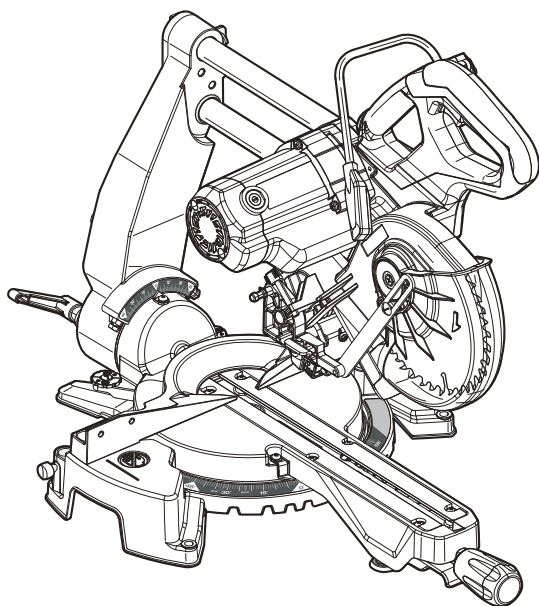


卓上スライド丸ノコ ATSS193

取扱説明書

保証書付



もくじ

■安全上のご注意	1～7
■各部の名称	8
■仕様	9
■付属品・用途・別販売品	10
■ご使用前の準備	11～13
■ご使用前の点検	13～15
■各種調整方法について	16～25
■操作方法	26～32
■切断作業	33～41
■保守と点検	42～44
■保証書	46



二重絶縁

このたびは、本製品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、
本機的能力、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「△」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。
- 「電動工具」は、電源式（コード付き）電動工具を示します。
 - 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、一緒に取扱説明書もお渡しください。

警告

A) 作業環境

1. 作業場は、十分に明るくし、いつもきれいに保ってください。
 - ・ ちらかった暗い場所や作業台は、事故の原因となります。
2. 可燃性の液体・ガス・粉じんのある所で使用しないでください。
 - ・ 電動工具から発生する火花が発火や爆発の原因になります。
3. 使用中は子供や第三者を作業場に近づけないでください。
 - ・ 注意が散漫になり、操作に集中できなくなる可能性があります。

B) 電気に関する安全事項

1. 電動工具の電源プラグは、電源コンセントに合ったものを使用してください。電源プラグを改造したり、アースした電動工具と一緒にアダプタプラグを使用しないでください。
 - ・ 改造していない電源プラグと適切な電源コンセントを使用すれば、感電のリスクが低減されます。
2. パイプや暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫の外枠などアースされているものに身体を接触させないようにしてください。
 - ・ 感電するおそれがあります。

警告

3. 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たりしないでください。
 - ・ 電動工具内部に水が入り、感電するおそれがあります。
 - ・ 感電のおそれがあるので、ぬれた手で電源プラグに触れないでください。
4. 電源コードを乱暴に扱わないでください。
 - ・ 電源コードを持って電動工具を運んだり、電源プラグを抜くために引っ張ったりしないでください。
 - ・ 電源コードを熱、油、角のあるところや動くものに近づけないでください。電源コードが損傷したり、からまって感電するおそれがあります。
5. 屋外で使用する場合、屋外使用に適した延長コードを使用してください。
 - ・ 屋外使用に適した延長コードを使用すれば、感電のリスクが低減されます。

C) 作業者に関する安全事項

1. 油断しないで十分注意して作業してください。
 - ・ 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周りの状況など十分注意し、常識を働かせて慎重に作業してください。
 - ・ 疲れていたり、アルコールまたは医薬品を飲んでいる場合は、電動工具を使用しないでください。
 - ・ 一瞬の不注意が深刻な傷害を招きます。
2. 安全保護具を使用してください。
 - ・ 作業時は、常に保護めがねを使用し、必要に応じて、防じんマスク、すべり防止安全靴、ヘルメット、耳栓（イヤマフ）などを着用することで、傷害事故が低減されます。
3. 不意な始動は避けてください。
 - ・ 電源プラグを電源コンセントにさし込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。
 - ・ スイッチに指をかけて運んだり、スイッチがオンになった電動工具の電源プラグを電源コンセントにさし込むと事故の原因になります。
4. 電動工具の電源を入れる前に、調整キーやレンチなどは、必ず取外してください。
 - ・ 電源を入れたときに、取付けたキーやレンチなどが回転して傷害のおそれがあります。
5. 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せ、バランスを保つことで、予期しない状況でも適切に操作することが出来ます。
 - ・ 材料を動かして加工する製品を除き、クランプや万力などを利用し材料をしっかりと固定して加工してください。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。

警告

6. きちんとした服装で作業してください。

- ・回転部に巻込まれるおそれがあるので、だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は着用せず、髪、衣服、手袋は回転部分に近づけないでください。
- ・長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。
- ・屋外での作業の場合には、すべり止めの付いた履物の使用をおすすめします。

7. 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。

- ・集じん装置を使用することで粉じんの人体への影響を軽減できます。

D) 電動工具の使用と手入れ

1. 無理して使用せず作業に合った電動工具を使用してください。

- ・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負荷で作業してください。
- ・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。

2. スイッチに異常がないか点検してください。

- ・スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は危険です。ご使用前にお買い上げの販売店に修理を依頼してください。

3. 意図しない電動工具の始動を防ぐために、次の場合はスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

- ・電動工具の調整や刃物、砥石、ビットなどの付属品を交換する場合
- ・保管、または修理する場合
- ・その他危険が予想される場合

4. 使用しない電動工具は、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。また、電動工具の操作に不慣れな方には電動工具を使用させないでください。

- ・不慣れな方のご使用は危険です。

5. 電動工具の保守点検をしてください。

- ・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。
- ・保守点検が不十分な場合、事故の原因になります。
- ・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。
- ・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。
- ・スイッチで始動、及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。
- ・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。
- ・電源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。

警告

- ・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。
 - ・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。
6. 先端工具は、鋭利できれいな状態を保ってください。
- ・先端工具を適切に手入れすることで、円滑な作業と容易な操作ができます。
7. 電動工具、付属品、アタッチメント、先端工具類は、作業条件や実施する作業に合わせて、それらの取扱説明書に従ってご使用ください。
- ・指定された用途以外に使用すると、事故や故障の原因になります。
8. 極端な高温や低温の環境下では十分な性能を得られません。

E) 整備

1. 電動工具は、専門家による純正部品だけを用いた修理により安全性を維持することができます。
- ・本製品は、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依頼してください。
 - ・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、事故やけがのおそれがあります。

その他の安全事項

1. 損傷した部品がないか点検してください。
- ・異常・故障時には、直ちに使用を中止してください。
そのまま使用すると発煙・発火、感電、けがに至るおそれがあります。
- ＜異常・故障例＞
- ・電源コードや電源プラグが異常に熱い。
 - ・電源コードに深いキズや変形がある。
 - ・コードを動かすと、通電したりしなかったりする。
 - ・焦げくさい臭いがする。
 - ・ビリビリと電気を感じる。
 - ・スイッチを入れても動かない。 等
- すぐに電源プラグを抜いてお買い上げの販売店に点検、修理を依頼してください。
2. 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、および当社総合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おそれがあるので使用しないでください。

警告

3. 材料を加工する工具では、材料をしっかりと固定してください。
 - ・ 材料を固定するために、クランプや万力など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。
4. ぬれた手で電源プラグに触れないでください。
 - ・ 感電のおそれがあります。

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、過負荷による発熱、発火の原因になります。
2. ロアガード（保護カバー）は、絶対に固定したり、取外したりしないでください。また、円滑に動くことを確認してください。
 - ・ ノコ刃が露出していると、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を使用してください。
 - ・ ロアガード（保護カバー）の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れないように、切断する材料に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. 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、火災やけがおよび故障の原因になります。

警告

9. 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。
10. 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。
11. 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。
12. 材料切断時は、刃口板とノコ刃の隙間より薄い切り落しはしないでください。
 - ・ 切り落し材が刃口板とノコ刃の隙間に入り込み、切り落し材が周囲に飛散し、けがの原因になります。
13. 切断作業時は作業員以外、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。
14. 絶対に分解したり修理・改造しないでください。
 - ・ 発火したり、異常作動して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おそれのある手袋を着用しないでください。
 - ・ 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、本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、レーザーマーカールを外して、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。

⚠ 注意

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乘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、感電のおそれがあります。
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、コードを引っ張ったり、引っかけたりしないようにしてください。
 - ・材料や本体などを落としたときなど、事故の原因になります。

騒音について

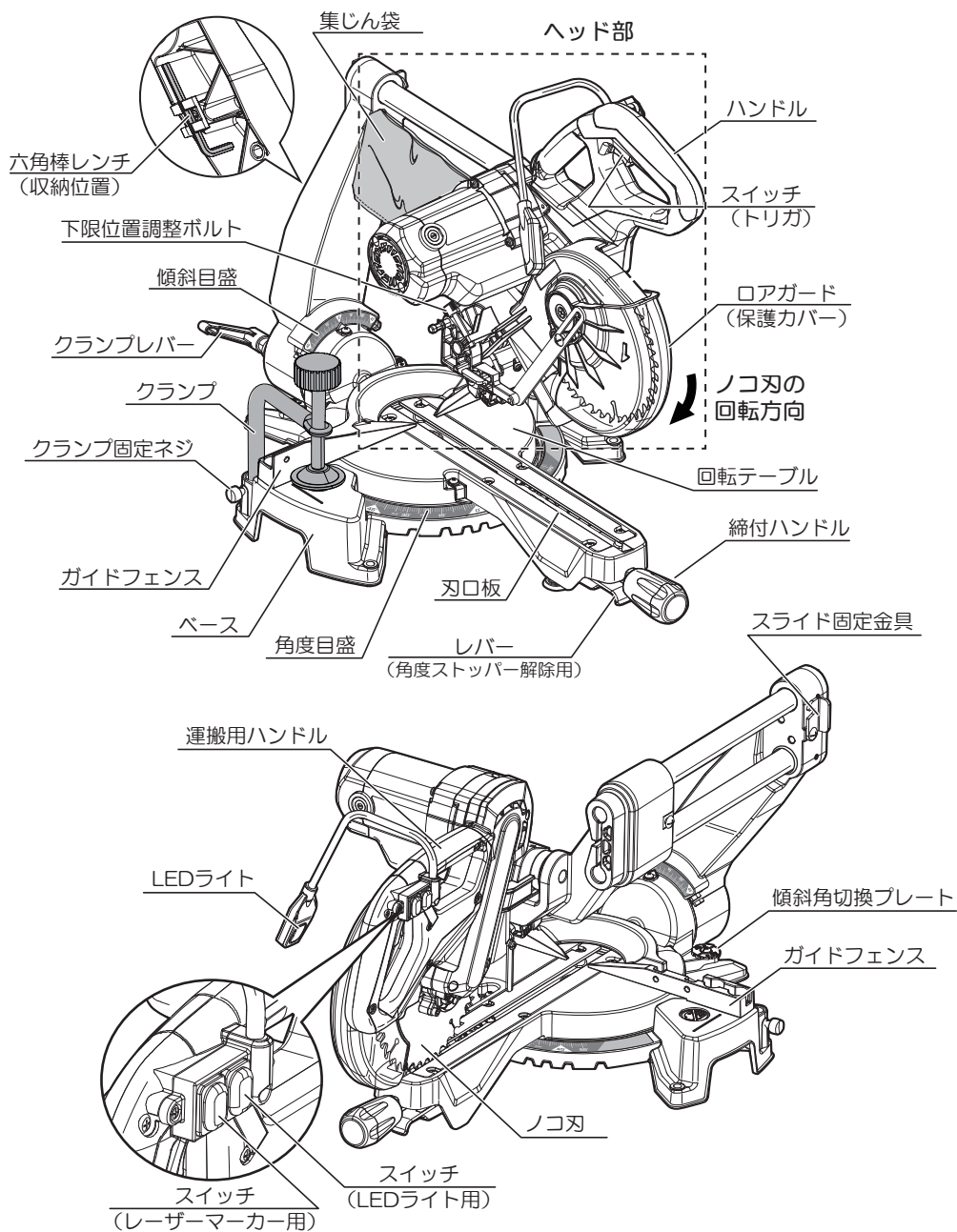
ご使用に際し、周囲に迷惑をかけないように、各都道府県などの条例で定める騒音規制値以下でご使用になる必要があります。必要に応じてしゃ音壁を設けるなどしてください。

二重絶縁について

二重絶縁とは、電気回路と使用者の間が異なる2つの絶縁物により絶縁され、感電に対する安全性が高くなった構造を言います。このためアース（接地）する必要がありません。

この取扱説明書は、大切に保管してください。

各部の名称



仕様

電 源	単相・交流 100V 50/60Hz			
定格電流	11.6A			
消費電力	1,100W			
無負荷回転数	4,000min ⁻¹			
使用できるノコ刃	(外径) 190mm × (内径) 20mm			
最大切断寸法 (高さ×幅：mm)	ノコ刃 傾斜角度 テーブル 回転角度	左 45°	0°	右 45°
	0°	41 × 312 ※ 45 × 265 (25)	61 × 312 ※ 68 × 265 (25)	24 × 312 ※ 27 × 265 (25)
	左・右 45°	41 × 215 ※ 45 × 185 (20)	61 × 220 ※ 68 × 185 (20)	24 × 215 ※ 27 × 185 (20)
	右 57°	—	61 × 165 ※ 68 × 140 (15)	—
	※印は、当て板を使用した場合の切断寸法を示します。 () 内の数値は、使用する当て板の厚さを示します。			
テーブル 回転角度範囲	0° ～ 左 47° ・ 右 57°			
ノコ刃 傾斜角度範囲	0° ～ 左右 45° (傾斜角切換プレート操作時 46°)			
複合切断範囲	左傾斜 0° ～ 45° 、左・右回転 47° 右傾斜 0° ～ 45° 、左・右回転 47°			
レーザー出力	0.39mW 以下 (クラス 1M)			
すえ付け寸法	幅 356.5mm × 奥行 267.5mm			
本体寸法	長さ 675mm × 幅 430mm × 高さ 565mm			
コード長さ	5m			
質量	13.5kg			
絶縁方式	二重絶縁			

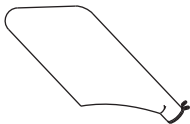
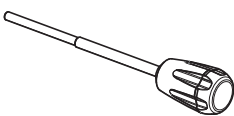
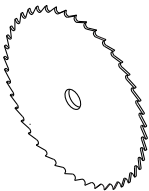
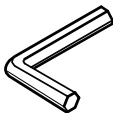
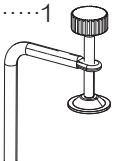
※ 印の最大切断寸法の場合、ヘッド部底面（8 ページ参照）と材料が接触するおそれがありますので十分注意し作業をしてください。

詳しくは 21 ページ「●厚さのある（高さの高い）材料の切断」を参照してください。

◆ 上記は当社の基準に基づいた値です。

付属品・用途・別販売品

●付属品

集じん袋……1 	締付ハンドル……1 	レーザースリットチップソー ……1 (本体取付) (外径) (刃厚) (内径) (刃数) 190mm × 2.0mm × 20mm 72 
六角棒レンチ ……1 (6mm) (本体収納) 	クランプ……1 	

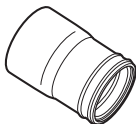
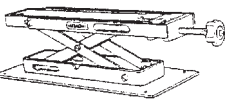
●用途

- ・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

⚠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、火災やけがおよび故障の原因になります。

●別販売品

チップソー (外径) 190mm × (内径) 20mm	集じんアダプター (工具側) 内径 42mm (集じん機側) 内径 44mm 
補助ローラー (HRS50) 高さ 50 ~ 160mm 用 長尺物の材料支持として使用すると便利です。 	※ 集じんアダプターの材質はゴム製です。



- ・別販売品は純正品をお買い求めください。別販売品の詳細につきましては、総合カタログでご確認のうえ、商品お買い上げの販売店またはパワーツール取扱店でお買い求めください。
- ・別販売品は予告なく変更することがあります。

<電子カタログ>

<https://www.kyocera-industrialtools.co.jp/support/catalog/>



ご使用前の準備

●作業する場所の整理

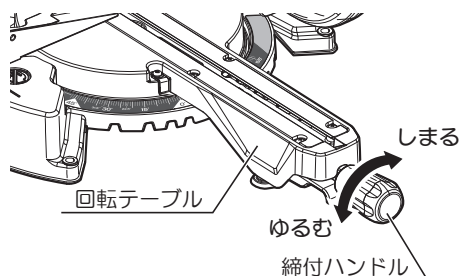
- ・作業場は整頓をし、明るくしてご使用ください。

●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、定格感度電流が 30mA 以下の漏電しゃ断器の設置をおすすめします。

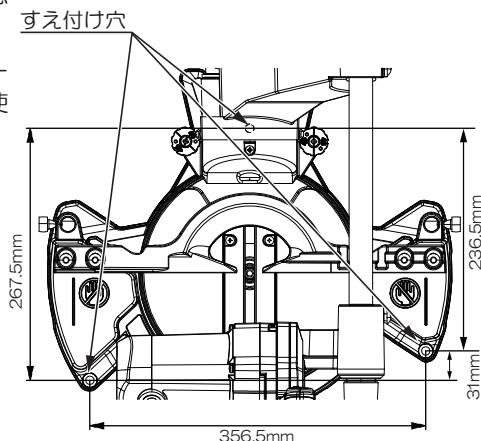
●締付ハンドルの取付け

- ・回転テーブルに締付ハンドルをネジ込んで取付けます。

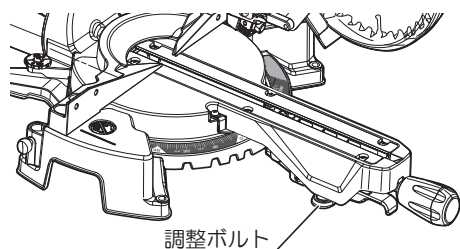


●すえ付け

- ・傾斜のない平坦な場所へ、安定した状態にすえ付けてください。
- ・本体を作業台などに固定する場合は、ベースのすえ付け穴（3 箇所、内径 9mm）を使用してください。
固定には 8mm ボルトを使用します。



- ・本機を安定させるため、調整ボルトを左右に回して床に接触するようにしてください。

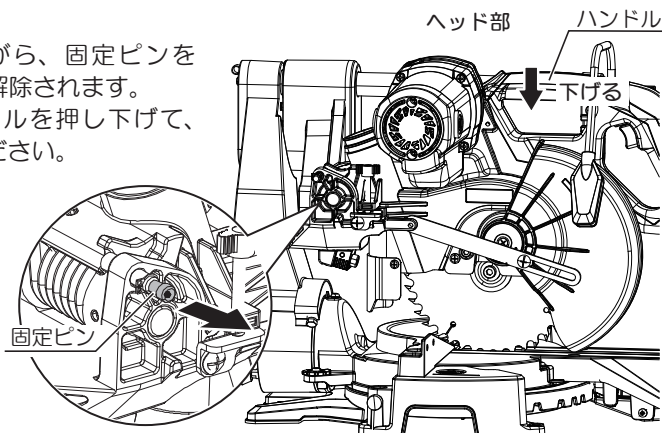


●ヘッド部の解除／固定

- ・工場出荷時にはヘッド部を固定ピンとスライド固定金具で固定してあります。
持ち運ぶときは、ヘッド部を固定してください。43 ページ「●持ち運びについて」参照

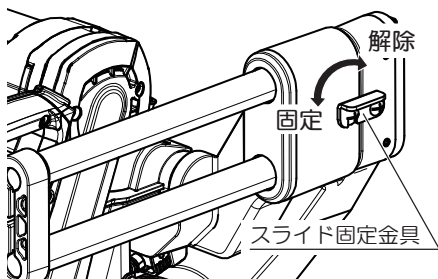
固定ピン

- ・ハンドルを少し下げながら、固定ピンを矢印方向に引くと固定が解除されます。
固定するときは、ハンドルを押し下げて、固定ピンをさし込んでください。



スライド固定金具

- ・スライド固定金具を矢印（解除）方向に開くと、ヘッド部を前後にスライドすることができます。

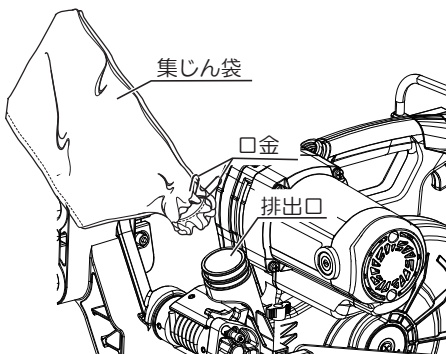


●集じん袋の取付け

- ・集じん袋を取付けて作業すると、周囲への粉じんの飛散が少なくなります。

（取付け）

- ・集じん袋の口金をつまんで口を拡げ、排出口に取付けます。



ご使用前の準備

●延長コードを使用する場合

⚠ 警告

- ・延長コードは損傷のないものを用意してください。

- ・電気が流れるのに十分な太さのできるだけ短いコードを使用してください。

右表は、使用できるコードの太さ（導体公称断面積）と最大の長さです。

コードの太さ	最大の長さ
1.25mm ²	10m
2.0mm ²	20m

※ 延長コードを使用すると能力が低下します。

ご使用前の点検

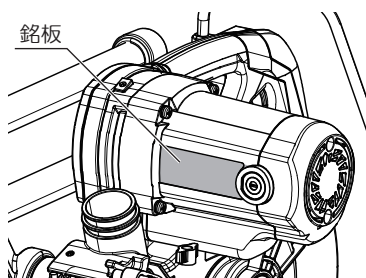
⚠ 警告

- ・ご使用前に次のことを確認してください。

①～⑥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。

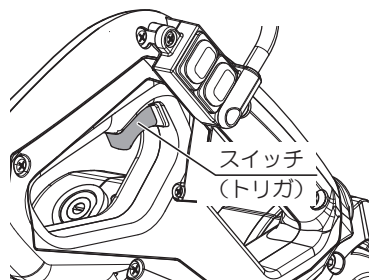
①使用電源

- ・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過負荷による発熱、発火の原因になります。また、直流電源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

- ・スイッチはトリガ（引金）方式です。トリガを引くとスイッチが入り、放すと切れます。トリガを放したとき、トリガが戻ることを必ず確認してください。

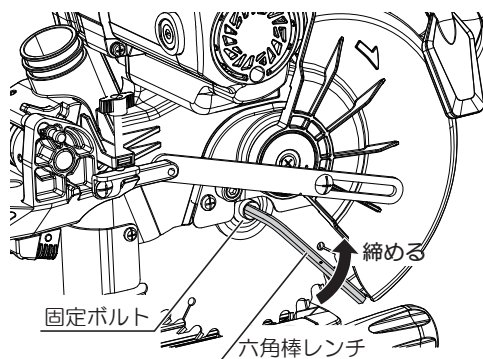
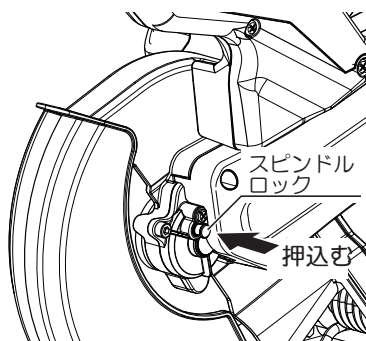


③ノコ刃の締付け

- ・ ロアガードを押上げた状態で、スピンドルロックを押込みながら付属の六角棒レンチで固定ボルトを矢印方向に回すと、ノコ刃の回転が止まる位置があります。その状態のまま締付けてください。



ノコ刃の締付け後、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。



④ノコ刃の面振れ

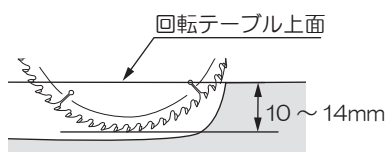
- ・ スピンドルロックを押さない状態で、付属の六角棒レンチを使い、固定ボルトをノコ刃軸（スピンドル）端面から見て反時計方向へ回し、面振れを点検してください。
- ・ 面振れが大きいときは、31～32 ページ「●ノコ刃の交換」を参照して、ノコ刃、固定ボルト、フランジなどに異物が挟まっていないか、十分に固定ボルトが締付けられているかを確認してください。
- ・ 面振れが大きいと正確な切断ができなくなります。また、振動の原因になります。この場合、速やかにお買い上げの販売店にお問い合わせください。

⑤ノコ刃の下限位置の確認

- ・ 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おります。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 10～14mm 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。

ヘッド部を下げて刃先位置を確認してください。

ノコ刃の下限位置が指定範囲外の場合は、お買い上げの販売店にお問い合わせください。



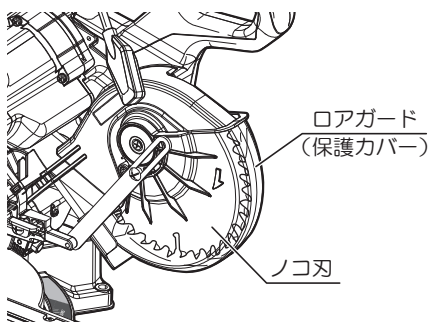
ご使用前の点検

⑥ロアガード（保護カバー）の動き

⚠ 警告

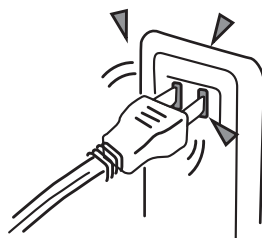
- ・ ロアガード(保護カバー)は、絶対に固定したり取外したりしないでください。また、円滑に動くことを確認してください。ノコ刃が露出していると、けがの原因になります。

- ・ ロアガードは、身体がノコ刃に触れるのを防ぐものです。必ず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、決してそのまま使用しないでください。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。



⑦電源コンセント

- ・ 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、事故や故障の原因になります。



⑧ブレーキ

⚠ 警告

- ・ ブレーキが働くときの反発力に注意してください。ヘッド部が急激に下降し、けがの原因になります。

- ・ 本機はスイッチを切ると同時に、ノコ刃の回転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。

各種調整方法について

⚠ 警告

- 調整の際は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。



- 工場出荷時に調整してありますが、輸送や使用状況により狂いが生じる場合があります。精度が必要な作業をするときは、ご使用前に各種の調整方法の手順により調整してください。また、作業前には切断精度の確認のため、ためし切りを行なってください。
- 本体にある目盛は目安です。精度が必要な場合は、定規などで確認してください。

●角度切断時の角度調整

- 角度調整は工場出荷時に調整してありますが、再調整が必要な場合は、以下の手順で調整してください。

※ 調整には六角棒レンチ 5mm、⊕ドライバー、三角定規が必要です。ご用意ください。

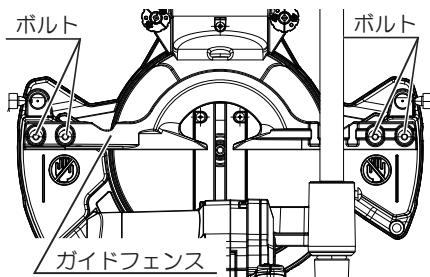
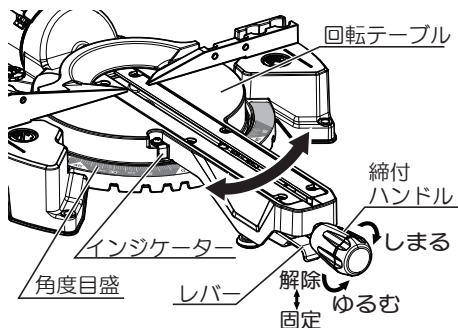
1. 締付ハンドルを少しゆるめます。

レバーを上げると角度ストッパーが解除されます。その状態でインジケーターと角度目盛の0°を合わせ、回転テーブルを少し左右に動かし、回転テーブルの位置を安定させます。

※ インジケーターと0°が一致しない場合がありますが、そのまま2.の作業を行なってください。

2. 締付ハンドルを締めて回転テーブルを固定します。

3. ガイドフェンスを固定しているボルト4本を六角棒レンチ（5mm）でゆるめます。

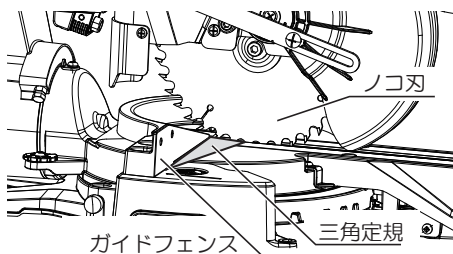


各種調整方法について

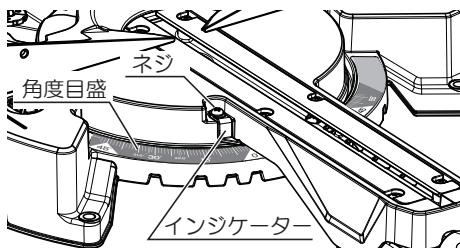
4. ヘッド部を下げて、固定ピンを押込んで固定します。(12 ページ「●ヘッド部の解除 / 固定」参照)

5. ノコ刃側面とガイドフェンス面に三角定規をあて、ノコ刃とガイドフェンスが直角になるようにガイドフェンスを調整します。

6. ガイドフェンスが動かないように注意しながら、ボルト 4 本を締付けます。



7. インジケーターと角度目盛の 0° が一致しているか確認します。
一致していない場合は、ネジを⊕ドライバーでゆるめてインジケーターを角度目盛 0° に合わせてください。

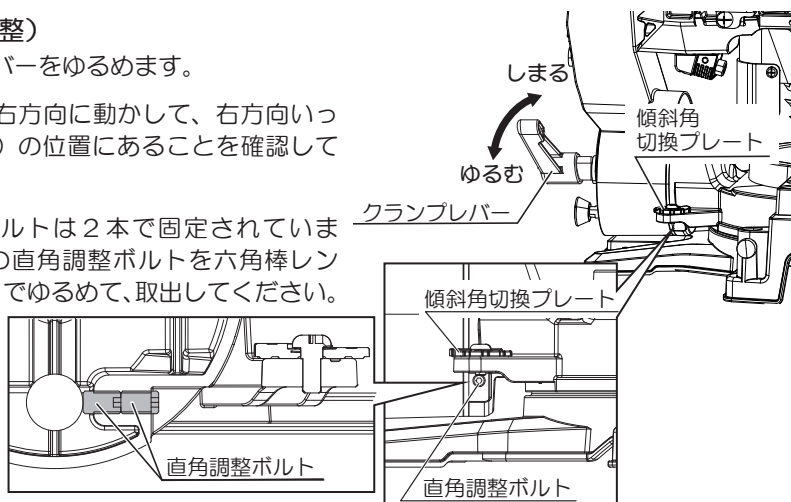


●直角および傾斜切断時の角度調整

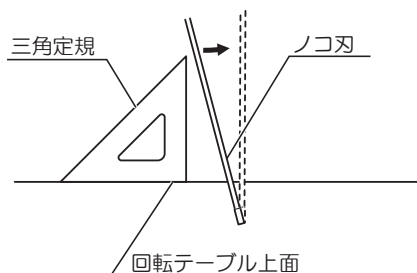
- 傾斜角度調整は工場出荷時にヘッド部が0°（直角）、左傾斜45° および右傾斜45° で止まるように調整してありますが、再調整が必要な場合は、以下の手順で調整してください。
※ 調整には六角棒レンチ 2.5mm、スパナ 10mm、⊕ドライバー、三角定規が必要です。
ご用意ください。

（直角位置の調整）

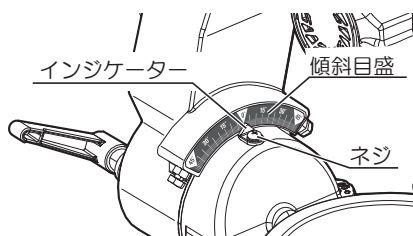
- クランプレバーをゆるめます。
- ヘッド部を右方向に動かして、右方向いっぱい（直角）の位置にあることを確認してください。
- 直角調整ボルトは2本で固定されています。1本目の直角調整ボルトを六角棒レンチ（2.5mm）でゆるめて、取出してください。



- 2本目（奥側）の直角調整ボルトを六角棒レンチ（2.5mm）で回して直角になるように調整してください。
- 回転テーブルとノコ刃の側面を三角定規をあて、直角調整ボルトを左右に回して回転テーブルとノコ刃が直角になるように調整します。



- 調整が終わったら、取外した直角調整ボルトを戻し締付けます。クランプレバーを締付けてヘッド部を固定します。
- アームのインジケーターと傾斜目盛の0° が一致しているか確認します。一致していない場合は、ネジを⊕ドライバーでゆるめてインジケーターを傾斜目盛0° に合わせてください。



各種調整方法について

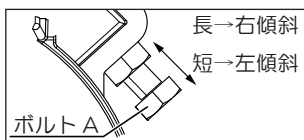
(左傾斜位置の調整)

1. 回転テーブルとノコ刃が直角になったときに、インジケーター傾斜目盛 0° に合っているか確認します。
18 ページ (直角位置の調整) 参照

2. ヘッド部を下げて固定します。
12 ページ「●ヘッド部の解除 / 固定」
3. 傾斜角切換プレートを 45° に設定します。

4. クランプレバーをゆるめて、ボルト A が傾斜角切換プレートに当たるまでヘッド部を傾斜させます。

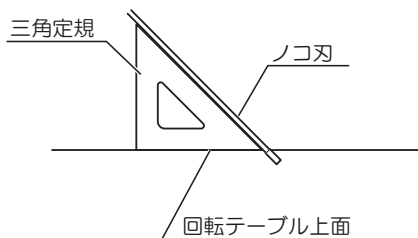
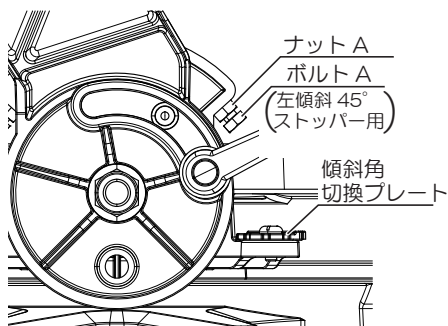
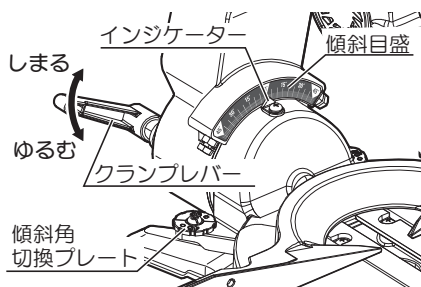
5. スパナ (10mm) でナットをゆるめ、ボルト A を左右に回転させ、とび出し量を調整してください。



6. 回転テーブルとノコ刃の側面に三角定規をあて、ボルト A を左右に回して回転テーブルとノコ刃が 45° になるように調整します。

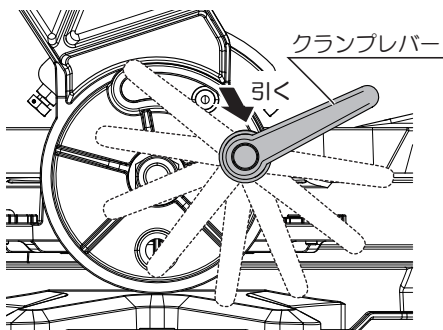
※ お手持ちの定規に合わせてノコ刃の高さ位置を調整してください。

7. 調整が終了したら、ナット A を締付け、ヘッド部を直角位置に戻し、クランプレバーを締付けてヘッド部を固定します。



クランプレバー位置について

- ・ クランプレバーの位置を 12 段階 (使用可能 9 段階) に変えることができます。出荷時は右図の位置にクランプレバーがあります。作業台や本体に接触するなど作業状況により、クランプレバーを手前方向に引いて向きを変えてください。



(右傾斜位置の調整)

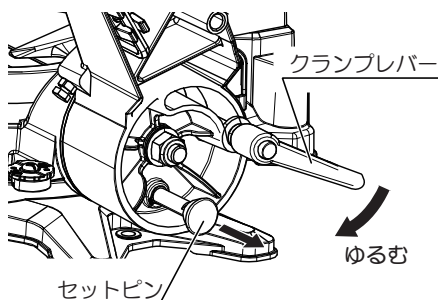
1. 回転テーブルとノコ刃が直角になったときに、インジケーターが傾斜目盛 0° に合っているか確認します。
18 ページ (直角位置の調整) 参照

2. ヘッド部を下げて固定します。
12 ページ「●ヘッド部の解除 / 固定」

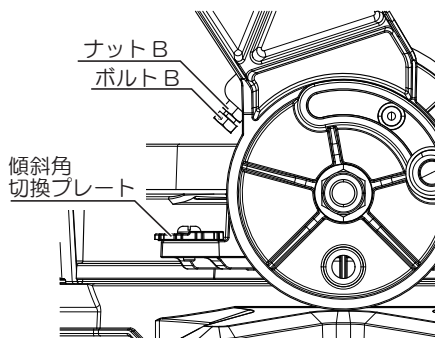
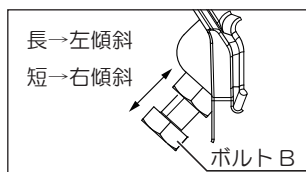
3. 傾斜角切換プレートを 45° に設定します。

4. クランプレバーをゆるめて、セットピンを矢印方向に引き出し、ボルト B が傾斜角切換プレートに当たるまでヘッド部を傾斜させます。

※ セットピンを引き出すときは、ヘッド部を少し左に倒してから引き出すと簡単に倒れます。

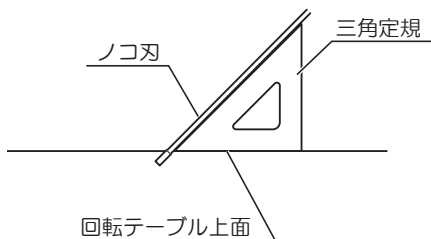


5. スパナ (10mm) でナット B をゆるめ、ボルト B を左右に回転させ、とび出し量を調整します。



6. 回転テーブルとノコ刃の側面に三角定規をあて、ボルト B を左右に回して回転テーブルとノコ刃が 45° になるように調整します。

※ お手持ちの定規に合わせてノコ刃の高さ位置を調整してください。



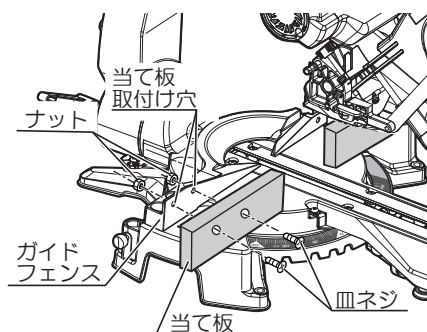
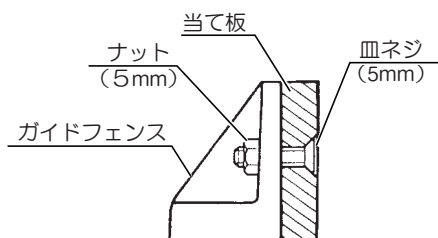
7. 調整が終了したら、ナット B を締付け、ヘッド部を直角位置に戻し、クランプレバーを締付けてヘッド部を固定します。

各種調整方法について

●厚さのある（高さの高い）材料の切断

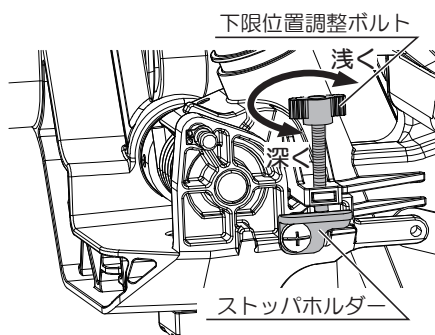
- ・ 材料の厚さによって切り残しがでる場合があります。このときは、ガイドフェンス面の6 mm穴〔左右各2箇所〕を利用し、皿ネジ（5 mm）とナット（5 mm）で当て板を取付けてください。

当て板の厚さは9 ページ「仕様」の項を参照してください。



（ストップホルダーの使い方）

- ・ 下表の材料を切断する場合は、ストップホルダーを使用すると材料に本体が接触せずに切断できます。
- ・ ストップホルダーを図の位置してください。ノコ刃がご希望の下限位置で止まるように下限位置調整ボルトを回して調整します。
- ・ ヘッドを下げたとき、ノコ刃が希望の下限位置で止まることを確認ください。



ノコ刃傾斜角度	切断材料の寸法（高さ）※
直角切断	61 ～ 68mm
左 45°	41 ～ 45mm
右 45°	24 ～ 27mm

※ 当て板を使用した場合の切断寸法です。

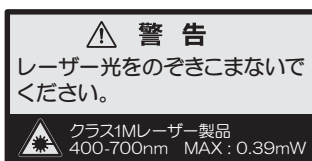
●レーザーラインの位置調整

⚠ 警告

- ・電源プラグを電源コンセントにさし込む前に、電源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、ノコ刃を取外して位置調整を行なってください。ノコ刃を取付けたまま行なうと、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。
- ・レーザーマーカースを取外して、別用途で使わないでください。

⚠ 注意

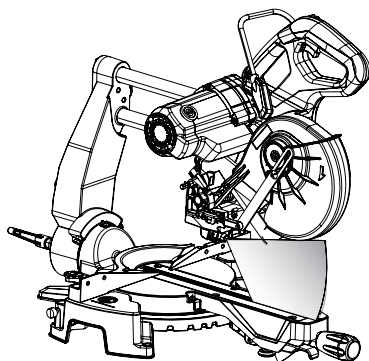
- ・レーザーの光（ビーム）を直接のぞきこまないでください。レーザーの光が目には直接当たると、目を傷める原因になります。また分解しないでください。本機には、レーザーの基準規格により、右のラベルが貼付けてあります。
- ・レーザーマーカース、本機に強い衝撃を加えないでください。レーザーラインの位置が狂ったり、レーザーマーカースの損傷や寿命低下の原因になります。（レーザーマーカースに不具合が生じた場合は、お買い上げの販売店にご相談ください。）
- ・レーザーマーカースのスイッチに、防じん用カバーを取付けています。スイッチのカバーに傷を付けたり、破いたりしないよう注意してください。スイッチ部に切屑などが入り、レーザーマーカースが点灯しなくなる場合があります。
- ・ヘッド部後方の電源コードを引っ張ったり、指や木材などを引っ掛けないでください。コードが断線するおそれがあります。



- ・レーザーマーカースは切断作業のときだけ点灯してください。レーザーマーカースを長時間連続で点灯させると、レーザーマーカース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、照明をつけ明るくすると見やすくなります。
- ・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。墨線とレーザーラインの狂いが墨線幅（0.5mm）以下であることを確認してください。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。

各種調整方法について

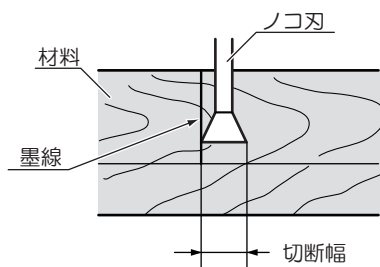
- ・ 本機は、レーザーラインにより墨線合わせが容易にできます。
- ・ 用途に合わせて、次の手順でノコ刃とレーザーラインの位置を調整してください。



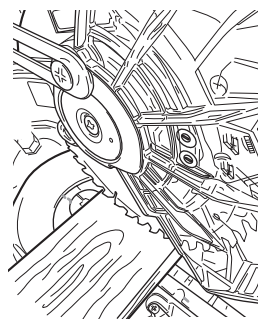
(レーザーラインの合わせ方)

レーザーラインを切断幅（ノコ刃）の左側に墨線を合わせる場合

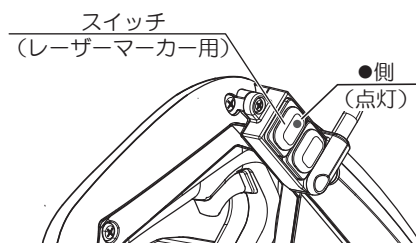
1. 材料をクランプで固定します。



2. 材料を切断します。（材料は調整用のため不要の材料をご使用ください。）
3. 電源プラグを電源コンセントより抜き、材料は固定したまま、ノコ刃を取外します。（31～32 ページ「●ノコ刃の交換」参照）



4. 電源プラグを電源コンセントにさし込み、レーザーマーカのスイッチを入れます。スイッチの「●」側を押すと点灯し、反対側を押すと消灯します。

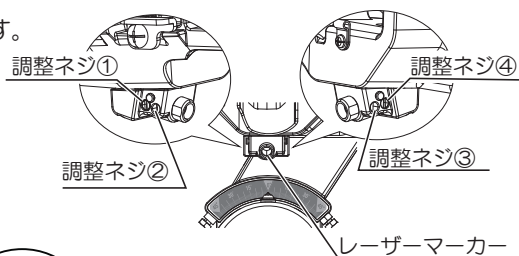
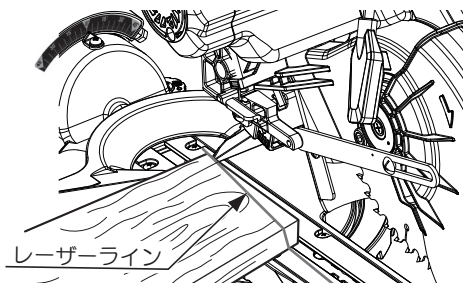


5. レーザーラインが照射した状態で、切断位置まで本体を押し下げます。

材料の切断面とレーザーラインが重なっていない場合は以下の作業を行ってください。

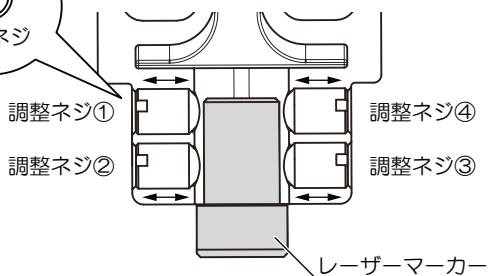
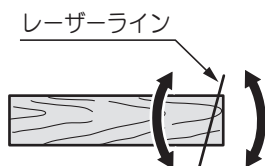
6. レーザーマーカの左右側面にある調整ネジ①～④を⊖ドライバーで回して、材料の切断面とレーザーラインを合わせます。

①～④をそれぞれ回すと調整できます。



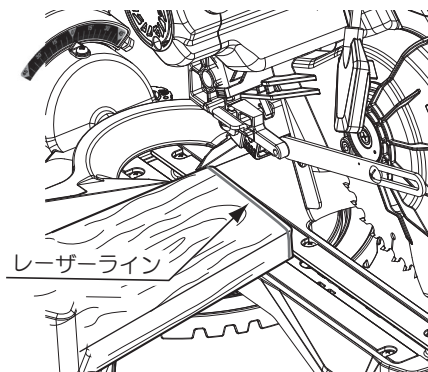
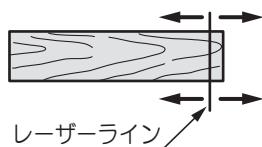
(角度の調整をする場合)

調整ネジ①③または②④を回す



(平行移動の調整をする場合)

調整ネジ①②または③④を同じように回す

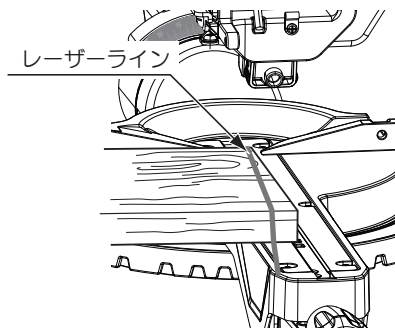


※ 材料の切断面とレーザーラインが重なれば、ノコ刃とレーザーラインが合致します。

各種調整方法について

＜悪い例＞

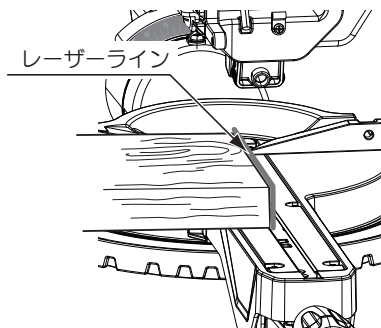
レーザーラインが斜め



＜良い例＞

レーザーラインが垂直

材料の切断面とレーザーラインが重なっている



7. レーザーラインの位置を調整後、材料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クランプにより固定します。

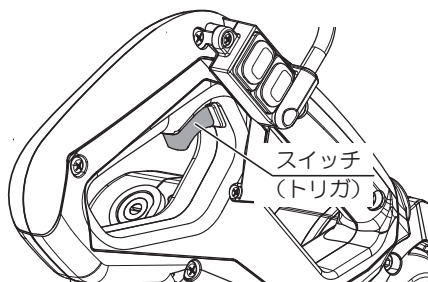
再び、ノコ刃を取付け、材料を切断してレーザーラインの位置を確認します。

レーザーラインの位置を変えたい場合は、再度 1. ～ 7. の順序に従い調整します。

操作方法

●スイッチの扱い方

- ・スイッチはトリガ方式です。
トリガを引くとスイッチが入り、放すと切れます。



●クランプの使い方（材料の固定）

⚠ 警告

- ・ノコ刃を回転させたまま材料の取付け、取外しをしないでください。ノコ刃に巻込まれて飛散するなど、けがの原因になります。
- ・材料はガイドフェンス面へ確実に押し当て、クランプで確実に固定してください。手や足など身体で押さえると、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、本機を損傷する原因になります。

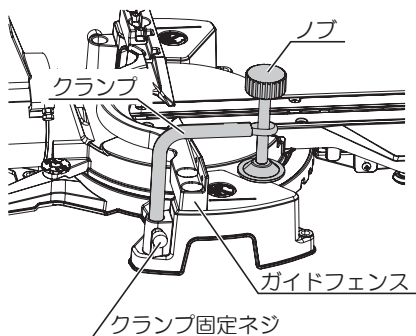
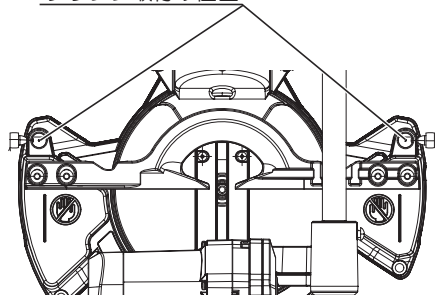


- ・ヘッド部を押し下げたとき、ヘッド部がクランプに接触しないか確認してください。
- ・左、右傾斜切断、複合（左傾斜＋左回転）切断の場合は、ヘッド部に接触しないよう傾斜方向の反対側にクランプを取付けて作業してください。

（クランプの取付け）

- ・クランプは左右のガイドフェンスに取付けできます。
- ・ガイドフェンス横のクランプ固定ネジを手でゆるめ、クランプのシャフトをさし込みます。ノブを回して材料の高さにあわせて調節します。調節後、クランプ固定ネジを締付けてシャフトを固定します。

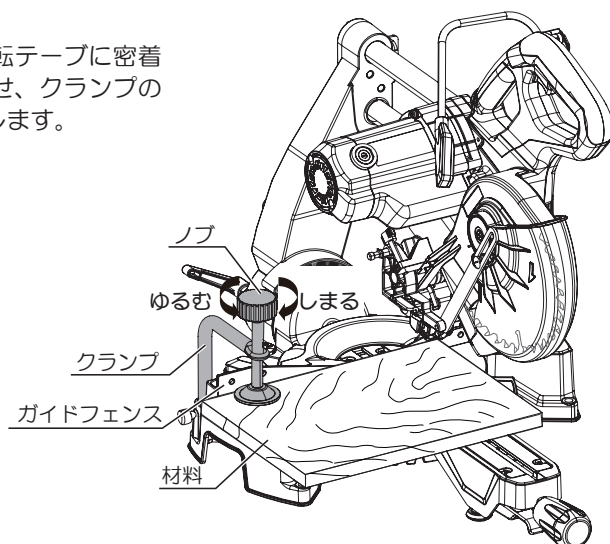
クランプ取付け位置



操作方法

（材料の固定）

- ・材料をガイドフェンス面と回転テーブルに密着させ、材料の切断位置を合わせ、クランプのノブを右に回して材料を固定します。

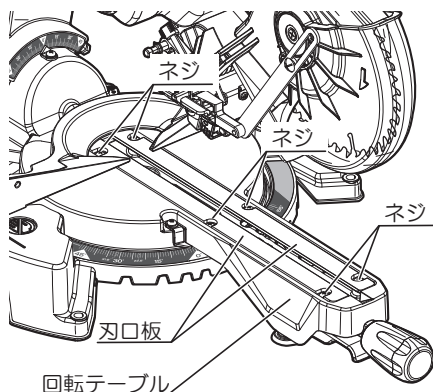


●刃口板について

⚠ 警告

- ・材料切断時は刃口板とノコ刃の隙間より薄い切り落しはしないでください。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。

- ・直角切断と傾斜切断では、ノコ刃側面の位置が変わります。回転テーブルの刃口板は、ノコ刃で切削可能なプラスチック製としていますが、ノコ刃に接触しないようにネジ（6本）をゆるめて、微調整を行なってください。調整後は、ネジを締付けて刃口板を固定してください。



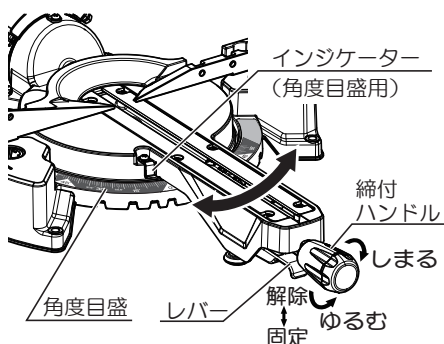
●角度切断の切断角度設定

⚠ 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。

- ・ 回転テーブルを回転させると左 47° 、右 57° までの角度切断ができます。

1. 締付ハンドルをゆるめ、レバーを引上げて、回転テーブルを回します。
2. インジケーター（角度目盛用）を回転テーブルの角度目盛に合わせ、レバーを放します。
3. 締付ハンドルをしっかりと締めて回転テーブルを確実に固定します。



- ・ 回転テーブルには 0° および左右 15° 、 22.5° 、 31.6° 、 45° 回転させたところに角度ストッパーがついています。これらの角度に設定したい時は以下の手順で行なってください。

1. 締付ハンドルをゆるめ、レバーを引上げて、角度ストッパーを解除し、回転テーブルを回し、レバーを放すと角度ストッパーが作動する角度で止まります。
2. その位置で締付ハンドルを少し左右に動かし、位置を安定させます。
3. 回転テーブルの角度目盛とインジケーター（角度目盛用）先端が一致していることを確認します。
4. 締付ハンドルをしっかりと締めて回転テーブルを確実に固定します。

操作方法

●傾斜切断の傾斜角度設定

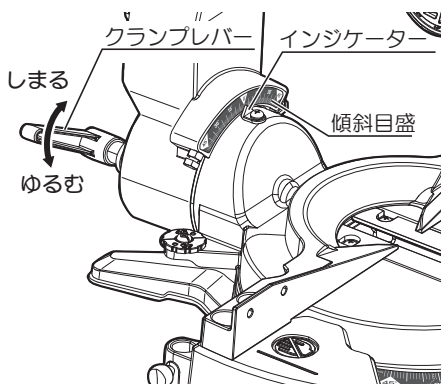
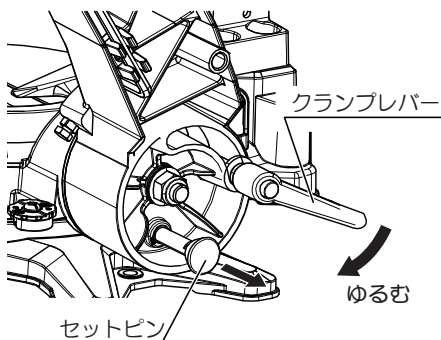
- ・ノコ刃の傾斜角度を左右 $0^{\circ} \sim 45^{\circ}$ までの設定が出来ます。

1. クランプレバーをゆるめ、ヘッド部を左側または右側に傾斜させます。

右傾斜の場合は、クランプレバーをゆるめた後、少し左方向に傾斜させアーム裏面のセットピンを矢印方向に引っ張ります。セットピンを引っ張った状態でヘッド部を右方向に傾斜してください。

※ クランプレバーはクラッチ式となっています。作業台や本体に接触するときは、クランプレバーを上方向へ引き、クランプレバーの向きを変えてください。(19ページ参照)

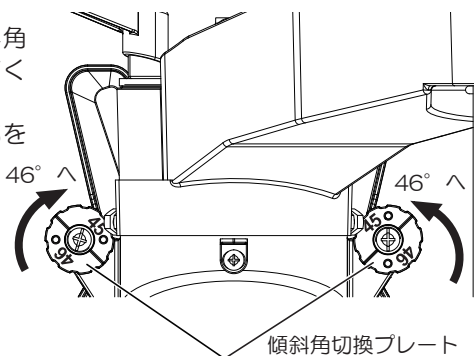
2. インジケーター（傾斜目盛用）を希望の傾斜角度に合わせ、クランプレバーを締めてホルダーを固定します。



(傾斜角度左右 46° の設定)

- ・傾斜角度を 46° に設定するときは、傾斜角切換プレート(46°)を 46° の位置に回転させてください。

その後、左右 45° と同じ要領でヘッド部を傾斜させると 46° になります。

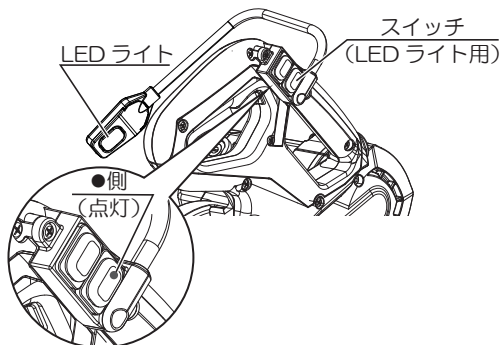


● LED ライトについて

⚠ 注意

- LED ライトの光を直接のぞき込んだり、目に当てないでください。LED ライトの光が連続して目に当たると、目を痛める原因になります。
- LED ライト点灯時および消灯直後はライト部が高温になっていますので触れないでください。やけどの原因になります。
- LED ライトを点灯したまま、布や段ボールなどをかぶせないでください。発火のおそれがあります。

- LED ライトのスイッチは「●」側を押すと点灯し、反対側を押すと消灯します。
- 照明位置を変更するときは、LED ライトを動かしてください。



- LED ライトのレンズ部に付着したゴミは、柔らかい布などでふき取り、キズが付かないように注意してください。レンズ部にキズが付くと、明るさが低下する原因になります。
- レンズの清掃は、ガソリン、シンナーなどを使用しないでください。レンズを傷めます。

操作方法

●ノコ刃の交換

⚠ 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。不意な始動によるけがの原因になります。
- ・ 固定ボルトは、ゆるまないよう付属の六角棒レンチで確実に締付けてください。固定ボルトが締っていない状態で切断作業をすると、固定ボルトがゆるんでノコ刃が外れ、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。
- ・ 付属の六角棒レンチ以外の工具を使用して固定ボルトを着脱すると、締め過ぎや締付け不足になり、けがの原因になります。

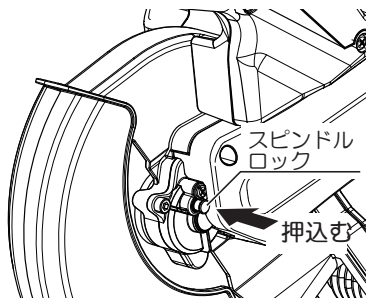
⚠ 注意

- ・ ロアガード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、取外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（解除している）ことを確認してください。

※ 本体収納の六角棒レンチ（6mm）をご用意ください。（収納位置：8 ページ参照）

1. スピンドルを固定する

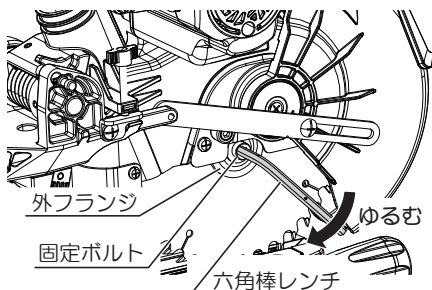
ロアガードを押上げた状態でスピンドルロックを押しながら、六角棒レンチで固定ボルトをゆっくり回すと、スピンドルの回転が止まる位置があります。（この状態でスピンドルが固定されます）



2. ノコ刃を取外す

スピンドルを固定した状態で六角棒レンチを矢印（ゆるむ）方向に回し、固定ボルト、外フランジ、ノコ刃の順に取外します。

※ 固定ボルトは左ネジになっています。

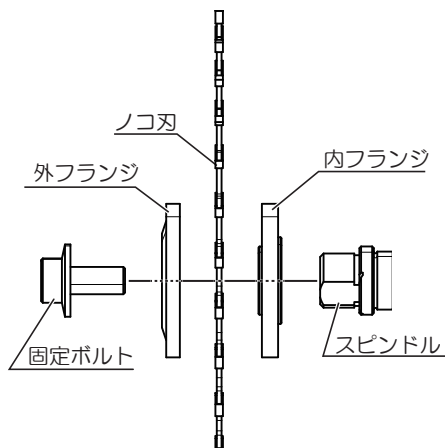


3. ノコ刃を取付ける

スピンドル、内フランジなどについている切屑、ゴミなどをきれいに取除いてください。スピンドルに内フランジ、ノコ刃、外フランジ、固定ボルトを取付けます。内フランジは20mm 径の凸部がノコ刃側になるように取付けてください。



- ・ノコ刃の矢印とロアガードの矢印方向が一致するように取付けてください。
- ・ノコ刃の穴を内フランジの凸部にガタなく取付けてください。

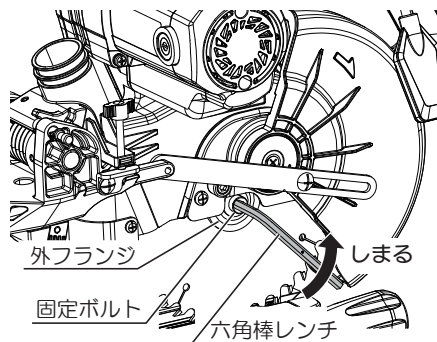


4. 固定ボルトを締付ける

スピンドルロックを押込み、スピンドルを固定し、六角棒レンチで固定ボルトを矢印（しめる）方向に回して締付けます。



- ・固定ボルトにゆるみがないことを確認してください。ゆるみがある場合は、確実に締付けてください。
- ・取付け後はスピンドルロックを放し、スピンドルのロックが解除されていることを確認してください。



5. ノコ刃の取付け後は、ノコ刃の面振れを点検してください。14 ページ「④ノコ刃の面振れ」参照

切断作業

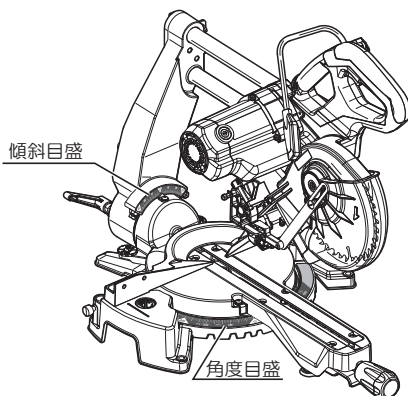
⚠ 警告

- ・材料切断時は刃口板とノコ刃の隙間より薄い切り落としはしないでください。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。
- ・刃口板の隙間に切り落とした材料が入り込んだ場合は、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から取除いてください。
- ・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。
- ・連続的に切断作業すると、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、10分程度切断作業を中止してください。
- ・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。



各種目盛は目安にしてください。

- ・角度目盛、傾斜目盛は工場出荷時に調整してありますが、輸送や使用状況により狂いが生じる場合があります。精度が必要な作業をするときは調整を行なってください。
16～17 ページ「●角度切断時の角度調整」
18～20 ページ「●直角および傾斜切断時の角度調整」 参照
また、作業前には切断精度の確認のため、めし切りを行なってください。



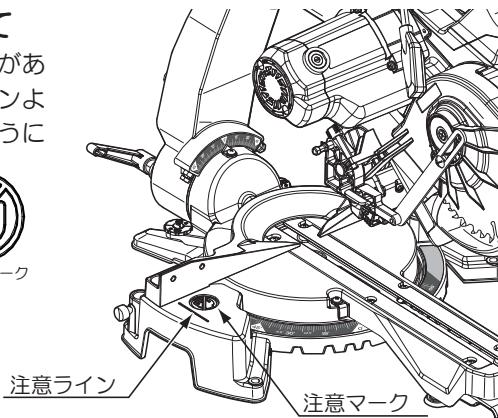
●注意マークと注意ラインについて

- ・ベースの左右に注意マーク、注意ラインがあります。これは、切断中にこの注意ラインより内側（刃物側）に手、指を入れないようにしてくださいという印です。

材料を手で支える場合にも、
ラインの外側で支えてください。

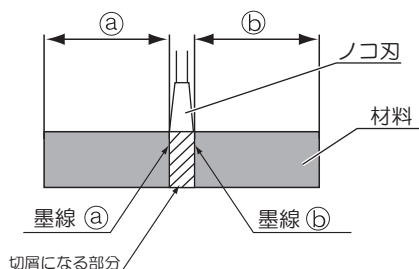


注意マーク



●墨線の合わせ方

- ・材料を切断する際、ノコ刃の厚み分が切屑になります。
③の長さが必要な場合は、墨線をノコ刃の左側面に合わせます。
④の長さが必要な場合は、墨線をノコ刃の右側に合わせます。
- ・レーザーマーカを使用する場合は、ノコ刃の左側面にレーザーラインを合わせてから、レーザーラインを墨線③に合わせます。



（正面から見た場合の図）



レーザーラインはノコ刃の右側（墨線④）で合わせることはできません。

ノコ刃とレーザーラインの位置合わせは 22 ～ 25 ページ「●レーザーラインの位置調整」を参照してください。

切断作業

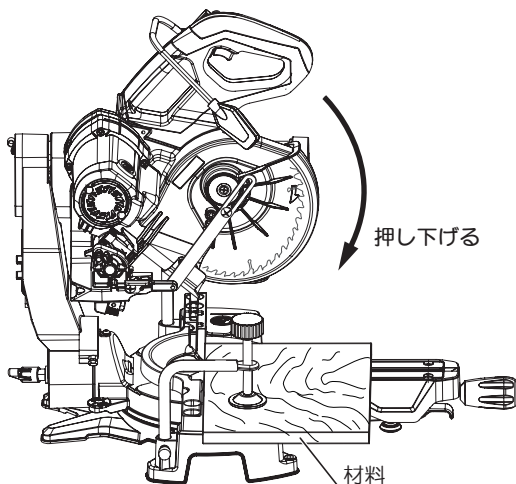
●押し切り切断

⚠ 警告

- ・ スライド固定金具でヘッド部を固定してください。ヘッド部の固定が不十分な場合、ヘッド部に反発力を生じ、けがの原因になります。

押し切り切断は、直角の場合高さ 61mm × 幅 75mm までの材料が切断できます。

1. 切断角度を設定した後、材料をガイドフェンスと回転テーブルに密着させて材料の切断位置を合わせます。材料をクランプで確実に固定してください。
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。



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。力を入れすぎるとモーターに無理がかかり、能率が悪くなったり、モーター焼けの原因になります。

●幅広材の切断（スライド切断）

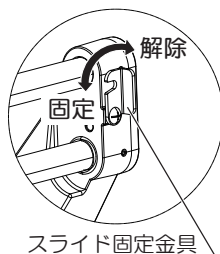
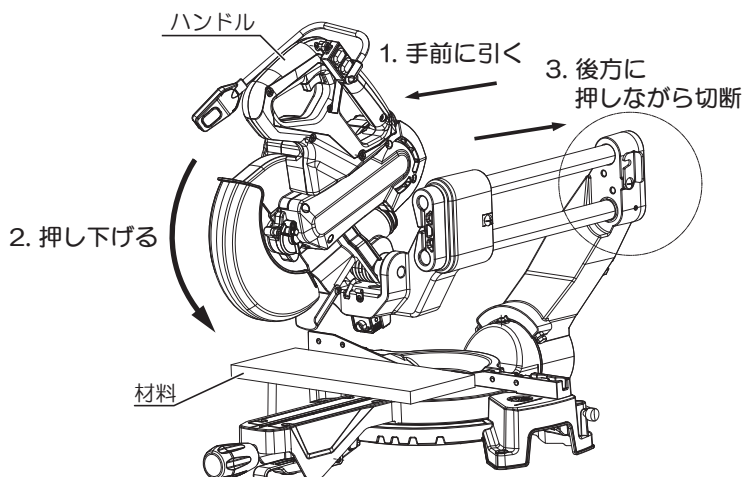
⚠ 警告

- ・ ノコ刃回転中に、スライド固定金具を操作しないでください。けがの原因になります。
- ・ 必ずヘッド部を手前側いっぱいに引いた状態で切断してください。手前側いっぱいまで引かずに押し切りしたり、手前に引きながらスライド切断をすると、けがの原因になります。



- ・ 高さが 61 ～ 68mm の材料を切断する場合は、ノコ刃が下限位置のとき、ヘッド部の底面と材料の上面との間にすきまが 2 ～ 3 mm あくように調整してください。（21 ページ「●厚さのある（高さの高い）材料の切断」参照）
- ・ ハンドルを強く押し下げたり、左右方向に力を加えると、ノコ刃が振れ、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ときがあります。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。

1. スライド固定金具を解除してハンドルを持ち、ヘッド部を手前に引き（スライドさせ）ます。
2. ハンドルを押し下げて押し切り切断をし、ノコ刃を下限位置まで下げます。
3. 後方に押し（スライドさせ）切断します。



切断作業

●傾斜切断（左右傾斜 0° ～ 45° 、左右傾斜 46° ）

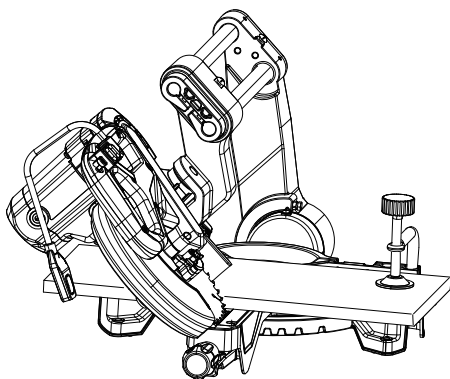
⚠ 警告

- ・ 材料を固定し、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、ノコ刃に接触するおそれがあり、けがの原因になります。



左傾斜 45° で高さ 41 ～ 45 mm または右傾斜 45° で高さ 24 ～ 27 mm 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の底面と材料の上面との間にすきまが 2 ～ 3 mm あくように調整してください。（21 ページ「●厚さのある（高さの高い）材料の切断」参照）

- ・ ヘッド部を左側または右側に傾斜させます。
クランプレバーをゆるめ、傾斜角度を設定します。29 ページ「●傾斜切断の傾斜角度設定」の項を参照してください。
- ・ 35 ページ「●押し切り切断」、36 ページ「●幅広材の切断」と同様に材料を固定します。
- ・ スイッチを入れ、ハンドルをノコ刃と平行な方向へ軽く押え、静かに下限位置まで下げ、そのままガイドフェンス側へスライドさせて切断してください。
- ・ 切り終わったら、その位置でスイッチを切り、ノコ刃の回転が完全に止まってからハンドルを上げてください。

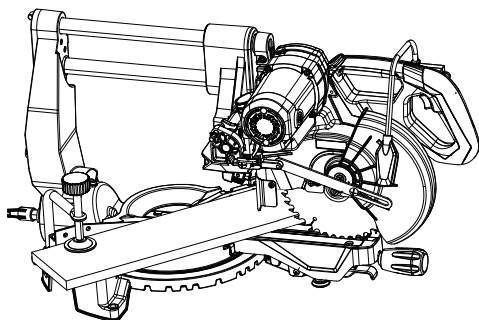


●角度切断（回転テーブルの回転で左 47°、右 57° までの角度切断）

⚠ 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。

- ・ 締付けハンドルをゆるめて切断角度を設定してください。28 ページ「●角度切断の切断角度設定」の項を参照してください。
- ・ 35 ページ「●押し切り切断」、36 ページ「●幅広材の切断」と同様に材料を固定し、切断してください。

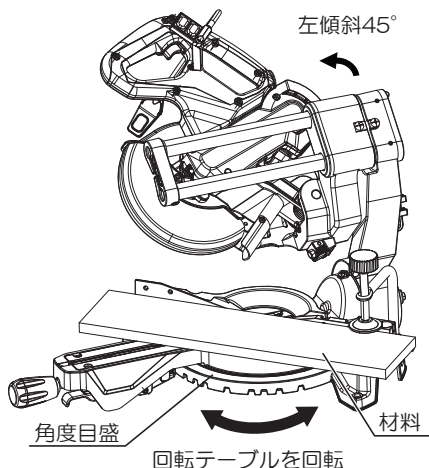


●複合（角度＋傾斜）切断



- ・ ノコ刃が傾斜 45° の場合、回転テーブル回転角度は最大左 47°、右 57° 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の底面と材料の上面との間にすきまが 2～3 mm になるように調整してください。また、ガイドフェンス面に当て板が必要になります。（21 ページ「●厚さのある（高さの高い）材料の切断」参照）
- ・ 切断時の高さ 45 mm が、すみ木接合方向の幅 45 mm となります。

- ・ 37 ページ「●傾斜切断」、38 ページ「●角度切断」を合わせた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、ノコ刃を 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を角度目盛に合わせて切断します。
- ・ 回転テーブルの回転方向により、すみ木への接合方向が異なりますので十分注意してください。



切断作業

●溝を入れる作業

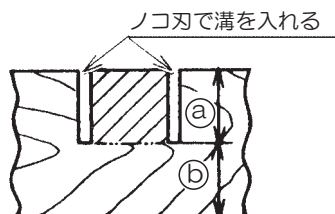


- ・ ノコ刃で回転テーブルを切断しないように、また、切残しがでないようにノコ刃の下限位置を確実に調整してください。
- ・ 材料の種類によっては材料の前後に切り残しがでる場合があります。ノミなどで取るようにしてください。

- ・ ノコ刃を希望の深さ ③ で止まるよう下限位置を調整すると右図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、斜線部はノミなどで取除いてください。

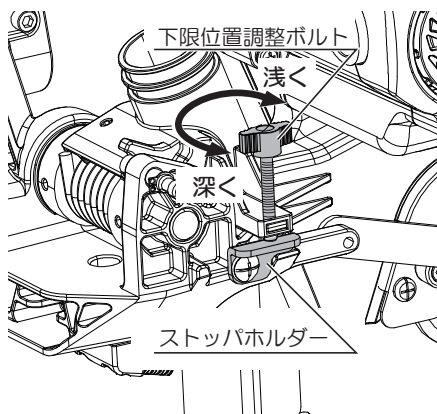
- ・ ③ の溝加工をするには回転テーブル上面からノコ刃までの距離 ④ にノコ刃の下限位置を調整する必要があります。



(ノコ刃の下限位置調整)

1. ヘッド部を下げ、下限位置調整ボルトの先端をストップホルダーに突き当てます。
2. 下限位置調整ボルトをまわし、ノコ刃の下限位置を調整します。回転テーブル上面からノコ刃までの距離が ④ になるよう調整してください。

これにより、回転テーブル上面からノコ刃までの距離 ④ を約 0 ～ 50mm まで調整できます。



●アルミサッシなどの変形しやすい材料を切断する

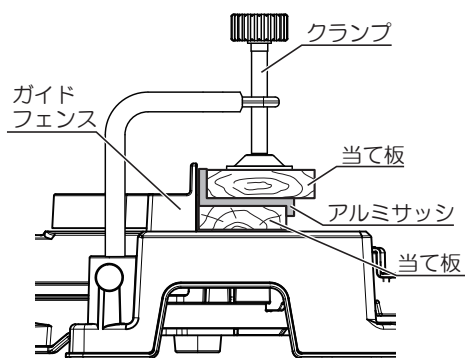
⚠ 警告

- ・材料はクランプで確実に固定してください。材料の固定が不十分な場合、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。

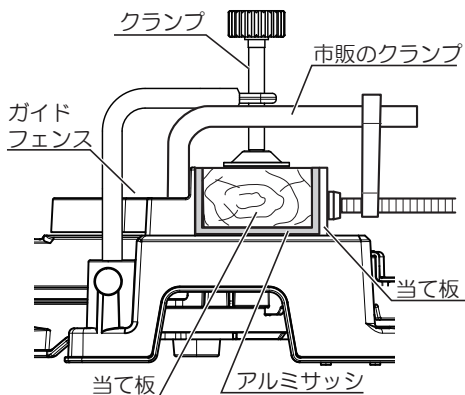


- ・アルミ材切断時は刃物の刃先に切削油（軽油、スピンドル油）を塗布して切断すると、無理がなくきれいな仕上面が得られます。
- ・木材加工後にアルミサッシを切断するときは、集じん袋内の切屑を捨ててから作業してください。切屑が残ったままだとアルミ材の切削粉により、発火するおそれがあります。

- ・アルミサッシなどの板厚の薄い材料は、当て板を使用せずクランプで締付けると変形し、モーターに無理な負担がかかります。また、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、右図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クランプで締付けてください。



- ・U形状の材料の場合は、横方向の固定を確実にするため、右図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クランプと市販のクランプを併用して締付けてください。



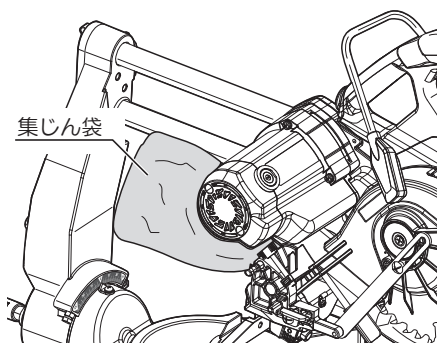
切断作業

●集じん袋について



- ・ 傾斜切断の場合は、切屑がつまりやすくなり、排出口、ギヤケース内に切屑がつまることがあります。早目に集じん袋から切屑を取り除いてください。
- ・ 木材加工後にアルミサッシを切断するときは、集じん袋内の切屑を捨ててから作業してください。切屑が残ったままだとアルミ材の切削粉により、発火するおそれがあります。

- ・ 集じん袋内に切屑がいっぱいになると、手前に切屑が飛散します。いっぱいになる前に集じん袋より切屑を取り除いてください。



●集じんアダプターについて（別販売品）

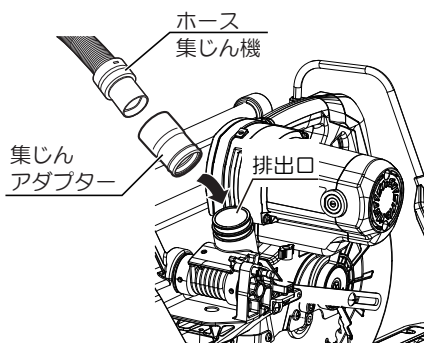
- ・ 別販売品の集じんアダプターを使用して、集じん機に接続すると粉じんの少ない作業ができます。

（接続方法）

1. 本体の排出口に集じんアダプターをさし込みます。
2. 集じんアダプターに集じん機のホースをさし込んで接続してください。



- ・ 集じんアダプターの材質はゴム製です。集じんアダプターが本体の排出口と集じん機のホースの外側に取り付くようにしっかりとさし込んでください。
- ・ 集じん機に接続する場合、ホースによっては接続できないものがあります。集じん機の取扱説明書をよくお読みください。



保守と点検

⚠ 警告

- ・点検・手入れの際は、必ず電源スイッチおよびレーザーマーカのスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。
- ・絶対に分解したり修理・改造しないでください。発火したり、異常作動してけがの原因になります。

●ノコ刃について

⚠ 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、切斷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、また能率も落ちますから早めに新品と交換してください。

●モーター部の取扱いについて

- ・モーター部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。



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。

●各部取付けネジの点検

- ・ネジなどのゆるみがないか確認してください。もし、ゆるみがある場合は締直してください。

●ロアガード（保護カバー）の動作点検と保守

- ・ロアガードは、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。

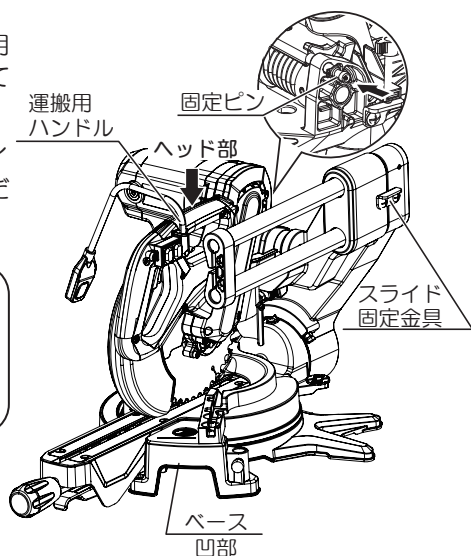
保守と点検

●持ち運びについて

- ・持ち運ぶときは、ヘッド部を固定し、運搬用ハンドルを持ち、ベース側面の凹部を支えて持ち運んでください。
- ・ハンドルを下げて固定ピンを押込み、スライド固定金具を締めてヘッド部を固定してください。

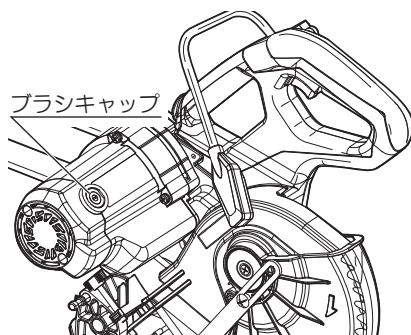


ノコ刃の下限位置を浅く設定していると、固定ピンを押込むことができない場合があります。下限位置調整ボルトを回して調整してください。
39 ページ参照



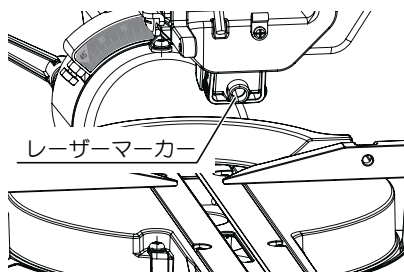
●カーボンブラシについて

- ・カーボンブラシは消耗品です。カーボンブラシは全長の1/3（線の入った位置）程度に摩耗したら新しいカーボンブラシと交換してください。短くなったカーボンブラシをそのまま使用すると、火花が大きくなり、モーター焼損の原因となる場合があります。
- ・カーボンブラシの交換は、⊖ドライバーでブラシキャップを取外して行なってください。
- ・カーボンブラシは2個1セットです。交換するときは指定のカーボンブラシを使用し、2個とも交換してください。この時、カーボンブラシがブラシホルダー内でスムーズに動くことを確認してください。



●使用後の手入れ

- ・レーザーマーカが発光部に切屑などが付いて、レーザーラインが見えにくくなった場合は、発光部を乾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。
- ・油汚れなどをふき取り、使いやすい状態にしておいてください。乾いた布か石けん水をつけた布で本体をふいてください。
- ・ガソリン、シンナー、石油類での清掃は本体をいためます。また、本体の水洗いは絶対にしないでください。

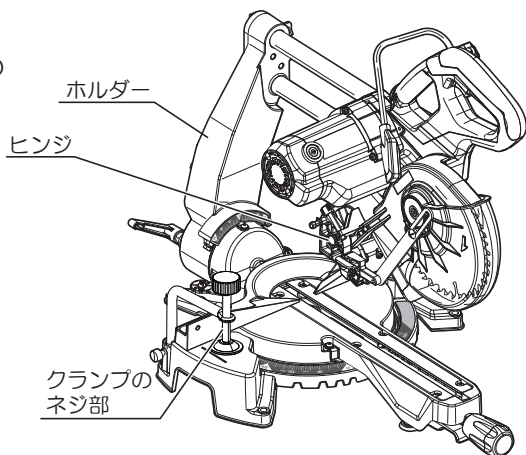


●注油

- ・製品を長持ちさせるため、月一度の割合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
- ・クランプのネジ部
- ・ホルダーの摺動部



●作業後の保管

- ・本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。
- ・お子様の手が届いたり、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
- ・引火や爆発のおそ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。

●修理について

- ・本機は厳密な管理の元で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合には、お買い上げの販売店にご用命ください。
- その他、部品ご入用の場合、あるいは取扱い上ご不明な点、ご質問などご遠慮なくお問い合わせください。

— NOTE —

保証書

このたびは、本製品をお買い上げいただきましてありがとうございます。本書はお買い上げ日から下記保証期間中に故障が発生した場合に、本書記載内容で無料修理を行なうことをお約束するものです。詳細は下記をご参照ください。

モデル名		ATSS193		製造番号（本体の銘板をご確認ください）	
お客様	お名前				
	ご住所 〒				
			電話 （ ）		
お買い上げ日			保証期間（お買い上げ日より）		
年 月 日			1 年		
販売店	取扱販売店名・住所・電話番号				

●この保証書は本書に明示した期間、条件のもとにおいて無料修理をお約束するものです。従ってこの保証書によってお客様の法律上の権利を制限するものではありませんので、保証期間経過後の修理等についてご不明の場合は、お買い上げの販売店にお問い合わせください。

無料修理規定

- 取扱説明書、本体貼付ラベルなどの注意書に従った使用状態で保証期間内に故障した場合には、無料修理をさせていただきます。
(a) 無料修理をご依頼になる場合には、お買い上げの販売店に商品と本保証書をご持参ご提示いただき、お申し付けください。
- ご転居、贈答品等で本書に記入してあるお買い上げの販売店に修理をご依頼になれない場合には、京セラインダストリアルツールズ販売営業所にお問い合わせください。
- 保証期間内でも次の場合は有料にさせていただきます。
(a) 使用上の誤りおよび不当な修理や改造による故障または損傷
純正品以外の補修部品や先端工具を使用したことによる故障または損傷
(b) 工場のライン作業など、連続して長時間したことによる故障または損傷
(c) 保管や手入れの不備による故障や損傷
(d) リースやレンタルなど使用者や使用状況が不明な場合
(e) 水の浸入による故障または損傷
(f) お買い上げ後の落下、輸送等による故障または損傷
(g) 過剰な負荷で使用をされて生じた故障または損傷
(h) 天災、異常電圧などによる故障または損傷
(i) 使用損耗および経時変化による外観の劣化（刃物の切味低下、褪色、発錆、打痕、擦過キズなど）
(j) 本書のご提示がない場合
(k) 本書にお買い上げ年月日、お客様名、販売店名の記入がない場合
(l) モデル名、お買い上げ年月日、販売店名を証する物（レシートなど）の添付がない場合、あるいは字句を書き換えられた場合
(m) 譲渡、転売、中古、オークション、質屋、リサイクルショップで取得された場合
(n) 付属品（電池パック、充電器、キャリングケース含む）、別販売品、消耗品の場合
(o) 商品の機能に影響しない音、振動、オイルのにじみなどの感覚的現象
(p) 商品分解状態でのお持ち込み
- 修理品運搬などの付随的費用および商品を使用できなかったことによる損失（休業経費、代替資材費、役務経費等）の責任は負いかねます。
- 修理等で取り外した不具合部品は、当社所有といたします。
- 本書は日本国内においてご購入、ご使用の場合のみ有効です。
- 本書は再発行いたしませんので紛失しないよう大切に保存してください。

お客様の個人情報は、上記の目的以外には、一切使用いたしません。

This warranty is valid only for Japan.

■修理メモ



京セラインダストリアルツールズ販売株式会社

〒468-8512

愛知県名古屋市中天白区久方1-145-1

TEL 052 - 806 - 5111

レシート貼付

インターネット店でご購入された場合は、領収書を印刷して貼付ください。

回収のために下記のリョービ電動サンダを探しています

対象商品	外観色調	生産時期	製造番号
MS-350	ダークグリーン	1999年～2001年	44001～52000
		2001年～2002年	90001～103000
		2006年～2007年	178001～185000
S-801	ダークブルー	2001年	12001～15730
S-801S	ダークブルー	2000年～2001年	6001～7828
S-801M	グリーン	2004年～2005年	7001～9000

詳細は右のQRコードまたはURLからご参照ください。



<https://www.kyocera-industrialtools.co.jp/notices/2012/07/000371.html>

サービスネットワーク（営業所）

当社サービスネットワークは、右のQRコード
またはURLからご確認ください。



<https://www.kyocera-industrialtools.co.jp/support/network/>

商品のお問い合わせ窓口

ナビダイヤル **0570-666-787**

受付時間：月曜日から金曜日（国民の祝日、当社指定休日を除く）
9時から12時まで、12時50分から17時30分まで

部品ご購入、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。

発売元

京セラインダストリアルツールズ販売株式会社

本 社

〒468-8512 名古屋市天白区久方1-145-1

TEL 052-806-5111 FAX 052-806-5141

<http://www.kyocera-industrialtools.co.jp>

