RYOBI®

ジグソー

JS−60・JSE−60

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。

6980174 (M)

電子制御



JSE−60



JS−60

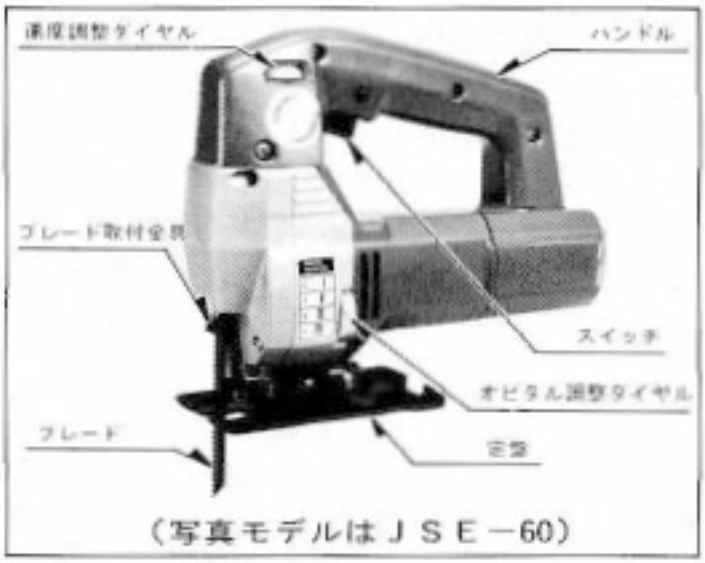
●ご使用に当りましての注意事項

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。

- ●作業の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け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、ぶつけたりした場合は異状の有無を確認した後御使用下さい。
- ●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。
- ●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㈱営業所にお問い合せ下さい。

●特　長

- ブレードは4段階に調整出来るオビタル運動により、押し付け力を必要とせず、能率良くスムーズに切断出来ます。
- 電子制御回路による速度調整の為、低速でも力強く、材料に合った速度が選べます。（ＪＳＥ－60）
- 左右０～45度の角度調整が出来ますので、傾斜切断が簡単に行えます。
- ２kgの軽量設計により作業が楽に行えます。
- 各種木材、合成樹脂板、薄鉄板等、巾広い材料の切断が出来ます。



（写真モデルはＪＳＥ－60）

●仕　様

電　圧		100V
電　流		4.3A
消費電力		400W
毎分ストローク数		
（ＪＳ－60）		3000S.P.M.
（ＪＳＥ－60）		1000～2700S.P.M.
傾斜角度		0～45度（左右）
ストローク		上下26mm
最大切断能力	木材	60mm
	鉄板	6mm
	アルミ板	20mm
重　量		2kg

□二重絶縁

●通常附属品

六角レンチ……２本
ブレード｛鉄工用……１枚
　　木工用……１枚
　　新建材用…１枚
側面案内定規
ガイドピン
蝶ボルト

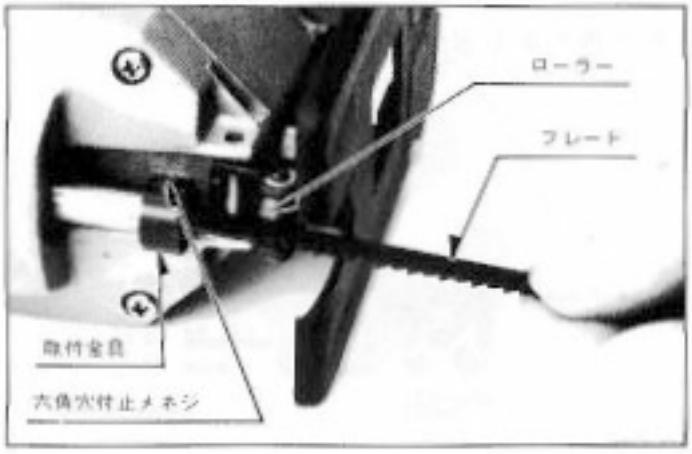
●用　途

各種木材、合成樹脂板、薄鉄板等の切断

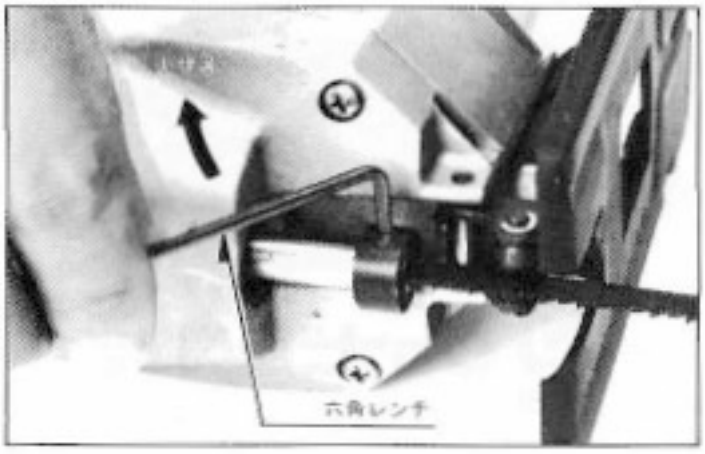
●ブレードの取付け

- 万一の事故に備えて必ず差し込みプラグを電源から外して下さい。

①取付金具部の六角穴付止メネジを附属の小さい方の六角レンチでゆるめます。

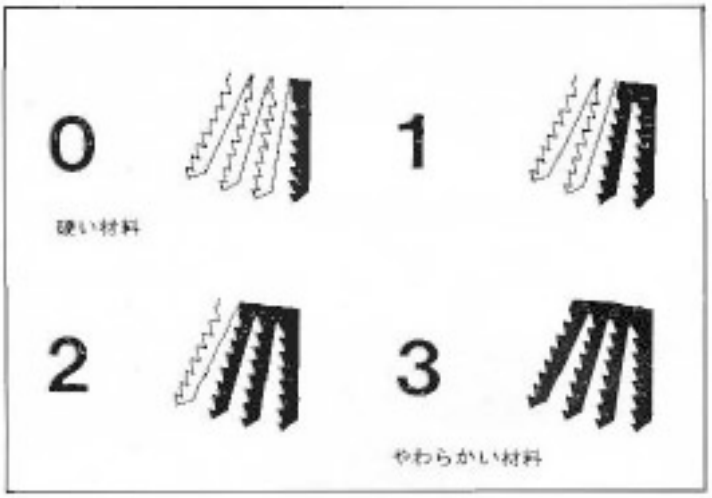


②ブレードの刻印を確認した後、ブレードをローラー溝とスピンドル溝に沿わせて止まる迄差し込み、六角穴付止メネジを締付けて下さい。

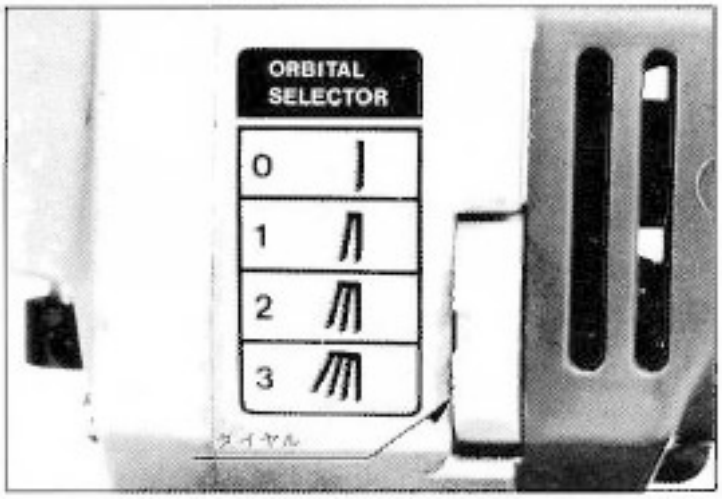


●オビタル運動量の調整方法

●ブレードはオビタル運動によりスムーズに切断が出来ます。



●ギヤーケース部のダイヤルを回転させることにより0（垂直），1，2，3の段階にオビタル量を調整出来ます。

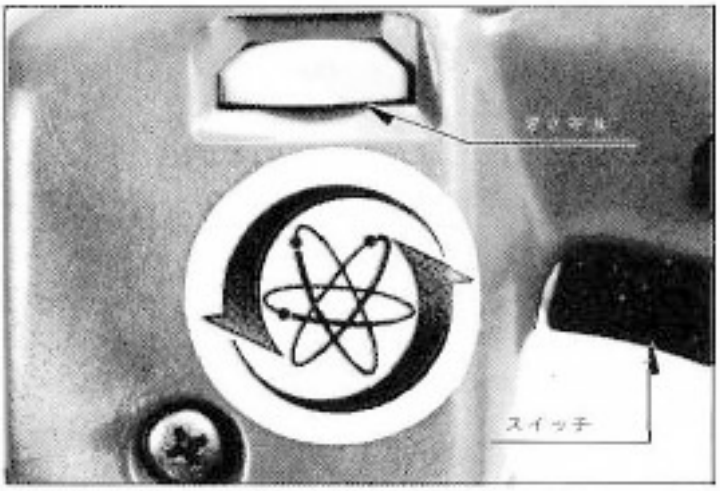


●速度調整方法（ＪＳＥ－60）

●ＪＳＥ－60には電子制御回路内蔵による速度調整装置が付いておりますので，低速回転域に於いても力強いパワーが得られます。

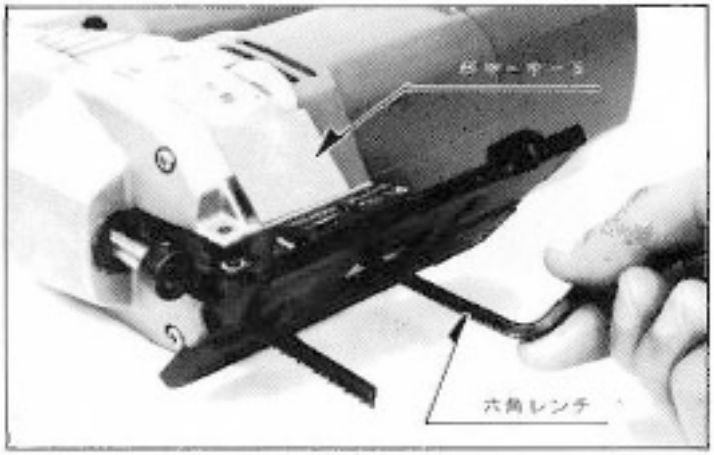
●ハンドル部の速度調整ダイヤルを回転させA（1000R・P・M）～F（2700R・P・M）の回転域から材料に合った速度を選択して下さい。

●鉄板A～C，アルミ板C～E，木材F，を目安に調整して下さい。

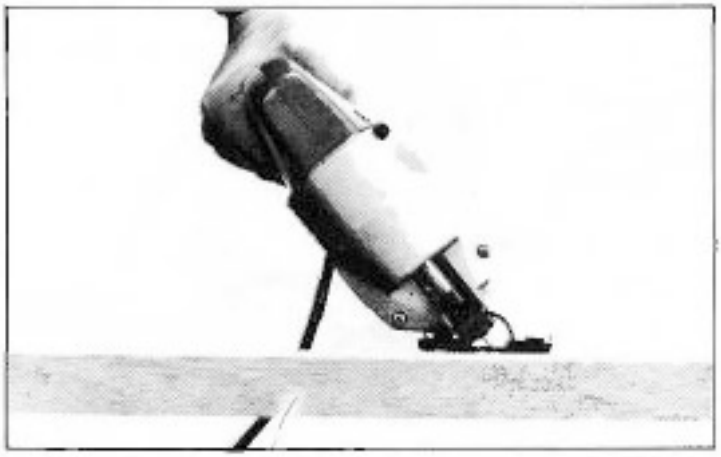


●傾斜切断

●定盤裏の六角穴付ボルトを附属の大きい方の六角レンチでゆるめ，傾斜角度目盛をギヤーケースのラインに合わせて下さい。



●傾斜角左右45°までの切断が簡単に出来ます。

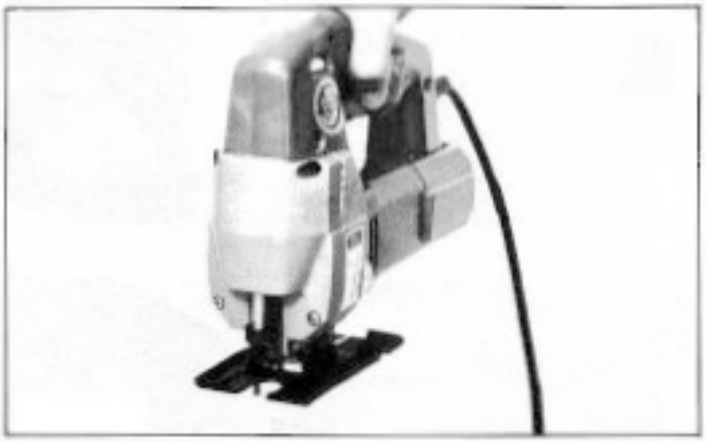


●切断方法

●定盤を加工材の面に密着させ、本機を直角に保って下さい。

●加工材からブレードを少し離した位置でブレードを墨線に合わせた後、スイッチを入れ、回転数が上がりましたら切断を始めて下さい。

〈ご注意〉
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

●木材の曲線切抜き加工は定盤の先端を加工材に当て、ブレードが動いても加工材に当たらない様にジグソーを斜めにし、この状態でスイッチを入れます。

●次に定盤先端を加工材に当てた状態でゆっくりとブレードを加工材に近づけます。

〈ご注意〉
あまり急に当てますと、ブレードが折れることがあります。



●側面案内定規の応用(通常附属品)

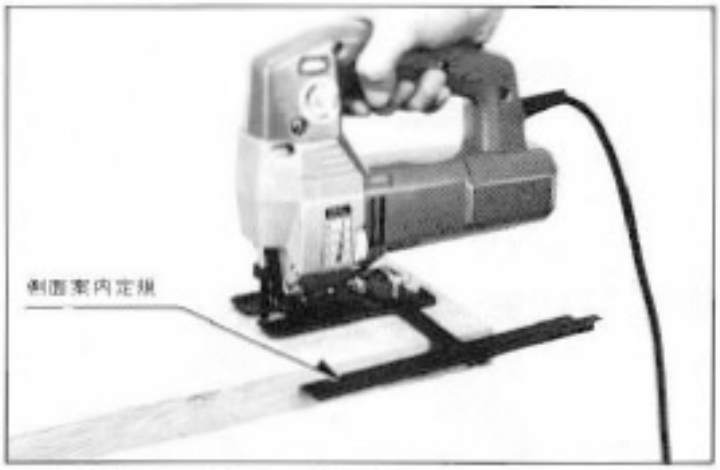
《直線切断》

●通常附属品の定規を使用しますと、正確な直角切断が出来ます。又、同一寸法に連続加工する時に便利です。

〈ご注意〉
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。

《円・円弧切断》

●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、円弧切断が正確に出来ます。



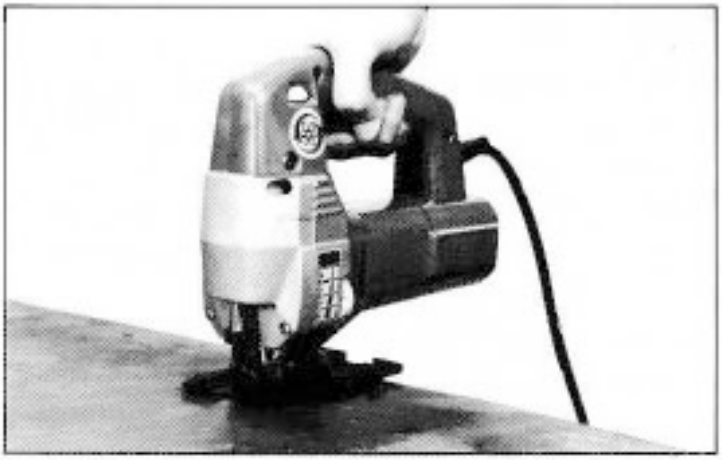


●定盤の位置変更



●金属類切断

- 切断中切粉が飛散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。
  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。



●ブレードの種類

ブレード	歯の長さ	歯数 1インチ当り	歯形	被切削材
木工用(No.15)	81mm	8	ストレート	木材・プラスチック・ベニヤ
新建材用(No.12)	71mm	14	ストレート	合板・ハードボード・圧縮材スレート(アスベストセメント)
鉄工用(No.13)	57mm	24	波形	軟鋼・アルミ合金

●保守と点検

- カーボンブラシは全長の⅓までご使用出来ますが、時々カーボンブラシを外して点検して下さい。永らく取替えないとカーボンブラシが摩耗してモーター部分が傷つき、焼損することがあります。



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、リョービ販売㈱営業所にお問い合せ下さい。

※改良のため製品仕様が変わる事があります。

発売元

RYOBI リョービ販売 株式会社

RYOBI リョービ 株式会社