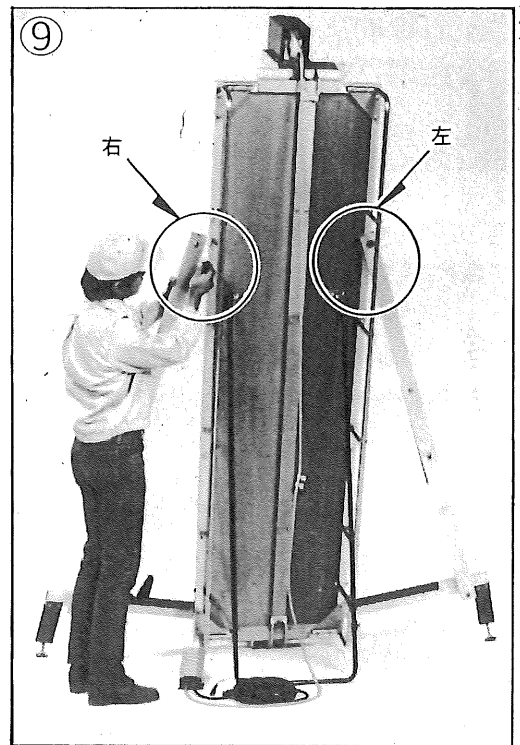
⑦左右下アームの4本のM8ナットを取り外して下さい。



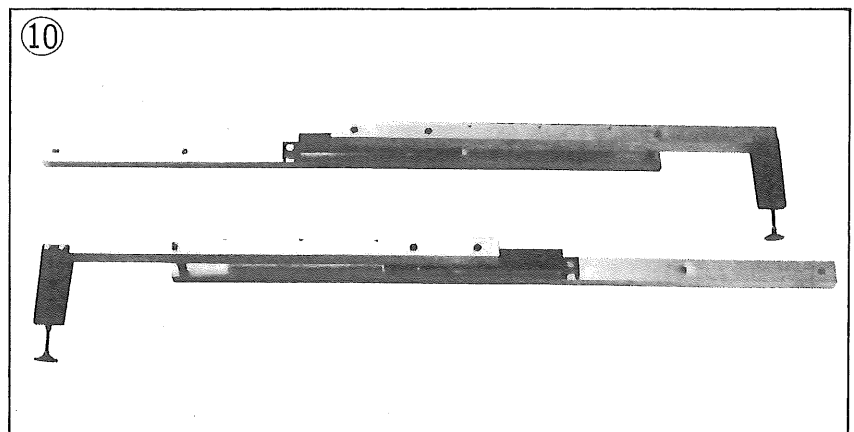
⑧ 左右下アームを外します。外した後M8ナットは元のボルトに締め込んでおいて下さい。



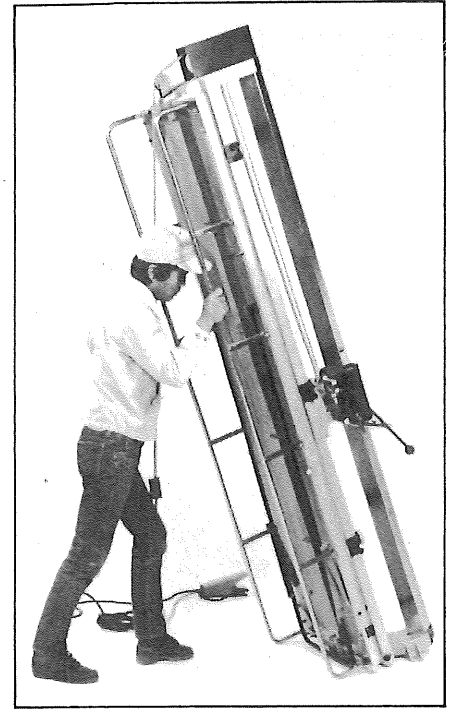
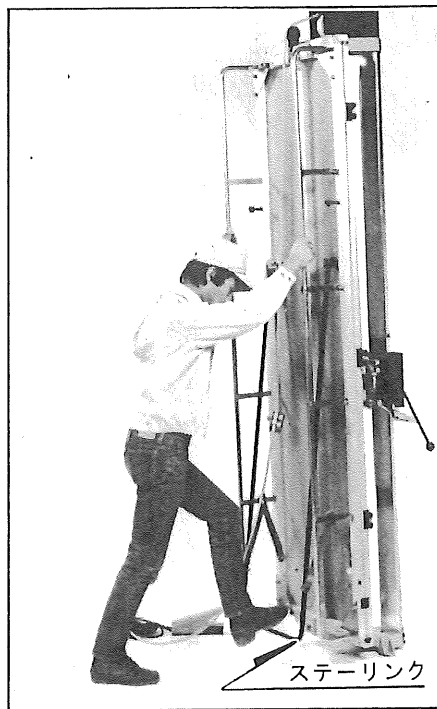
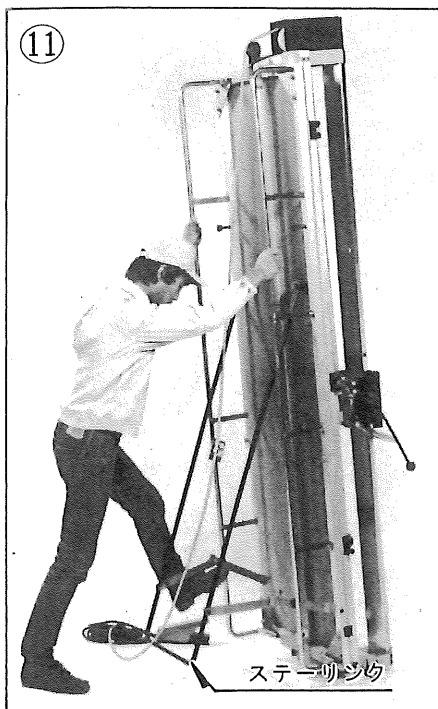
⑨ 左右横アームを外します。外した後M8ナットは元のボルトに締め込んでおいて下さい。



⑩ 左右アームを写真の様に折りたたみます。



- ⑪ 本体の取手を手で持ち上げ、ステーリンクを折りたたみ、静かにたおして下さい。ただし接地面が滑りやすい場合には、滑り止めを行ってからたおして下さい。

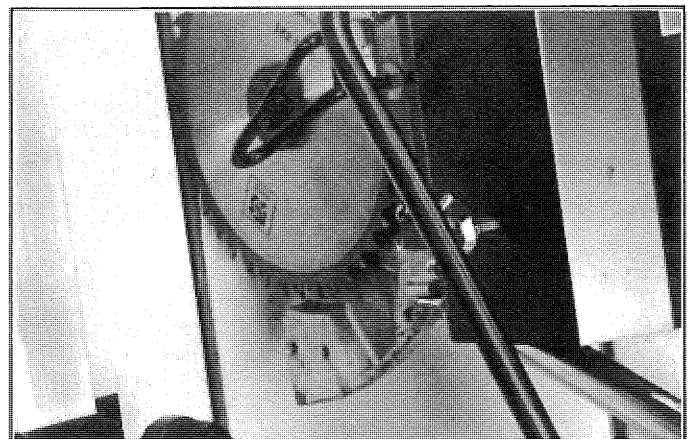


- 本体を移動する際には、取手部が下になる様にして移動させて下さい。

●丸鋸刃取替方法

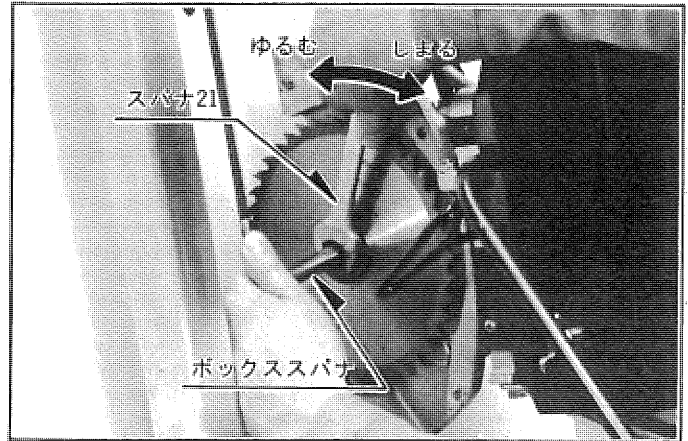
- 切れ味の悪い丸鋸刃で切断しますとモーター一焼の原因となります。切れ味が悪くなった丸鋸は早目に取り替えて下さい。

- 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。



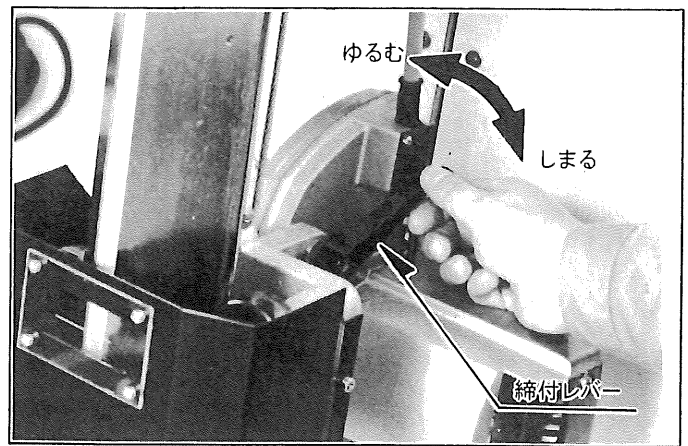
②フランジ（外）をスパナ21で固定し、ボックススパナで座付六角ボルトをゆるめ、座付六角ボルト、フランジ（外）、丸鋸刃の順で取外します。

●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。



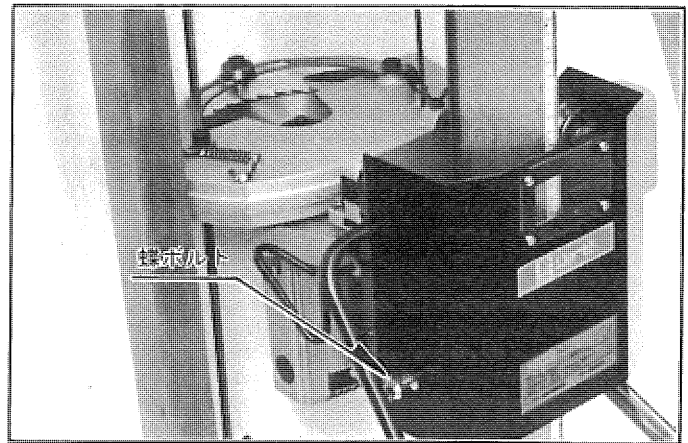
●切込量調整

丸鋸刃の切込量を調整する場合は、締付レバーをゆるめて調整を行った後、締付レバーを確実に締付けて下さい。



●ベースの固定方法

蝶ボルトを締付けることにより、ベースは支柱のどの位置でも固定することができます。丸鋸刃を水平に向け、材料を移動させて切断する場合に、蝶ボルトでベースの固定を行なって下さい。

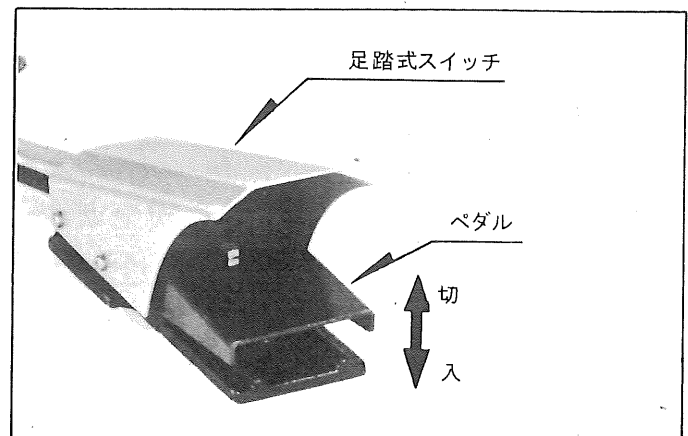


●スイッチ

●安全な作業ができるように二重スイッチを採用しておりますので、ご使用前にはまず押ボタンスイッチを「ON」にして、足踏式スイッチにより操作して下さい。

●足踏式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

《縦（垂直）方向切断》

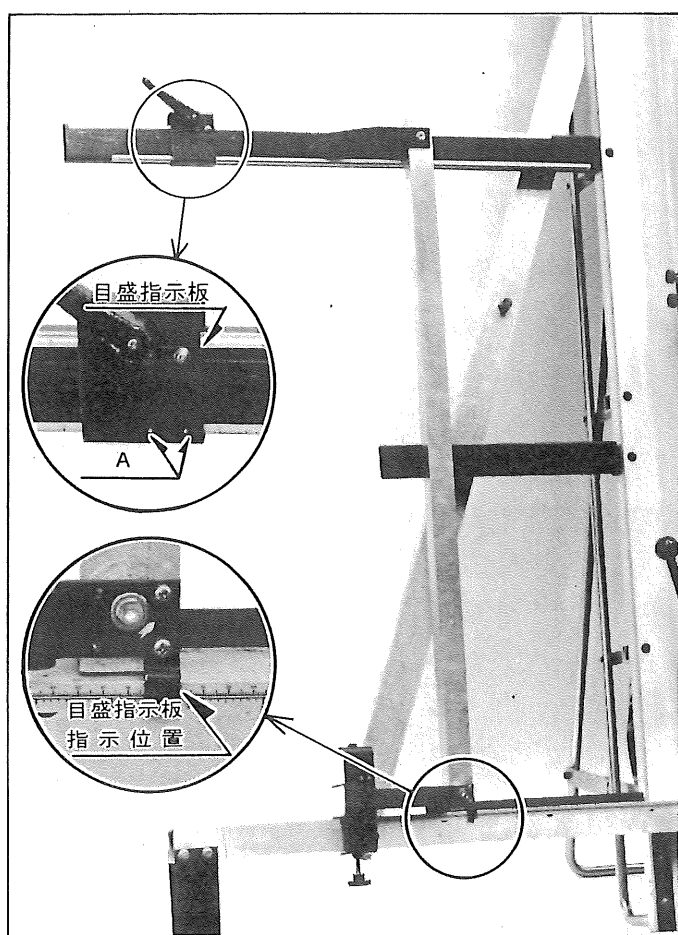
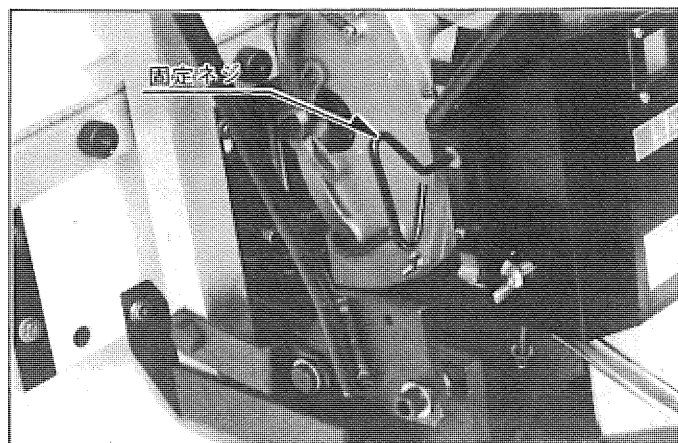
①丸鋸刃が垂直方向にセットされているか確認して下さい。垂直が出ていない場合は固定ネジをゆるめ、モーターケースがストッパーに当たる迄回転させ、固定ネジを締付けて下さい。

●丸鋸刃の垂直が出ていない場合は、切込みが重くなったり、切れなくなる場合があります。丸鋸刃の垂直出しの微調整は、ストッパーで行って下さい。

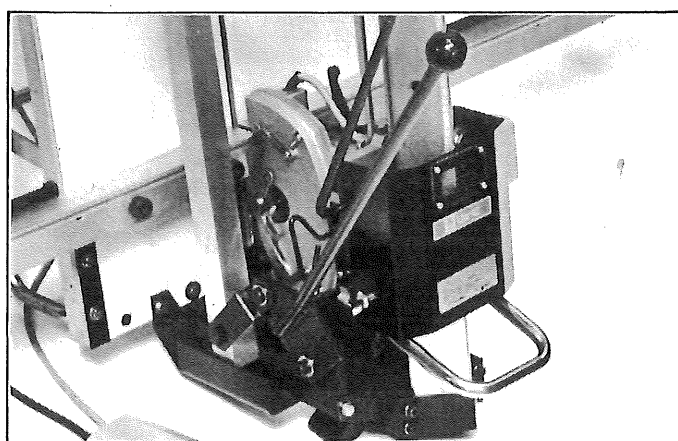
②上下の目盛指示板を切断する寸法位置にセットして下さい。

●右側に定規をセットする場合は、上側の目盛指示板をA位置に、下側の目盛指示板を逆に付け替えて下さい。

※目盛指示板の微調整は組立順序の項を参照願います。



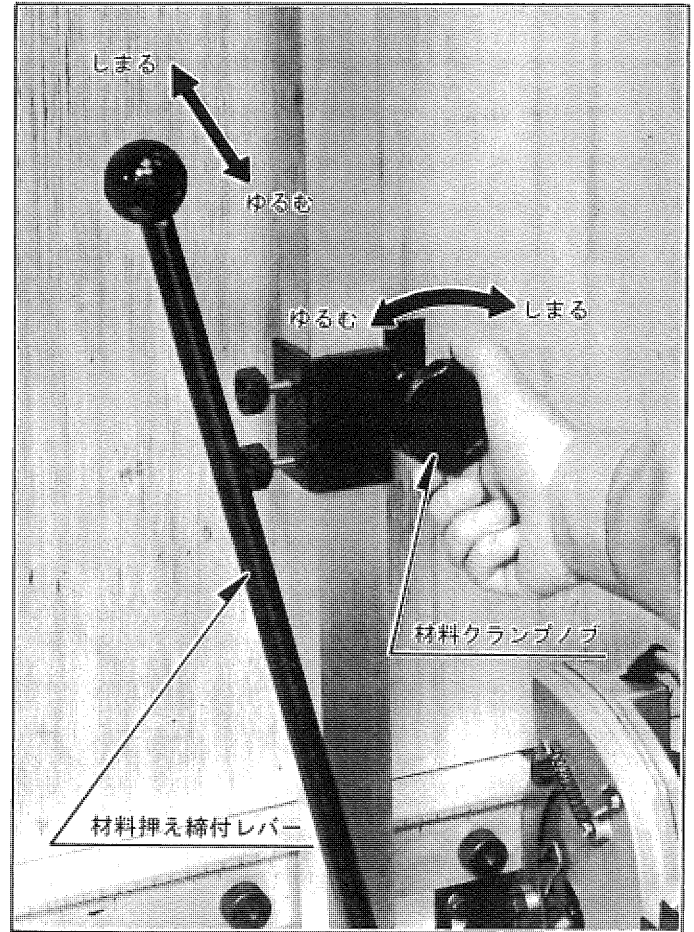
③ベースを下に止まる迄下げて下さい。



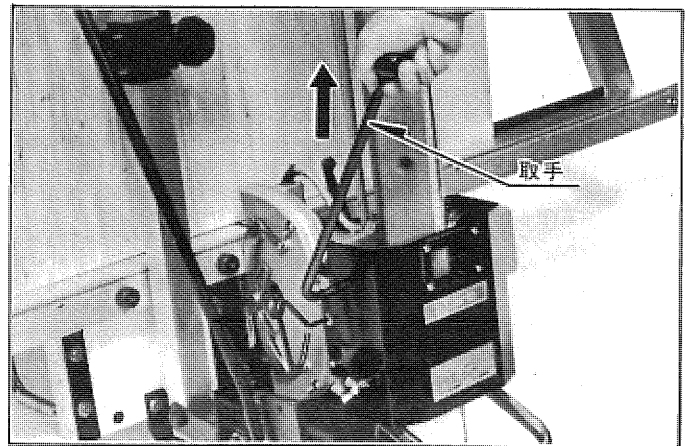
④材料を定規に止まる迄入れて、材料押え締付レバーを押した状態（締付けた状態）にした後、材料クランプノブを締付けて位置調整を行なって下さい。

材料クランプノブの調整を行なった後は、材料押え締付レバーのみで材料の固定を行なって下さい。

●正確に切断する為には、下アーム上の切り屑を除去して切断を行なって下さい。



⑤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。2種類の取手は材料高さに応じて使い分けて下さい。



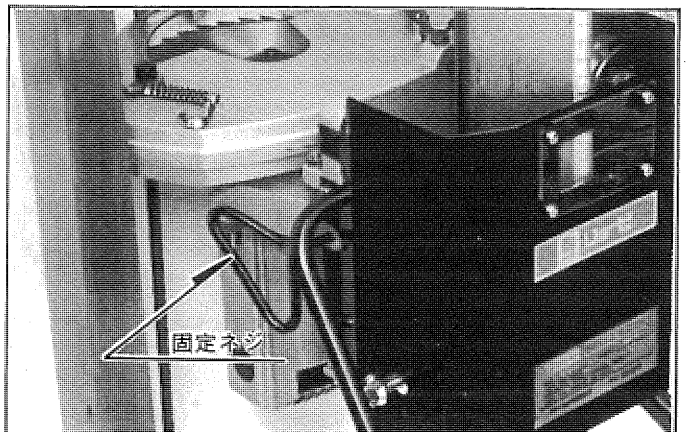
《横方向切断》

●長い材料を長手方向に切断する場合は、横方向切断を行って下さい。

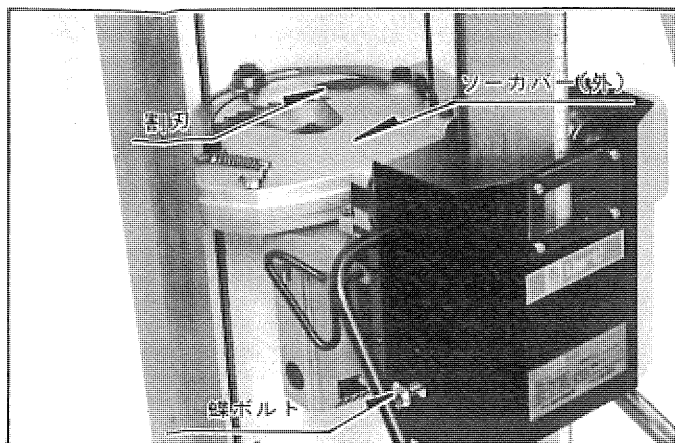
①定規を取外して下さい。

②固定ネジをゆるめ、モーターケースをストッパーに当たる迄回転させて鋸刃を水平にし、固定ネジを締付けて下さい。

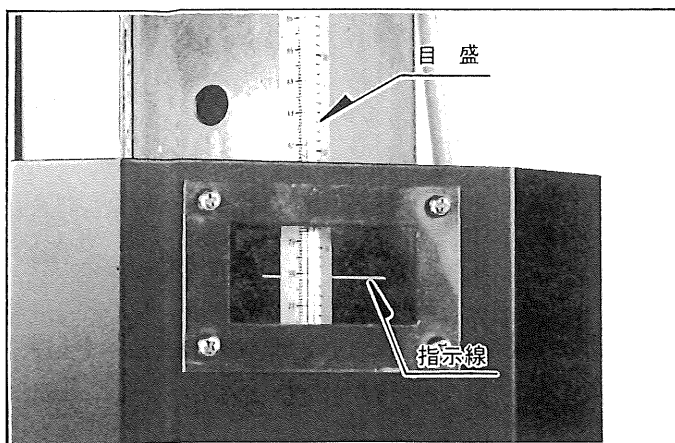
●丸鋸刃の水平出しの微調整は、ストッパーで行って下さい。



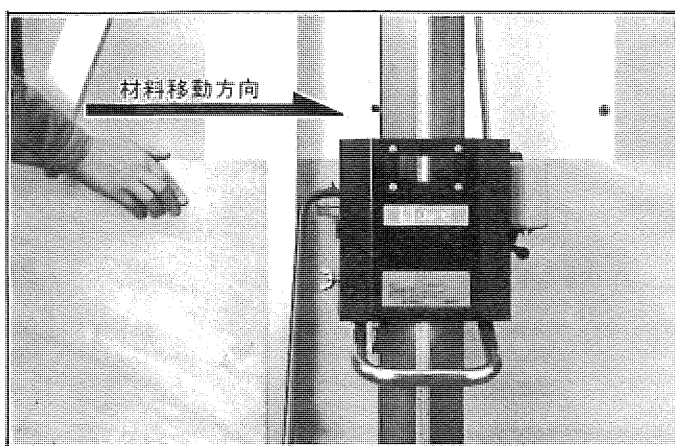
- ③ソーカバー（外）を外し、ソーカバー（内）の右側に通常付属品の割刃をボードに密着するように蝶ボルトで固定して下さい。次にソーカバー（外）を蝶ボルトでセットして下さい。



- ④目盛指示板の指示線を切断寸法位置に合わせて、蝶ボルトを締付けて、ベースを固定して下さい。



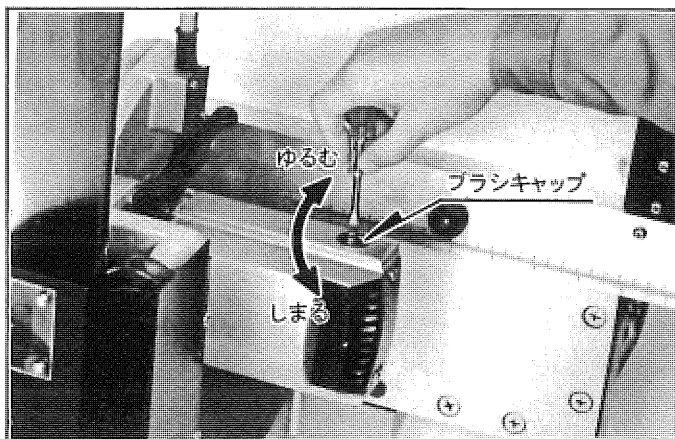
- ⑤切断材料を下アームに沿わせて右方向に移動させて下さい。

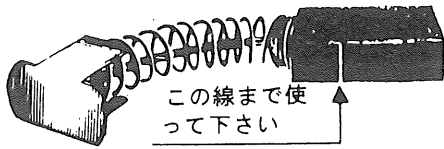


●保守と点検

〈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、 \ominus 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。





● 特別附属品

- 下アーム 2 m 右
- 下アーム 2 m 左
- 下アーム用定規
(下アーム取付タイプ)

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わる事があります。

発売元


リョービ東和 株式
 会社
 RYOBI

〒464 名古屋市千種区春岡通り7の49
電話(052)761-5111

製造元


リョービ 株式
 会社
 RYOBI

〒726 広島県府中市目崎町762
電話(0847)41-4111