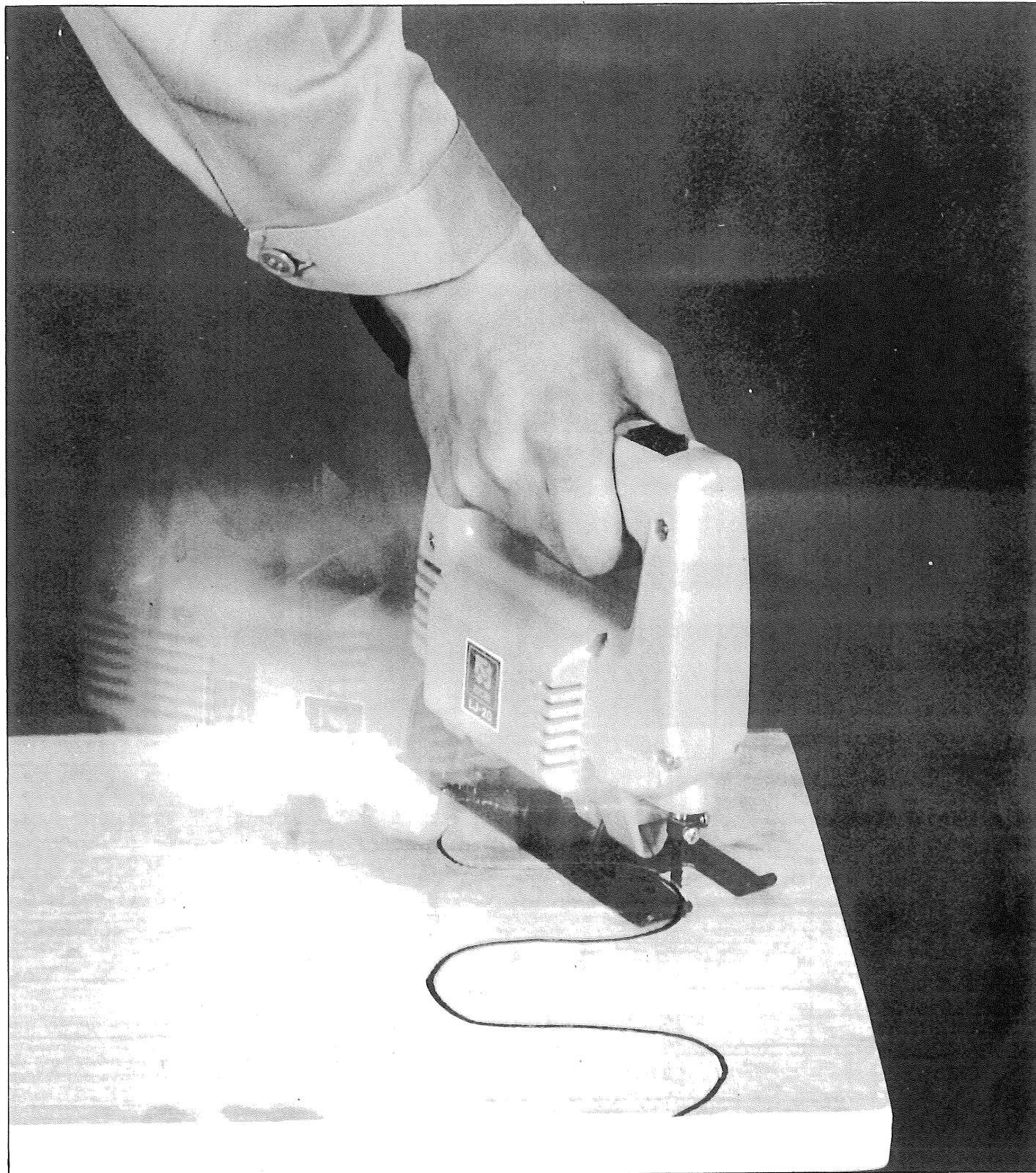


リョービ東和

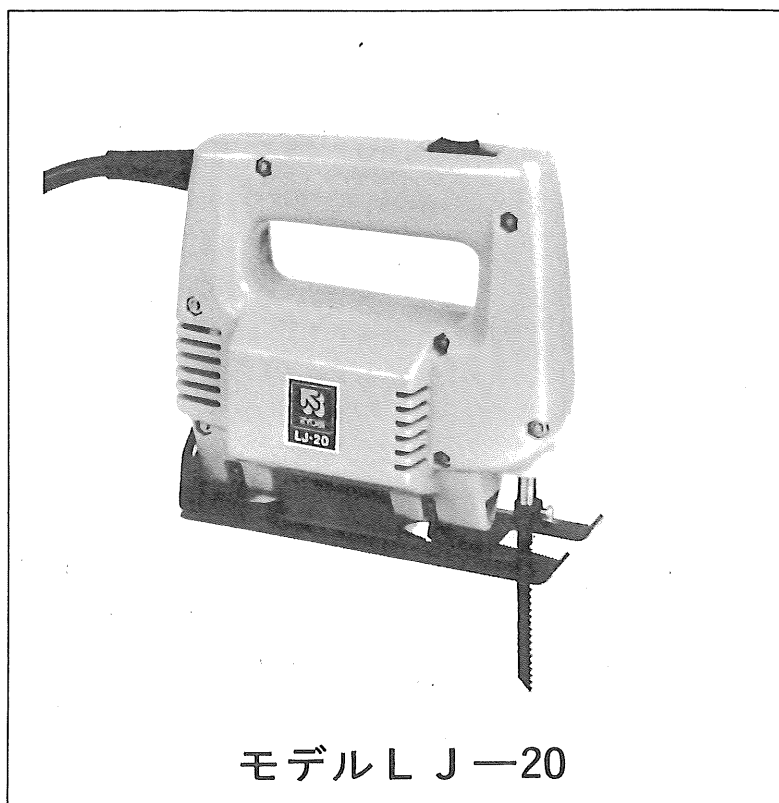
ジグソー

取扱説明書 L J - 20



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

この度は、リョービ東和のジグソーをお
買上げ下さいまして誠にありがとうございます。
本機はきっと貴方のお仕事のお役に
立つものと確信致しております。ご使用前
に必ず本取扱説明書をよくご覧の上、適切
な取扱をして能率を上げ末長くご愛用下さ
いますようお願い致します。



■仕 様

- 電 圧…………… 100V
- 電 流…………… 2.3A
- 消 費 電 力…………… 220W
- ス ト ロ ー ク…………… 16mm
- 無負荷ストローク数…………… 3200 S.P.M.
- 傾 斜 角 度…………… 0～45度(右)
- 最大切削能力 { 木材材…………… 50mm
鉄 板…………… 3mm
- 重 量…………… 1.3kg
- 通産省型式認可番号…………… ▽91-13136
- 二重絶縁

■特 長

- 小型軽量で作業が楽にできて便利です。
- 角度調整（0～45度）が可能、自由自在のハギ合せができます。
- モーター回転によって生ずる強力なエアーによって切り粉が排出されますので、常に切断箇所が明示されます。
- 安全な二重絶縁構造ですから、安心してご使用いただけます。

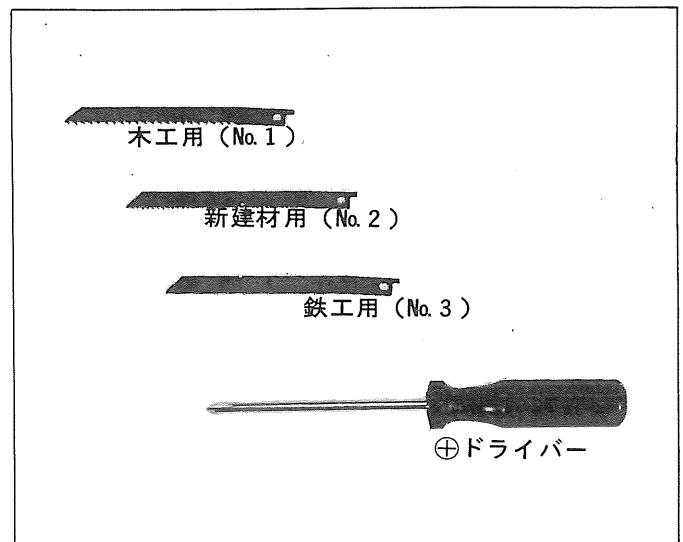
■用 途

- 各種木材の切断
- 各種合成樹脂の切断
- 薄物鉄板などの切断
- 木材への抜き切りも穴あけ無しで直接できます。

■特別附属品

木材、新建材、樹脂、スレート、金属類など多彩な切断ができます。

■通常附属品



ブレード	歯の長さ	歯 形 1インチ当り	歯 形	被 切 削 材
木 工 用 (No. 1)	65mm	9	ストレート	木材50mm
新建材用 (No. 2)	65mm	14	ストレート SKH	合板・ハードボード・アルミニウム スレート (アスベストセメント)
鉄 工 用 (No. 3)	65mm	24	波 形 SKH	軟鋼 3mm・アルミ板

■ご使用前に (必ず守って下さい。)

まず差込みプラグを電源につなぐ前に次の事項にご注意下さい。

- 必ず銘板に記載されている電圧(100V)で
ご使用下さい。
- 差込みプラグを差込む時はスイッチが切れて
いる事を確認して下さい。

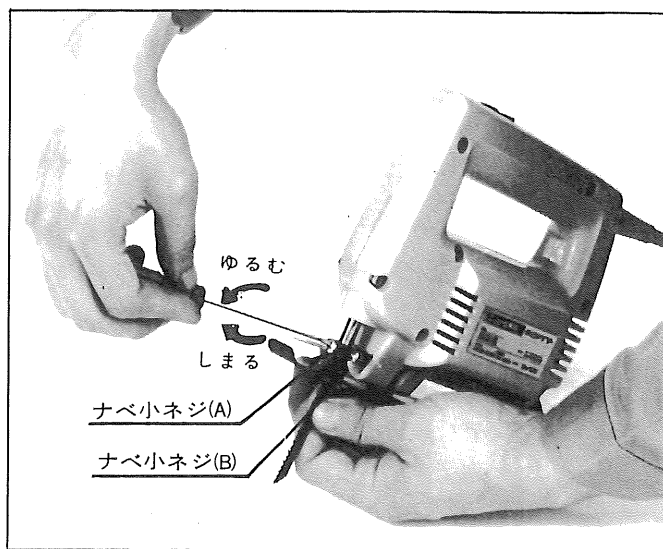
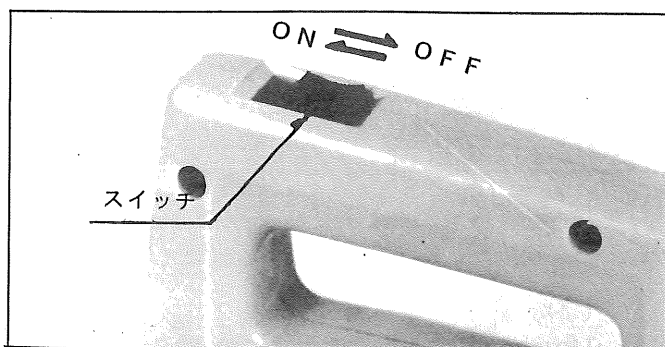
■ご使用方法

- ブレードの取付け
- 万一の事故に備えて必ず差込みプラグを電
源からはずしておいて下さい。
- まず2ケのナベ小ネジを⊕ドライバーでゆ
るめます。
- 次に切断材に適したブレード(木工用=No.1、
新建材用=No.2、鉄工用=No.3と刻印して
あります。)を確認した後、ブレードアー
バーの溝部に止まるまで差し込みます。
(ブレードアーバー端面から14mm差し込ま
れます。)

- ナベ小ネジを(A)、(B)の順に締付けます。
[ご注意]
ブレードのガタつきがない様に締付けて下
さい。

●スイッチ

スイッチはスライドスイッチを使用してい
ます。操作方法是前方に押すと電源が入り
(ON)、もどすと切れます(OFF)。



●切断方法

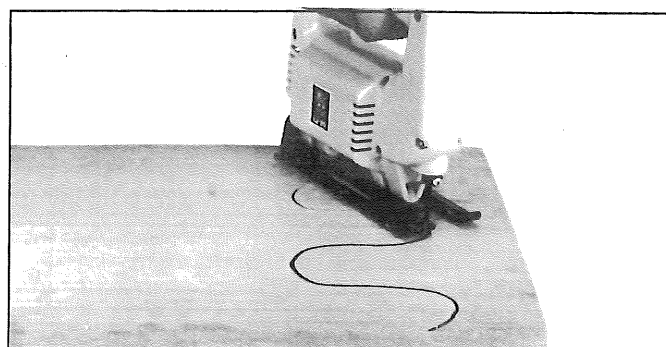
使用中は定盤を加工材の面に密着させて、
本機を直角に保つようにして下さい。

●曲線を切る時

- ・小さい円弧に切断する場合は、送りを遅く
して下さい。

[ご注意]

急激な負担をかけるとブレードが折れるこ
とがあります。



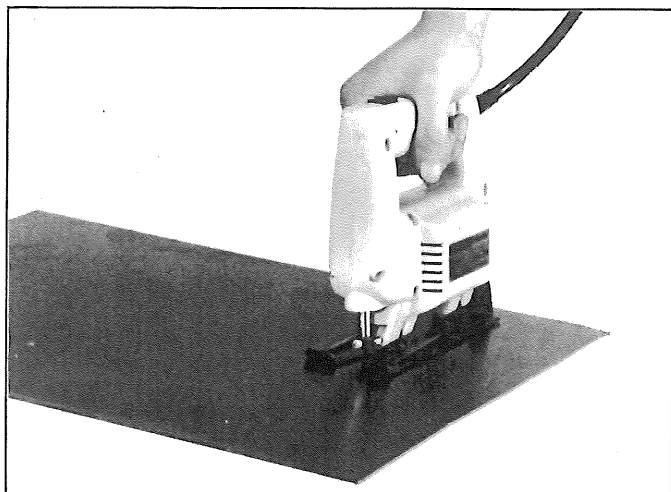
● 金属板を切る場合

- ・ 切断中切粉が飛散することがありますから、防塵眼鏡を使用して下さい。
- ・ 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。

〔ご注意〕

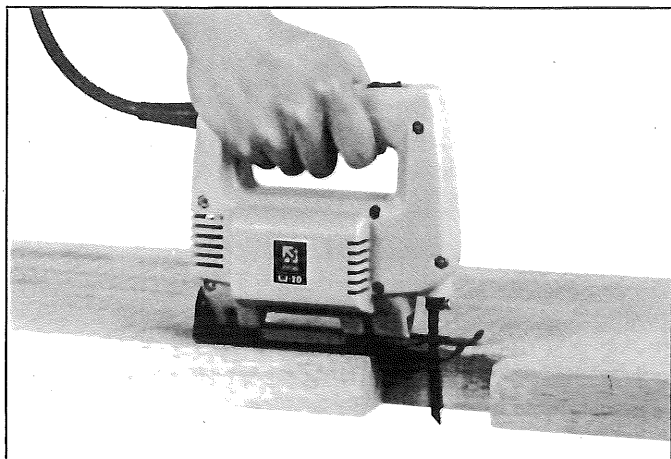
切削油は、切断中ひんぱんに与えてやる程、ブレードは長持ちします。

切削油を使用しないと、ブレードの寿命が極端に短くなります。



● 端面仕上げの時

ブレードの側面を軽く加工材の端面にあてその面をそり落すように作業すれば、端面の仕上げや、若干の寸法修正を行なうことができます。



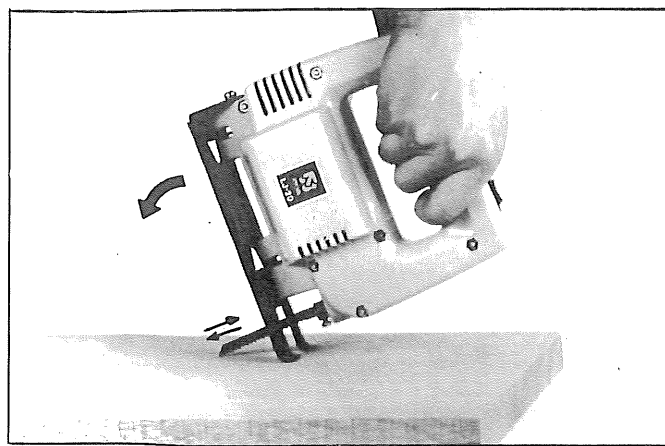
● 抜き切りの時

- ・ 木 材

板材の抜き切りは定盤の先端を板材の上にあて少しずつ切り込んで切り口を作ることによって、板材の中部への抜き切りが自由にできます。

〔ご注意〕

あまり急にあてたり、無理な力を加えますと、ブレードが折れることがあります。

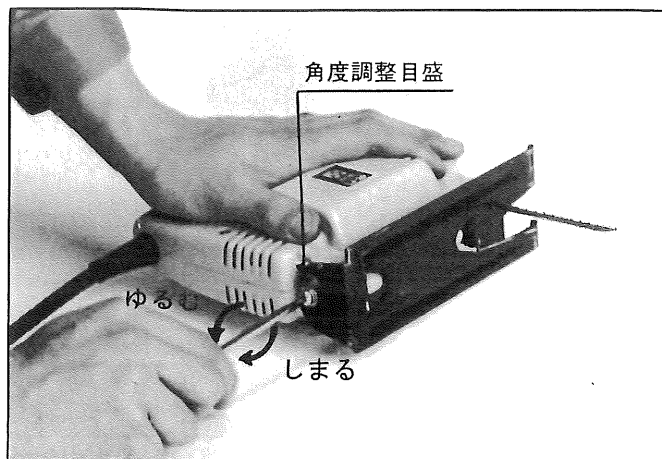


● その他

板材以外の材料はあらかじめドリルなどでブレードの入る穴をあけて、その穴にブレードを入れて切断下さい。

● 傾斜切りの場合

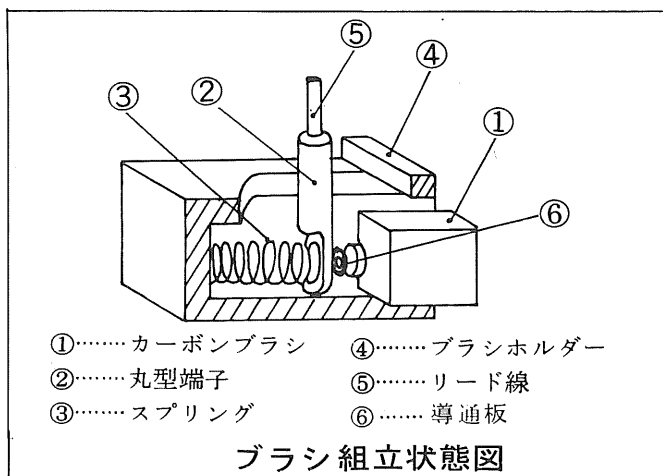
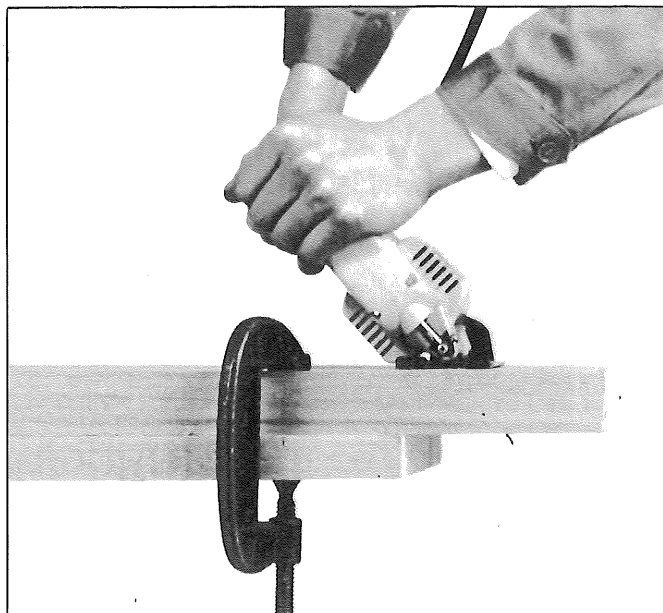
傾斜角度を調整するときは、定盤後ろのナベ小ネジをゆるめ、定盤を所要の角度に傾けて⊕ドライバーで再びしっかりと固定して下さい。（傾斜角は右側に0～45度です。）



この場合45度まで傾けますと、片手での操作性が悪くなりますので材料を台に固定し、両手で機体を保持して作業して下さい。

■取扱い上の注意

- 作業の途中で中止する時(ご休けい、調整、部品交換)は必ず差込みプラグを電源から抜いて下さい。
- ブレードの切れ味が悪くなったものをそのまま使用になりますと、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、早めに新品と交換して下さい。
- モーター内部に水、油が入らないようにご注意ください。
- カーボンブラシの長さが4mm程度に摩耗しますと、火花が大きくなりモーター故障の原因になりますので新品と交換して下さい。
- ご使用後は、ブレードを取り外し湿気の多い場所をさけて保管して下さい。



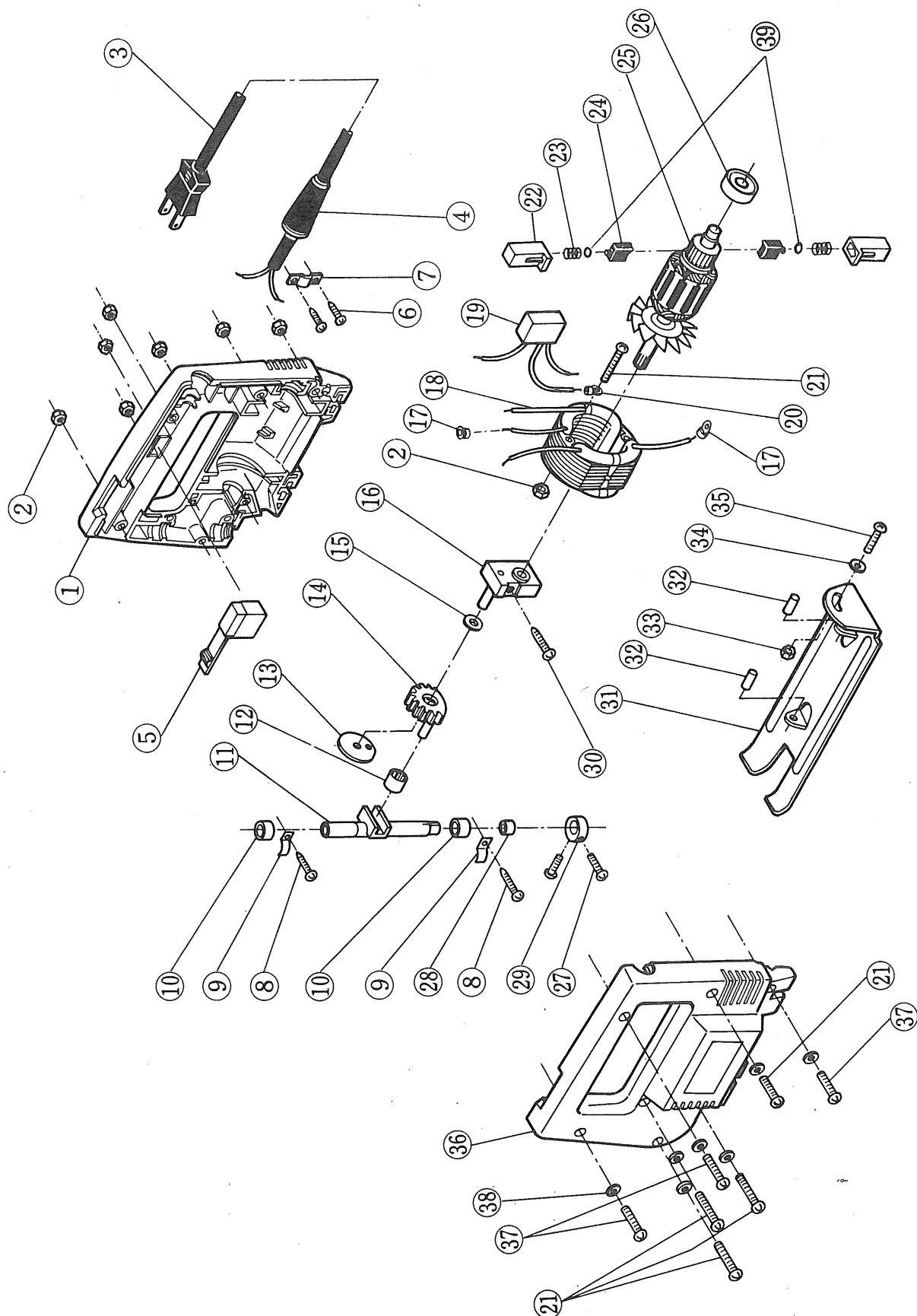
〔ご注意〕

ブラシの交換は7本のハウジング締付ネジと角度調整締付ネジをゆるめ、ハウジングを取り外して行いますので、組立時、部品の組込み忘れ、回転部の接触、電線の噛み込み等のない様特にご注意下さい。

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東和電動工具販売店、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する事があります。

■ 分解図



■ 部品表

品 番	部 品 名	品 番	部 品 名
①	ハウジング A	②①	ナベ小ネジ
②	六角ナット	②②	ブラシホルダー
③	キャブタイヤコード組立	②③	圧縮コイルバネ
④	コードホルダー	②④	カーボンブラシ
⑤	スイッチ	②⑤	アマチュア組立
⑥	タッピンネジ	②⑥	ボールベアリング
⑦	押エ板	②⑦	ナベ小ネジ
⑧	タッピンネジ	②⑧	フエルト
⑨	メタル押エ	②⑨	ブレード取付金具
⑩	オイルレスメタル	③⑩	タッピンネジ
⑪	ブレードアーバー組立	③⑪	定盤
⑫	ニードルベアリング	③⑫	連結ピン
⑬	スラストワッシャー (A)	③⑬	六角ナット
⑭	バランスギヤー組立	③⑭	平座金
⑮	スラストワッシャー (B)	③⑮	ナベ小ネジ
⑯	軸受箱組立	③⑯	ハウジング B
⑰	丸形端子	③⑰	ナベ小ネジ
⑱	フィールド組立	③⑱	平座金
⑲	コンデンサー	③⑲	導通板
⑳	丸形端子		

発 売 元



リョービ東和株式会社
リョービグループ

〒464 名古屋市千種区春岡通り7丁目49番地
電話 (052) 761-5111

製 造 元



リョービ 株式会社

〒726 広島県府中市目崎町762
電話 (0847) 41-4111