保証書

保証期間内に取扱説明書等の注意書きにしたがって正常な状態で使用し、故障した場合には、お買い上げの販売店に本書をご提示の上、修理をご依頼ください。

品　　名		木工用スタンド付テーブルソー	型　　式	TBS-255PA2
お買い上げ日※		年　月　日	保証期間	6ヶ月
お客様※	ご住所	〒		
	ご氏名	様		
	電話番号	-（　　）-		
販売店※	住所 店名 電話番号			

※印欄に記入のない場合は、無効となりますので、必ずご確認ください。

1．保証期間内でも次のような場合には有償修理になります。

①本書の提示がない場合。
②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。あるいは文字を書き替えられた場合。
③使用上の誤り、及び不当な修理や改造による故障及び損傷。
④お買い上げ後の落下、引越し、輸送等による故障及び損傷。
⑤火災、地震、水害、落雷、その他天災地変、公害や異常電圧による故障及び損傷。
⑥一般家庭用以外（例えば、業務用の長時間使用、車輌、船舶への搭載）に使用された場合の故障及び損傷。
⑦リサイクル業者や、使用者等による再販など、当社の責任範囲を超える場合。
⑧日本国外での使用。

2．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管してください。

3．本書は、日本国内においてのみ有効です。

発売元 株式会社パオック
〒955-0061 新潟県三条市林町2-5-21
TEL:(0256)33-5574 FAX:(0256)33-5559
URL http://www.paock.co.jp

E1155-Q 2107430

PAOCK

型式 TBS−255PA2

木工用スタンド付テーブルソー

TABLE SAW WITH STAND

取扱説明書

この度は木工用スタンド付テーブルソーをお買い求めいただき、ありがとうございます。末長くご愛用いただくため、本取扱説明書をよくお読みいただき、必ず保管してください。

もくじ

●はじめに …… 2
・テーブルソーについて …… 2
・仕様 …… 2
●安全上のご注意 …… 3
・ご使用前⚠警告 …… 3
・ご使用前⚠注意 …… 5
・ご使用中⚠警告 …… 5
・ご使用中⚠注意 …… 6
・ご使用後⚠警告 …… 7
・ご使用後⚠注意 …… 7
●各部の名称 …… 8
・主要各部の名称 …… 8
・主要各部の名称と機能 …… 9
・梱包内容の点検 …… 10
●安全装置について …… 12
・安全キー …… 12
・安全カバー …… 12
・過負荷保護装置 …… 13
・アースの接続 …… 13
●組み立て・調整 …… 14
・高さ調整ハンドルの取り付け …… 14
・チップソーの高さの調整方法 …… 14
・傾斜指針の位置調整 …… 15
・平行ガイドの取り付け・固定調整 …… 18
・平行ガイドの指針の調整 …… 19
・角度ゲージの指針の調整 …… 20
・安全カバーの取り付け …… 21
・安全カバーの位置調整 …… 22
●スタンドの組み立てと本体の取り付け …… 23
●運転手順（準備） …… 24
・本体の設置 …… 24
・アースの接続 …… 24
・差し込みプラグを電源へ差し込む …… 24
●運転手順 …… 25
・試運転 …… 25
・運転手順（直進切断） …… 26
・付属の切断補助押し棒を使用する …… 27
・角度切断 …… 28
・傾斜切断（チップソーの傾斜角の調整） …… 28
●終了手順 …… 30
●保守と点検 …… 31
・作業後のお手入れ …… 31
・チップソーの点検 …… 31
・各部取付ねじの点検 …… 31
・電源コードの点検 …… 31
・保管について …… 31
●チップソーの交換 …… 32
・チップソーの取り外し …… 32
・チップソーの取り付け …… 34
●チップソー傾斜の上限調整 …… 36
●故障かな？と思ったら …… 38
・過負荷保護装置が働いたら …… 39

◎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。

発売元 株式会社パオック

外観、仕様などは製品改良のため、一部変更することがありますのでご了承ください。

はじめに

■テーブルソーについて

◆木材の切断に。
◆広範囲な角度切断に対応できます。
◆チップソー傾斜0～45゜までの傾斜切断が可能です。

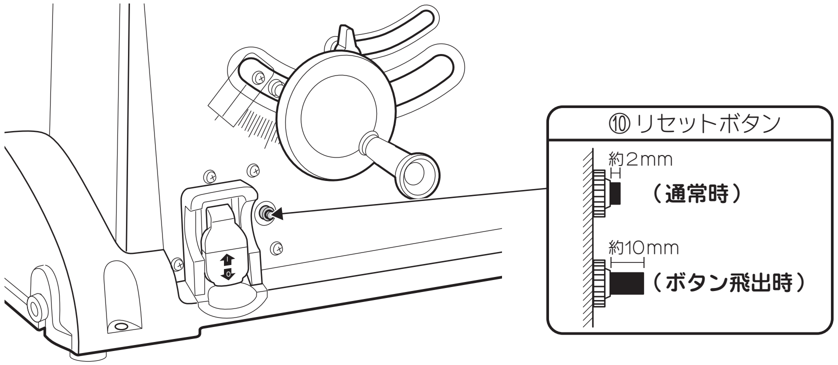
■仕　様

型　　　　式	TBS－255PA2
定　格　電　圧	AC100V
定格周波数	50／60Hz
定格消費電力	1,400W
定　格　時　間	20分
回　転　速　度	5,000min^{-1}
チップソー取付軸径	15.9mm
適合チップソー	外径255mm×穴径15.9mm 最高使用回転速度：5,000min^{-1}以上
最大切込深さ	チップソー角度 0゜：70mm
	チップソー角度45゜：60mm
テーブルサイズ	約660×415mm
本体サイズ	約幅660×奥行620×高さ970mm（スタンド装着時）
電源コード	約2m（VCTF 3×2mm^2）
質　　　　量	約19.3kg
付　属　品	・チップソー（本体取付済） 外径255mm×穴径15.9mm×刃厚2.6mm×刃数60P‥1枚 ・スタンド‥‥‥1台 ・平行ガイド‥‥‥1個 ・角度ゲージ（本体収納済）‥‥‥1個 ・切断補助押し棒‥‥‥1個 ・チップソー交換用レンチ‥‥‥1組 ・六角棒レンチ5mm‥‥‥1本 ・取扱説明書‥‥‥1冊

※品質改良のため、外観・仕様など一部変わることがあります。

■過負荷保護装置が働いたら

本機はモータに無理がかかって過負荷電流になると、過負荷保護装置が作動し、リセットボタンが飛び出して、運転が停止します。
停止した場合は、電源スイッチをOFFにし、差し込みプラグを電源から抜いてください。
その後、次の手順に沿って原因を確認し、再起動を行ってください。



①原因の確認

過負荷保護装置が作動した原因を確認してください。

◇他の機器と電源を共有していませんか？
◇加工物の送りが速い事により、モータに過剰な切削圧がかかっていませんか？
◇チップソーの刃が磨耗して切れ味が悪くなっていませんか？
◇加工物が固すぎる、釘などの異物が刺さっているなど、加工物の方に切削圧が過剰となる原因がありませんか？

上記の状態である場合は、その原因を取り除いてください。原因が上記に無い場合は、お買い求めの販売店または発売元までご連絡ください。

②リセットボタンの復帰

リセットボタンが飛び出して停止した後、5分程度待ってモータが冷めた事を確認してから、リセットボタンを押してください。

③テーブルソーの再起動

差し込みプラグを電源へ差し込み、電源スイッチをONにしてください。
本機が始動します。

故障かな?と思ったら

※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

⚠ 警 告

・お手入れや点検の際は、必ず電源スイッチをＯＦＦにし、差し込みプラグを電源から抜いてください。事故やけがの原因になります。

●次のチェックリストに沿って点検を行ってください。

症　状	原　因	解決方法
テーブルソーが作動しない。	①差し込みプラグが外れている。	①差し込みプラグを正しく電源に差し込んでください。
	②安全キーが電源スイッチに差し込まれていない。	②安全キーを差し込んでください。 P12
	③モータに負荷がかかり、過負荷保護装置が作動した。	③手順に沿ってモータを再起動させてください。 P39
思った角度や長さに切断できない。	①指針の位置が正確に調整されていない。	①各指針の位置を再調整してください。 P15~20
	②チップソーが正しく取り付けられていない。	②チップソーを再度取り付け直してください。 P32
切断面がきれいに仕上がらない。	①チップソーの切れが悪い。	①新しいチップソーに交換してください。 P32
	②チップソーに、にかわ・松ヤニなどが付着している。	②チップソーを取り外して、テレピン油や粗めのワイヤブラシで掃除してください。 P32
	③テーブルに、にかわ・松ヤニなどが付着している。	③テレピン油や粗めのワイヤブラシで、テーブルを掃除してください。
加工材がチップソーに跳ね返される。	①切断の最後まで、加工材が支えられていない。	①加工材を、切断が終わるまでしっかり保持してください。
	②チップソーの切れが悪い。	②新しいチップソーに交換してください。 P32
チップソーの回転速度が上がらない。	①延長コードが長すぎる、または細すぎる。	①延長コードの使用をやめ、直接電源へ差し込んでください。 ※電源が離れていて延長コードが必要な時は、十分な太さのコードをできるだけ短くお使いください。
本機が極端に振動する。	①スタンドにテーブルソーがしっかりと固定されていない。	①各箇所のねじをしっかりと締めてください。 P23
	②置かれている場所が水平でない。	②水平で安定した場所に置いてください。
	③チップソーの切れが悪い。	③新しいチップソーに交換してください。 P32
	④チップソーが正しく取り付けられていない。	④チップソーを再度取り付け直してください。 P32

※これらのチェックを行っても正常に作動しない場合や、不明な点がございましたら、お買い上げの販売店または発売元までご連絡ください。
お問い合わせや、ご連絡がないまま直接発売元に修理品などを送付されても、処理・対応ができない場合がありますので、ご了承ください。

安全上のご注意

安全作業上、事故を未然に防ぐため、次に述べる注意事項をよくお読みの上、指示に従ってください。
本取扱説明書の注意事項は、「⚠警告」、「⚠注意」に区分されています。

⚠ 警 告　**この表示は取り扱いを誤った場合に、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を表しています。**

⚠ 注 意　**この表示は取り扱いを誤った場合に、使用者が傷害を負う危険が想定される場合、および物的損害の発生が想定される内容を表しています。**
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大な内容を記載しておりますので必ず遵守してください。

ご使用前　⚠ 警 告

1．ご使用前に取扱説明書を必ずよくお読みいただき、使い方を十分理解してください。

2．本機の用途は、木材の切断です。用途以外のご使用は、絶対におやめください。

3．本機の分解・改造は絶対におやめください。

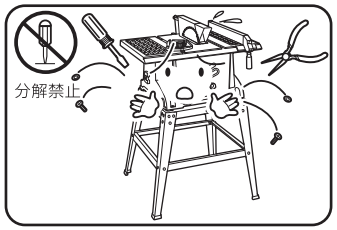
4．作業場の周囲環境を考慮してください。

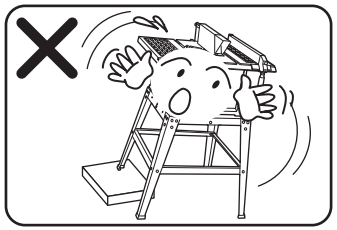
・風通しの良い、乾燥した場所に設置してください。雨中での使用や、湿った、またはぬれた場所の使用は感電や本機故障の原因となります。

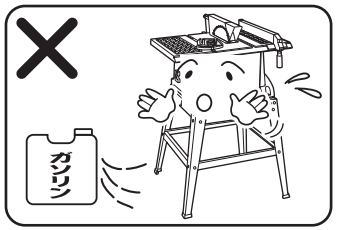
・水平な、安定した場所に設置してください。不安定な場所に設置すると、転倒による事故の原因となります。

・可燃性のガスや液体、揮発性可燃物のある場所で使用しないでください。引火または爆発の恐れがあります。

・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。暗い場所や、散らかった場所での作業は事故の原因となります。



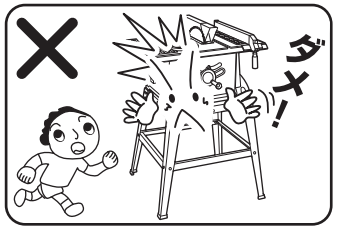




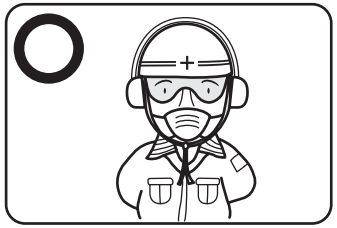
安全上のご注意

ご使用前　⚠警告

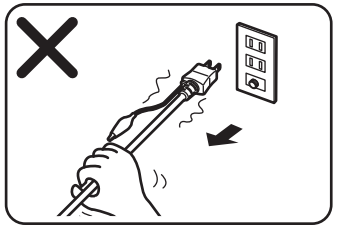
5．作業者以外、作業場へ近付けないでください。



6．きちんとした服装で作業を行ってください。
- 作業用の手袋を着用し、作業を行ってください。
- 木材の加工時は、粉じんが発生します。作業マスク、保護メガネを着用してください。
  また、大きな音が出ますので、耳あての着用をおすすめ致します。
- ネクタイや軍手、袖口のあいた服装、ネックレスなど、可動部に巻き込まれる恐れのある服装はおやめください。
  長い髪はまとめ、帽子等で覆って作業を行ってください。



7．電源コードは乱暴に扱わないでください。
- 電源コードを引っ張って本製品を移動させたり、電源から抜いたりしないでください。また、電源コードを高熱・油・尖った所などに近付けないでください。
  電源コードの損傷・断線・短絡（ショート）が起こり、火災や本機故　障の原因となります。



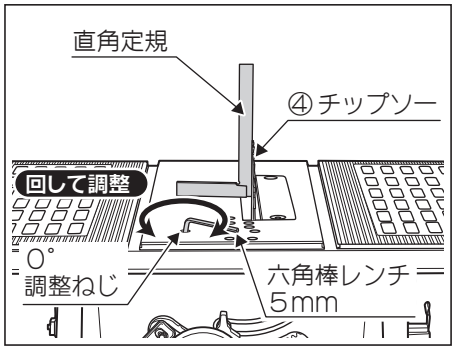
8．不意な始動を避けるため、次の場合は必ず電源スイッチをＯＦＦにし、安全キーを電源スイッチから抜き、差し込みプラグを電源から抜いてください。
- 使用しない場合
- チップソーの交換や部品の取り付け、点検・調整・整備等を行う場合
- 停電した場合
- 本機を移動する場合や、その他危険が予測される場合

9．チップソーや部品の取り付け、スタンドの組み立ては、ガタツキのないよう確実に行ってください。
- 確実でないと、事故やけがの原因となります。
- 定期的にチップソーや各種ねじ部の点検を行い、ゆるんでいる場合は締め付けてください。

③テーブル面の0°調整ねじを、付属の六角棒レンチ5mmで回してください。チップソーの傾斜の上限が変わります。

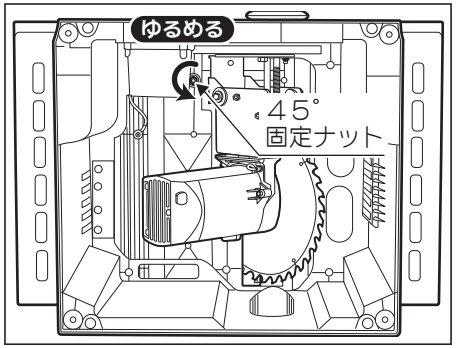
市販の直角定規等で確認しながら、テーブルとチップソーを任意の角度に調整してください。

④本体裏面の、0°固定ナットを、締めて固定してください。



⑤傾斜調整ノブを本体側へ押し付けながら、45°側へ回します。

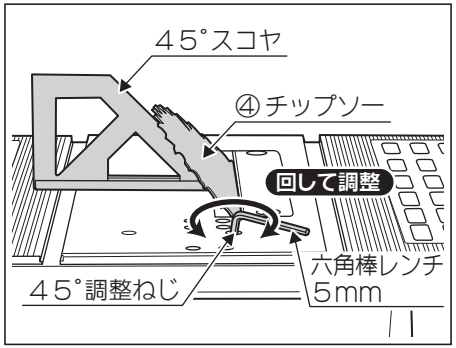
⑥本体裏面の、45°固定ナットを、10mmスパナでゆるめます。



⑦テーブル面の45°調整ねじを、付属の六角棒レンチ5mmで回してください。チップソーの傾斜の上限が変わります。

市販の45°スコヤ等で確認しながら、テーブルとチップソーを任意の角度に調整してください。

⑧本体裏面の、45°固定ナットを、締めて固定してください。



チップソー傾斜の上限調整 ※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

⚠警 告

・チップソー傾斜の上限調整は、必ず電源スイッチをＯＦＦにし、差し込みプラグを電源から抜いて行ってください。事故やけがの原因になります。

■チップソー傾斜の上限調整

本機のチップソー傾斜の上限は、出荷時に調整されています。

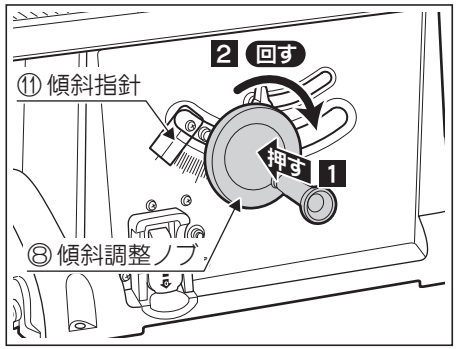
●使用を繰り返している間に調整が狂い、傾斜指針の位置調整（Ｐ１５）だけでは、チップソーの９０°と傾斜目盛の0°が合わなくなった時

●使用者の任意の角度に、チップソー傾斜の上限を微調整したい時

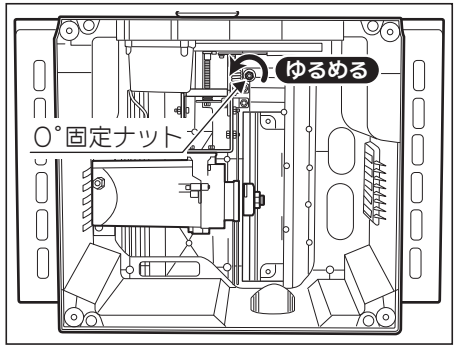
上記の時は、次の手順に沿って、チップソー傾斜の上限を調整してください。

【用意する道具】 ●六角棒レンチ5mm … 1　●直角定規 …… 1
●１０mmスパナ …… 1　●45°スコヤ …… 1

①傾斜ロックノブをゆるめ、傾斜調整ノブを本体側へ押し付けながら、0°側へ回します。

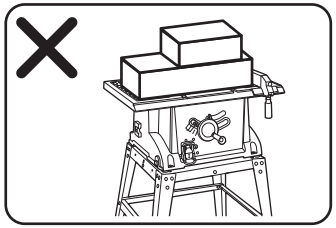


②本体裏面の、0°固定ナットを１０mmスパナでゆるめます。



ご使用前 ⚠注 意

１．本機の上に乗ったり、物を置かないでください。
・本機の損傷や、転倒によるけがの恐れがあります。



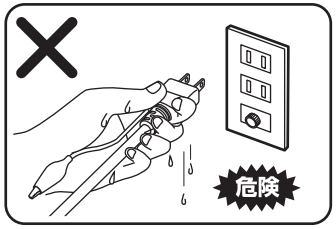
２．毎回の使用の前に、必ず１分程度試験運転を行い、異常がないことを確認してください。

３．誤って落としたり倒すなどの衝撃を与えた場合は、本体やチップソーに破損・亀裂・変形等がないことを確認してください。
・破損・亀裂・変形等が生じた場合は使用しないでください。

ご使用中 ⚠警 告

１．感電に注意してください。
・使用の際は、必ずアースクリップを接地（アース）してください。接地を行わないと、故障や漏電の際、感電する原因となります。
アース端子が無い場合、電気工事が必要となります。この工事は電気工事士の資格が必要ですので、お近くの電気工事店へ依頼してください。
・本機を使用中に、身体をアースされているものに接触させないようにしてください。（例：暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫など）
感電の恐れがあります。

２．ぬれた手で差し込みプラグやアースクリップ、電源に触れないでください。
・ぬれた手で差し込みプラグやアースクリップの接続・取り外しを行うと、感電の恐れがあります。



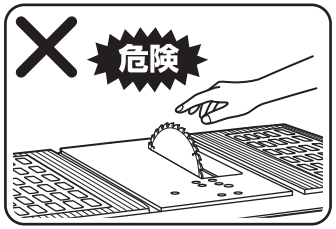
３．必ず銘板に表示されている定格電圧（AC１００V）で使用してください。
・表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、事故やけが、本機故障の原因となります。

４．無理な姿勢で作業を行わないでください。
・常に安定した状態で、作業を行ってください。

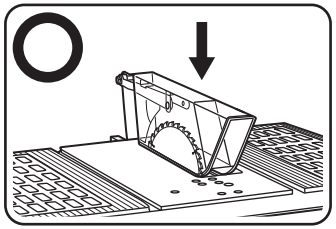
安全上のご注意

ご使用中 ⚠警告

５．運転中はチップソー及び可動部に絶対に触らないでください。また、手や顔をチップソーや可動部に近付けないでください。
・事故やけがの恐れがあります。
・加工物を切断する際に、手がチップソーに接近する場合は、付属の切断補助押し棒等の補助具をご使用ください。



６．切断作業は必ず安全カバーを下げて行ってください。
・安全カバーは回転するチップソーに手が触れることや、加工物の破片が飛散することを防ぎます。上げた状態で固定したり、取り外して作業することは絶対におやめください。



７．定格時間（２０分）を超えた連続切断は行わないでください。
・発火や本機故障の恐れがあります。

８．使用中、本機の調子が悪かったり、異常音がした場合は、直ちに電源スイッチをＯＦＦにして使用を中止し、お買い上げの販売店または発売元までご連絡ください。
・そのまま使用を続けると、事故やけがの恐れがあります。

９．運転直後は、チップソーや加工物に触らないでください。
・熱くなっており、やけどの恐れがあります。
・チップソーの交換や調整は時間をおき、冷めた事を確認してから行ってください。

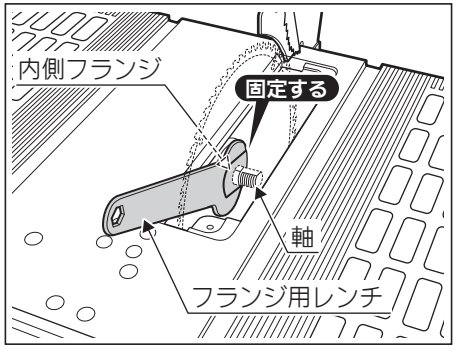
１０．電源スイッチをＯＦＦにした後も、チップソーは惰性で回転します。回転が停止した事を確認するまで、手を近付けないでください。

ご使用中 ⚠注意

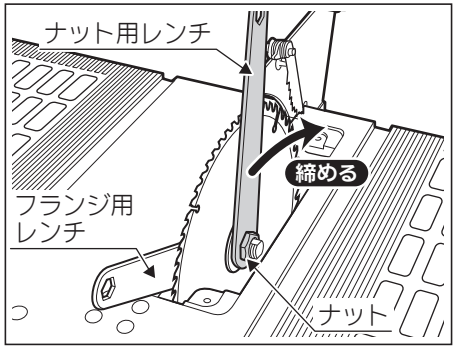
１．作業場は定期的に換気を行ってください。

２．本機のおが屑や、粉じん等は常に確認し、こまめに取り除いてください。
・そのまま作業を続けると切削能力が落ち、本機故障の原因となります。

③チップソーと本体の間にある内側フランジの切り欠きに、付属のフランジ用レンチを差し込み、軸が回らないよう固定します。



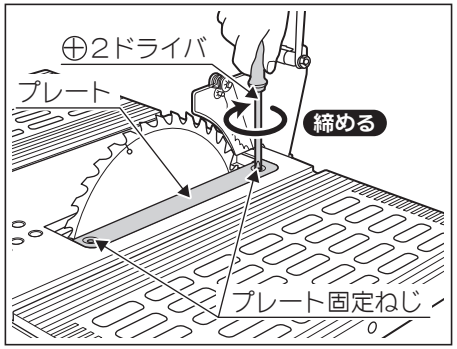
④軸を固定したまま、付属のナット用レンチでナットを締めて、固定してください。



⑤プレートを取り付け、傾斜指針と平行ガイドの指針の調整を行ってください。

●傾斜指針の位置調整 P15

●平行ガイドの指針の調整 P19



⑥安全カバーを下げて１分間程度試運転し、チップソーのブレや異常がないか確認してください。

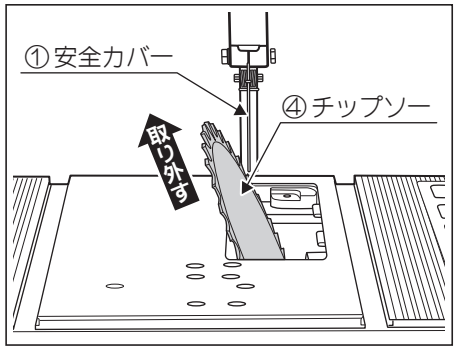
●試運転 P25

チップソーの交換

※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

■チップソーの取り外し（つづき）

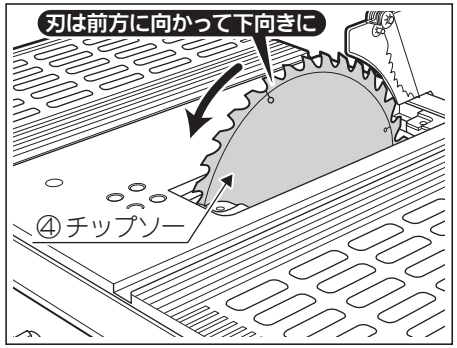
⑧チップソーが安全カバーにひっかからないよう、左側へ傾けて、取り外してください。



■チップソーの取り付け

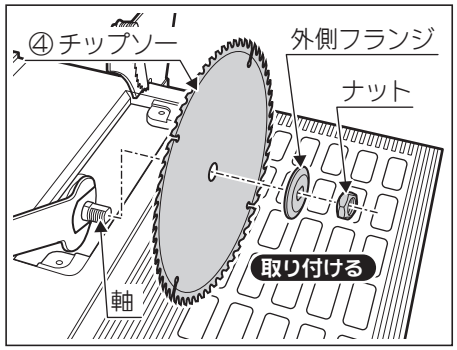
※新しいチップソーを取り付ける前に、フランジなどをよく拭いて、ゴミを取り除いてください。

①チップソーの取り付け方向を確認します。
チップソーは、刃が前方に向かって下向きになるよう、図の向きで取り付けます。

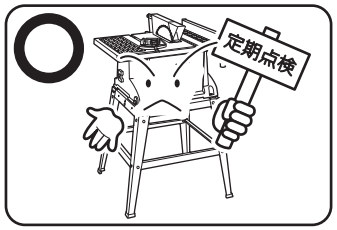


②取り外しと逆の手順で取り付けます。
『新しいチップソー』→『外側フランジ』→『ナット』の順に、テーブルソー本体の取付軸へ、取り付けてください。

※外側フランジの穴と、本体の軸は、形状を合わせて取り付けてください。



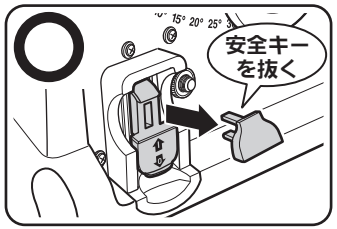
ご使用後 ⚠警告



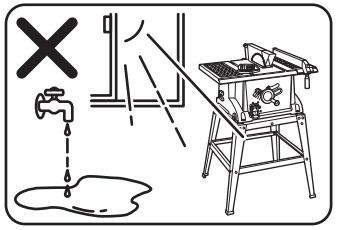
1．電源スイッチをＯＦＦにしてから、差し込みプラグを抜いてください。
・電源スイッチがＯＮの状態で差し込みプラグを抜くと、次に作業を行う際に不意に作動し、事故やけがの恐れがあります。

2．注意深く手入れを行ってください。
・安全に効率よく作業をしていただくために、チップソーの刃部はこまめに点検を行い、よく切れる状態を保ってください。
・破損した部品や、ゆるみ・ガタツキがないか点検してください。そのまま使用すると、事故やけがの原因となります。
・電源コードや差し込みプラグは、損傷が無いか定期的に点検してください。損傷している場合はお買い求めの販売店または発売元までご連絡ください。

ご使用後 ⚠注意

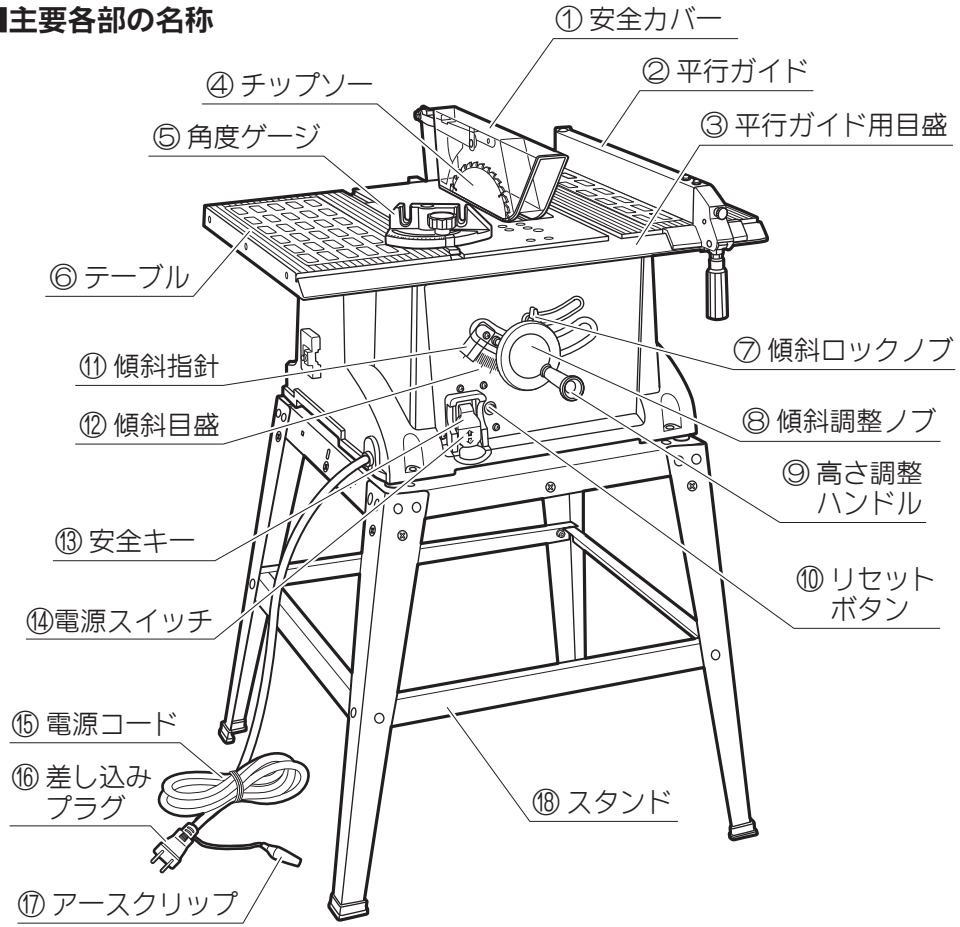


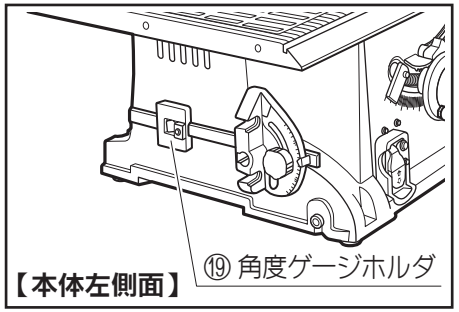
1．使用しない場合は安全キーを抜き、きちんと保管してください。
・安全キーが無いと、本機は作動しません。抜いた安全キーは、必ず大切に保管してください。
・お子様の手の届かない所や、鍵をかけた場所に保管してください。
・ぬれた所や湿度の高い場所、雨や直射日光のあたる場所は避けてください。

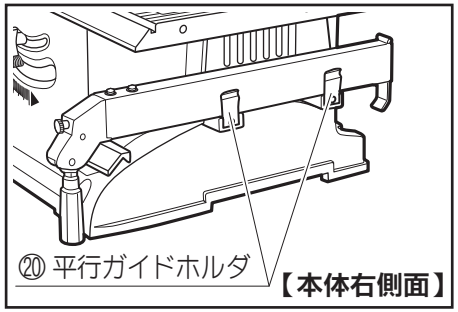


各部の名称

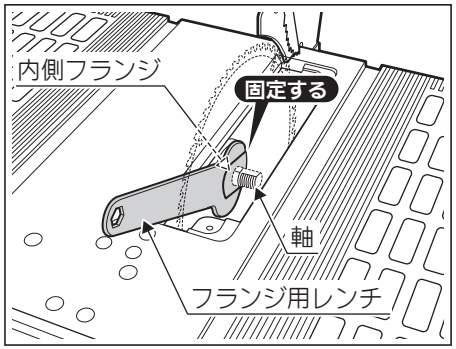
■主要各部の名称







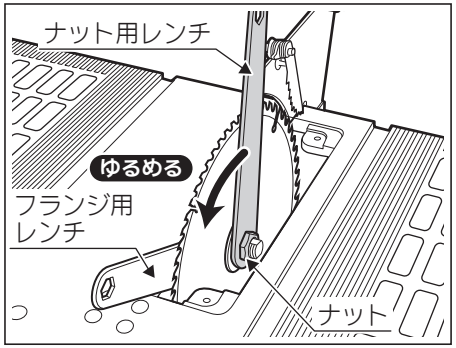
⑤チップソーと本体の間にある内側フランジの切り欠きに、付属のフランジ用レンチを差し込み、軸が回らないよう固定します。



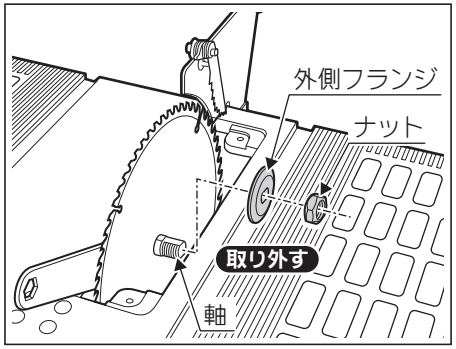
⑥軸を固定したまま、付属のナット用レンチでナットを回して、ゆるめてください。

⚠警告

ナットをゆるめる際は、チップソーの刃部でけがをしないよう、十分に注意してください。



⑦ナット、外側フランジを順に、軸から取り外してください。



チップソーの交換

※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

⚠ 警 告

・チップソーの交換の際は、必ず電源スイッチをＯＦＦにし、差し込みプラグを電源から抜いて行ってください。事故やけがの原因になります。
・作業用の手袋を着用して、交換作業を行ってください。チップソーは刃物ですので、素手での作業はけがの恐れがあります。

⚠ 注 意

・外径２５５mm×穴径１５．９mm×刃数６０Ｐ～８０Ｐの、木工用チップソーをご使用ください。他のチップソーの使用は、本機故障やけがの原因になります。
※穴径２５．４mmのチップソーを取り付ける場合は、別売の穴径変更ブッシュを使用してください。

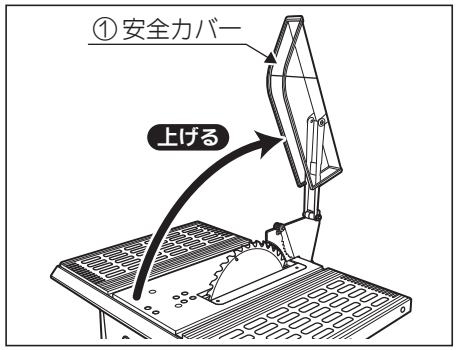
【用意する道具】 ●フランジ用レンチ …… 1　●⊕２ドライバ …… 1
●ナット用レンチ …… 1

■チップソーの取り外し

①チップソーの傾斜角を９０°に調整し、傾斜ロックノブを締めて固定してください。

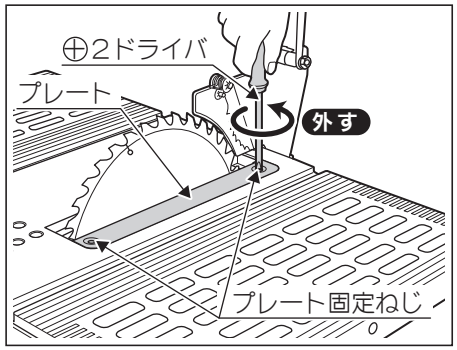
●チップソーの傾斜角の調整 P28

②安全カバーを上に上げてください。



③高さ調整ハンドルを反時計回りに回し、チップソーの高さを最大にしてください。

④プレート固定ねじ（２箇所）を、⊕２ドライバで外し、ゆるみ止めワッシャ（⚙）とプレートを外してください。



■主要各部の名称と機能

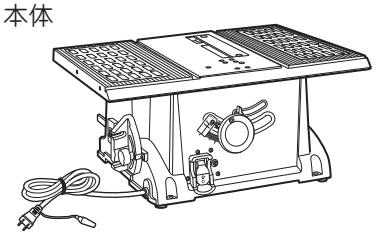
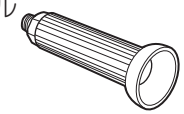
	名　称	機　能
①	安全カバー	回転するチップソーや、加工物の破片から身体を保護するためのカバーです。
②	平行ガイド	加工物を切断する際に沿わせて安定させるガイドです。
③	平行ガイド用目盛	加工物の切断幅の目安として使用します。
④	チップソー	加工物を切断します。
⑤	角度ゲージ	角度切断時に、決められた角度で加工材を保持します。
⑥	テーブル	加工物を置く場所です。
⑦	傾斜ロックノブ	チップソーの傾斜角を固定します。
⑧	傾斜調整ノブ	押しながら回し、チップソーの傾斜角を調整します。
⑨	高さ調整ハンドル	チップソーの高さを調整します。
⑩	リセットボタン	過剰な切削圧などでモータに負荷がかかり過ぎた時に、停止したモータを再起動させます。
⑪	傾斜指針	チップソーの傾斜角を示す指針です。
⑫	傾斜目盛	チップソーの傾斜角を表す目盛です。
⑬	安全キー	抜くと電源がＯＮにならなくなり、誤作動を防ぎます。
⑭	電源スイッチ	電源のＯＮ/ＯＦＦを行います。
⑮	電源コード	電源コードです。
⑯	差し込みプラグ	差し込みプラグです。
⑰	アースクリップ	アースを接続し、感電を防ぎます。
⑱	スタンド	本体を固定するスタンドです。組み立て式です。
⑲	角度ゲージホルダ	⑤角度ゲージを使用しない時に、保管するホルダです。
⑳	平行ガイドホルダ	②平行ガイドを使用しない時に、保管するホルダです。

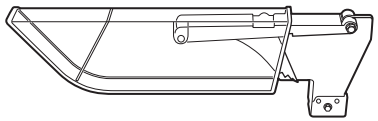
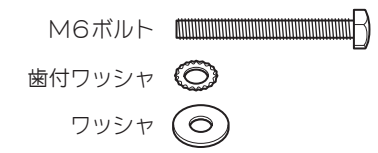
各部の名称

■梱包内容の点検

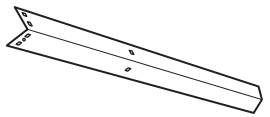
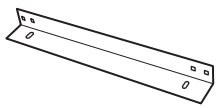
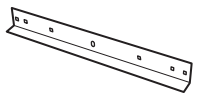
開梱後、次の物が揃っているか確認してください。

【本体部品】

部品名・形状	数量
本体 	1
高さ調整ハンドル 	1

部品名・形状	数量
安全カバー 	1
安全カバー取付部品  M6ボルト 歯付ワッシャ ワッシャ	各1

【スタンド部品】 ※支柱・レールには、Ⓐ～Ⓔの刻印がされていますので、ご確認ください。

部品名・形状	数量
支柱Ⓐ 	4
レールⒷ 	2
レールⒸ 	2
レールⒹ	2
レールⒺ	2

部品名・形状	数量
支柱キャップ ※支柱に取り付けて、床の傷を軽減します。	4
スタンド組立部品 ゆるみ止めナット ワッシャ 角根ボルト	各24
本体＋スタンド接続部品 ゆるみ止めナット M8ボルト	各4
ワッシャ	8

保守と点検

※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

⚠ 警 告

・お手入れや点検の際は、必ず電源スイッチをＯＦＦにし、差し込みプラグを電源から抜いてください。事故やけがの原因になります。

⚠ 注 意

・水洗いは絶対にしないでください。また、下記の薬剤や溶剤は使用しないでください。
ガソリン、シンナー、石油、塩素系洗浄溶剤アンモニアを含んだ家庭溶剤等

■作業後のお手入れ

・作業後は油汚れなどを拭き取り、使いやすい状態にしておいてください。
・テーブルソーの内部やモータの中に溜まった切粉・ホコリは、頻繁に清掃してください。市販のブロワやダスタなどを使用すると、効率よく切粉・ホコリを吹き飛ばして清掃することができます。
・チップソーやテーブルに付着したにかわ・松ヤニはテレピン油や粗めのワイヤブラシ等で取り除いてください。

■チップソーの点検

安全に効率よく作業していただくために、チップソーは常に点検し、亀裂や変形、割れなど破損や磨耗していないか確認してください。

■各部取付ねじの点検

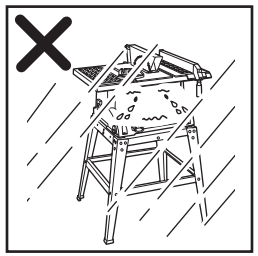
各部の取付ねじは定期的に点検し、ゆるんでいたら締め直してください。
そのまま使用すると危険です。

■電源コードの点検

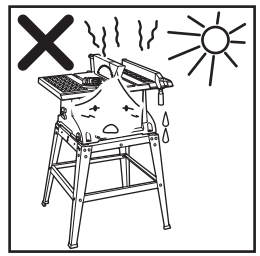
電源コードが古くなっていたり、切断されていたり、損傷している時は直ちに新しいものと交換してください。

■保管について

使用しない場合はきちんと保管してください。次の場所には保管しないでください。


●軒先など雨がかかったり、湿気のある所

●お子様の手が届いたり、持ち出せる所


●直射日光のあたる所

終了手順

※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

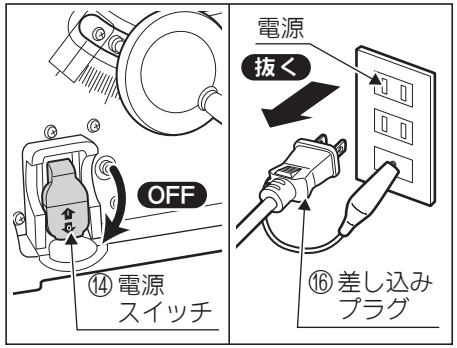
⚠ 警 告

・電源スイッチをＯＦＦにした後もチップソーは惰性で回転しますので、十分注意してください。
・使用後のチップソーや加工物は熱くなっており、やけどの恐れがあります。素手で触れないように注意してください。

■終了手順

①電源スイッチをＯＦＦにしてください。チップソーの回転が止まります。

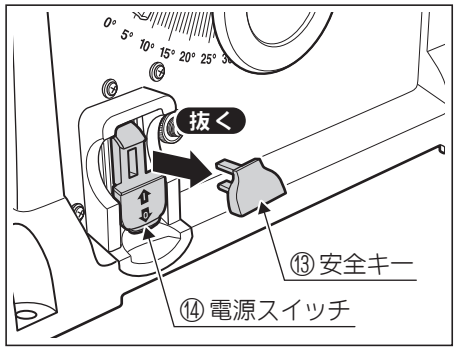
②差し込みプラグを電源から抜いてください。



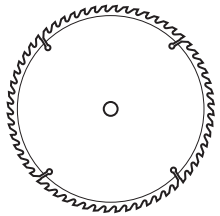
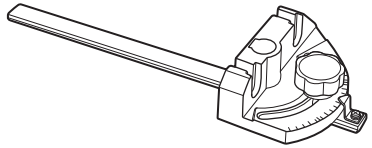
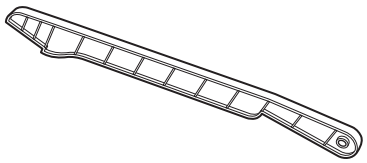
③安全キーを電源スイッチから抜き、無くさないよう大切に保管してください。

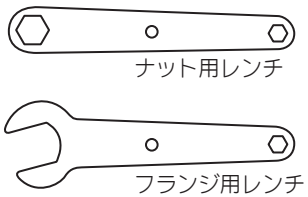
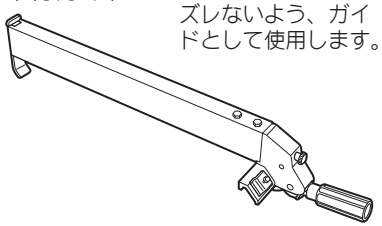
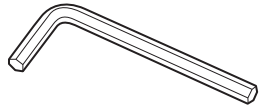
※作業終了後は、お手入れと点検を必ず行い、きちんと保管してください。

●保守と点検 P31



【その他付属品】

部品名・形状	数量
チップソー（本体取付済） 	1
角度ゲージ（本体側面収納済） ※角度切断時に、決められた角度で加工物を保持します。 	1
切断補助押し棒 ※小さい加工物などを切断する際に、加工物を保持します。 	1

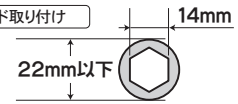
部品名・形状	数量
チップソー交換用レンチ 	各1
平行ガイド　※切断時に、加工物がズレないよう、ガイドとして使用します。 	1
六角棒レンチ5mm ※チップソーの角度を調整する際に使用します。 	1
取扱説明書	1

⚠警告

部品が不足している場合は使用・組み立てを行わずに、お買い求めの販売店または発売元までご連絡ください。
また差し込みプラグを電源へ差し込まず、必ず不足部品が揃ってからご使用ください。

梱包されている部品の他に、下記の工具をご用意ください。組み立て・調整の際に必要となります。

- ●⊕2ドライバ（組み立て・チップソー交換）
- ●8・10・13mmスパナ（本体・スタンド組み立て／本体+スタンド取り付け）
- ●14mmソケットレンチ（本体+スタンド取り付け）



- ●直角定規（チップソーの0°調整）
- ●30cm程度の定規（端面ガイドの0点調整）

安全装置について

※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

■安全装置について

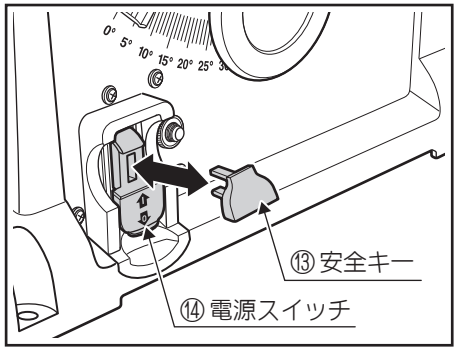
本機には安全を確保するため、次のような安全装置がついています。ご使用の前に本項目をよく読み、機能をご理解ください。

■安全キー

本機には作業者以外の方が、本機を作動させることを防ぐため、電源スイッチに安全キーを設けてあります。
ご使用にならない時は必ず安全キーを抜いてください。

・電源スイッチがＯＦＦの状態でキーを抜くと、ＯＮにすることができません。
・電源スイッチがＯＮの状態でキーを抜くと、ＯＦＦにすることはできますが、一度ＯＦＦにしたスイッチをＯＮにすることはできません。

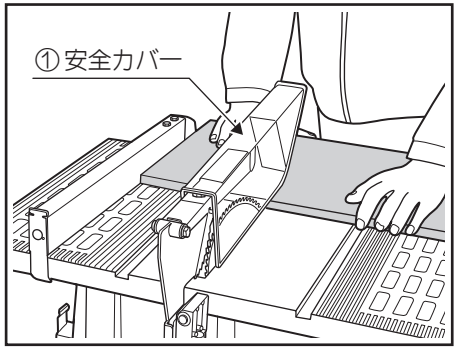
※いずれの場合も、安全キーを差し込まないと電源スイッチをＯＮにすることができませんので、**安全キーは無くさないよう、大切に保管してください。**



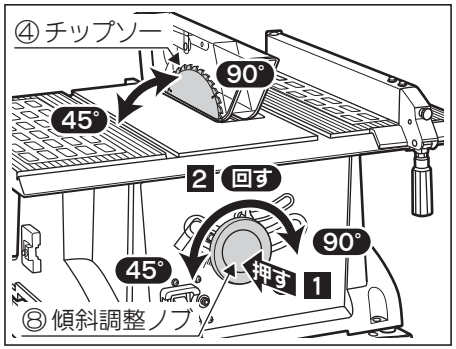
■安全カバー

回転するチップソーに手が触れることや、加工物の破片の飛散から、使用者を守ります。
安全カバーは必ず取り付けて使用し、スムーズに動くよう、使用前に調整を行ってください。

●安全カバーの取り付け　P21
●安全カバーの位置調整　P22



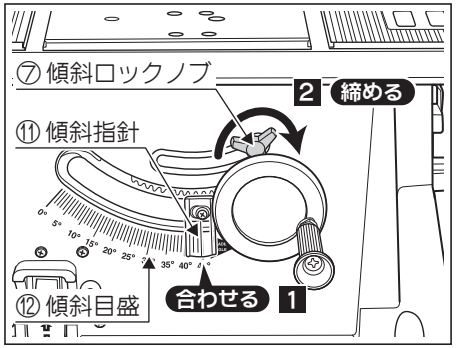
②傾斜調整ノブを本体に押し付けながら回してください。チップソーの傾斜角が変わります。



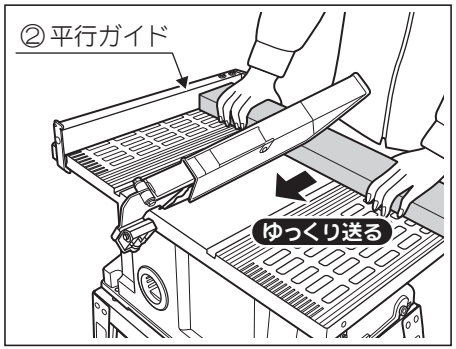
③任意の傾斜目盛に指針を合わせ、傾斜調整ノブを放します。

傾斜ロックノブを締めて、固定してください。

⚠注意
傾斜目盛は目安としてご使用ください。



④直進切断と同様に、加工物を両手でしっかりと押さえ、平行ガイドに加工物の端面を確実に当て、手前から奥にゆっくりと均等な速度で送って切断してください。



運転手順

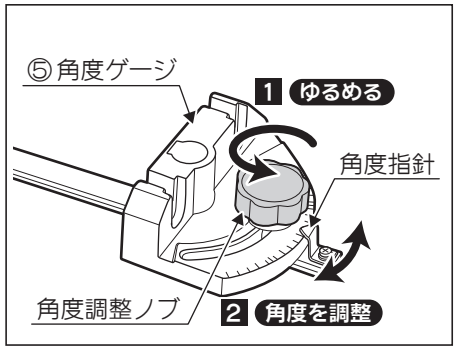
※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

■角度切断

①角度ゲージの角度調整ノブをゆるめ、角度指針を任意の角度に合わせて、角度調整ノブを締めます。

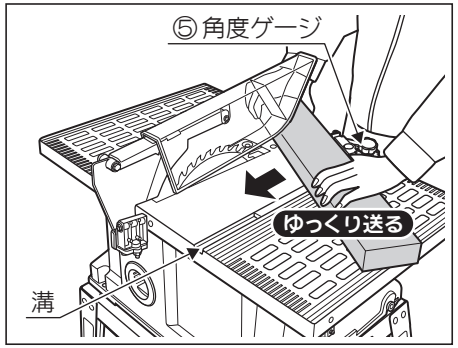
⚠注意

角度ゲージの目盛は目安としてご使用ください。



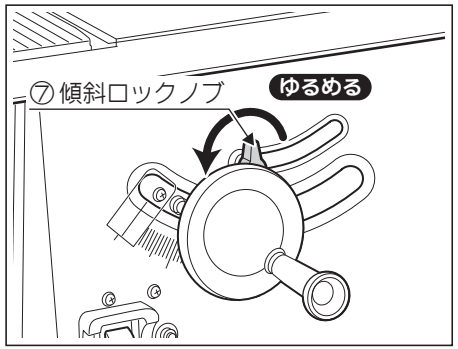
②角度ゲージをテーブルの溝に差し込み、加工物を角度ゲージにしっかりと押し当てます。

加工物と角度ゲージをしっかりと押さえながら、手前から奥にゆっくりと均等な速度で送って切断してください。



■傾斜切断
（チップソーの傾斜角の調整）

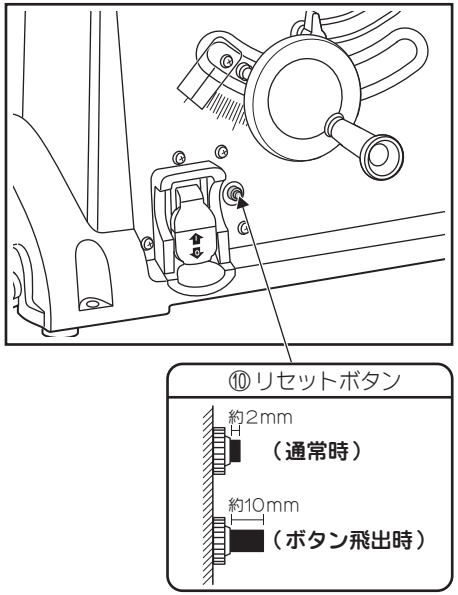
①傾斜ロックノブをゆるめます。



■過負荷保護装置

モータに無理がかかって過負荷電流になると、過負荷保護装置が作動し、リセットボタンが飛び出して、運転が停止します。
停止した場合は、電源スイッチをOFFにし、差し込みプラグを電源から抜いてください。
その後、指定の手順に沿って原因を確認し、再起動を行ってください。

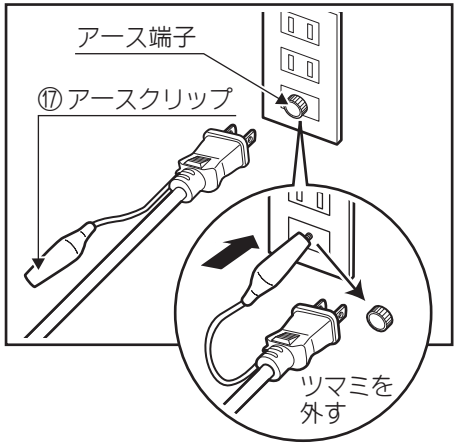
●過負荷保護装置が働いたら P39



■アースの接続

漏電時や本機故障時に使用者を感電事故から守るため、アースを設けてあります。
作業の際は必ずアースクリップをアース端子へ接地（アース）してください。

●接地（アース）のしかた P24



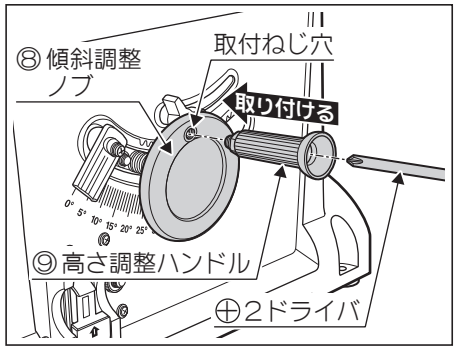
組み立て・調整

※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

■高さ調整ハンドルの取り付け

傾斜調整ノブの取付ねじ穴に、高さ調整ハンドルを取り付けます。
⊕2ドライバで、高さ調整ハンドルのねじ部を回し、取り付けてください。

※傾斜調整ノブが動かないよう、手で押さえて高さ調整ハンドルを取り付けてください。

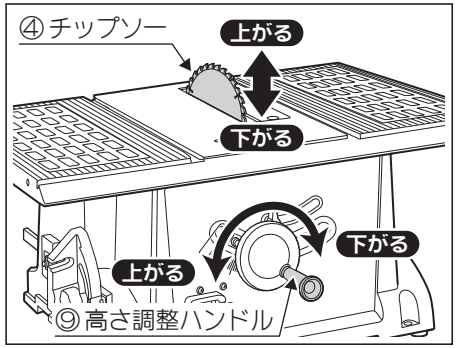


■チップソーの高さの調整方法

高さ調整ハンドルを回すと、チップソーの高さを変更することができます。

- ●高さ調整ハンドルを反時計回りに回すと、チップソーの高さが上がります。
- ●時計回りに回すとチップソーの高さが下がります。

加工材の厚みや作業内容に合わせて、チップソーの高さを調整してください。



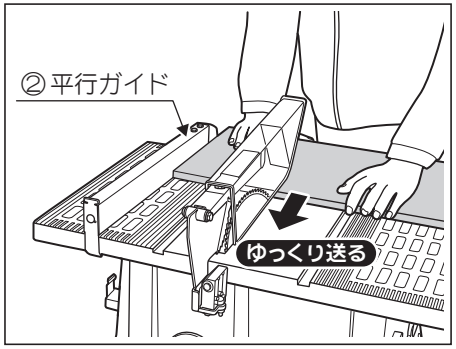
⚠警告

切断作業の際は、チップソーの高さは加工材の厚みより2～3mm高い程度を目安とし、必要以上に高くしないでください。
事故やけがにつながる恐れがあります。

③電源スイッチをONにし、回転速度が安定したら切断を始めます。

加工物を両手でしっかりと押さえ、平行ガイドに加工物の端面を確実に当て、手前から奥にゆっくりと均等な速度で送って切断してください。

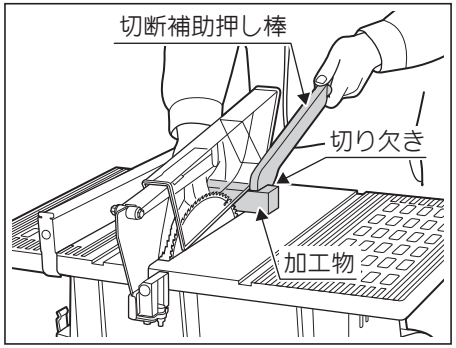
④切断が終わったら、電源スイッチをOFFにして、運転を停止させてください。



■付属の切断補助押し棒を使用する

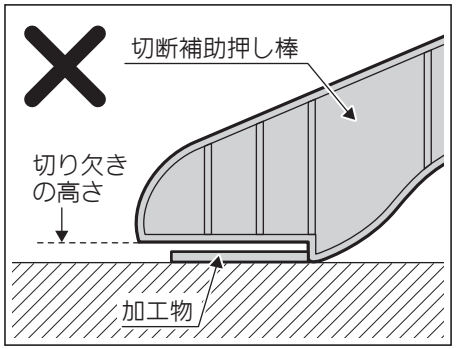
加工物が小さく、手がチップソーに近付いて危険な場合は、付属の切断補助押し棒を使用します。

加工物に切断補助押し棒の切り欠きを当て、押して切断してください。



⚠警告

切り欠きよりも小さい加工物は、切断しないでください。



運転手順

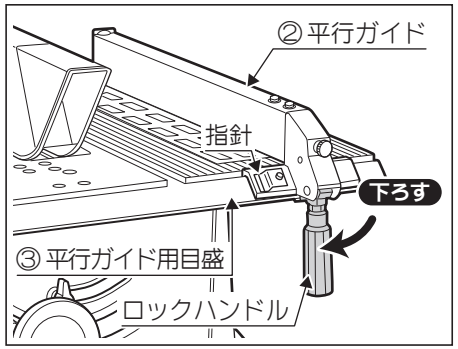
※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

■運転手順（直進切断）

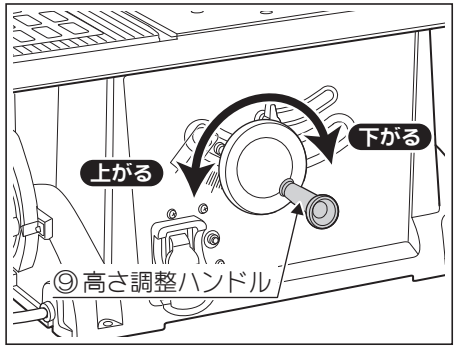
①テーブルの平行ガイド用目盛を確認しながら平行ガイドを任意の位置に置き、ロックハンドルを下げて固定してください。

⚠注意

平行ガイド用目盛は目安としてご使用ください。



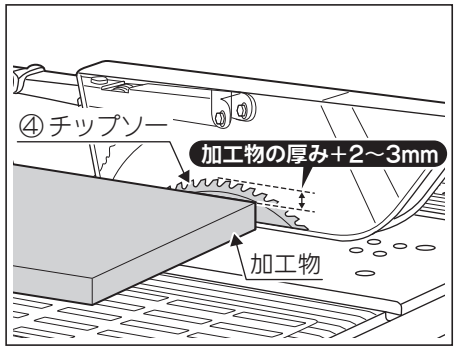
②高さ調整ハンドルを回し、チップソーの高さを調整します。



※チップソーの高さが、加工物の厚み＋2～3mm程度になるよう、調整してください。

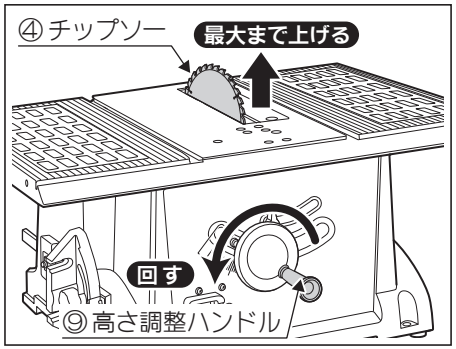
⚠警告

必要以上にチップソーを高くすると、事故やけがの原因になります。

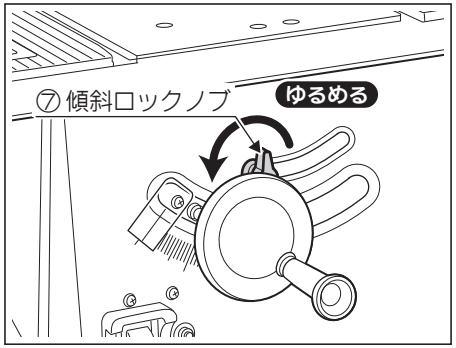


■傾斜指針の位置調整（準備）

①高さ調整ハンドルを反時計回りに回し、チップソーの高さを最大まで上げます。



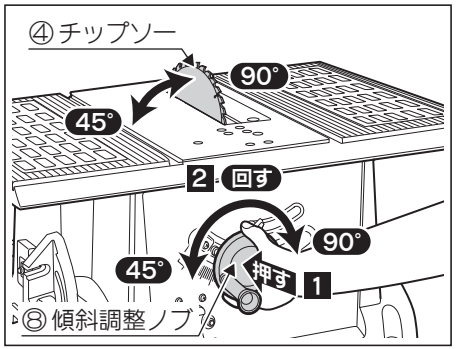
②傾斜ロックノブをゆるめ、ロックを解除してください。



③傾斜調整ノブを本体側に押し付けて回してください。

●時計回りにノブを回すと、９０˚方向へチップソーが傾きます。

●反時計回りにノブを回すと、４５˚方向へチップソーが傾きます。

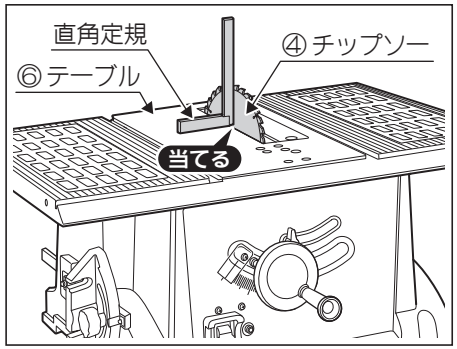


組み立て・調整

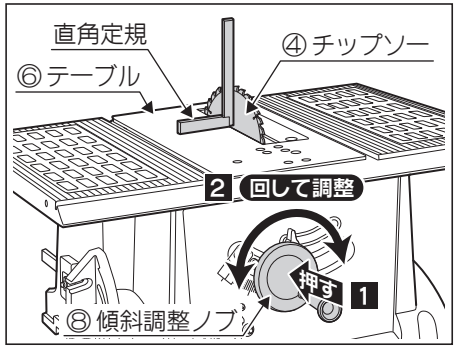
※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

■傾斜指針の位置調整

①９０°を測れる直角定規等を、テーブルに置き、チップソーに当てます。



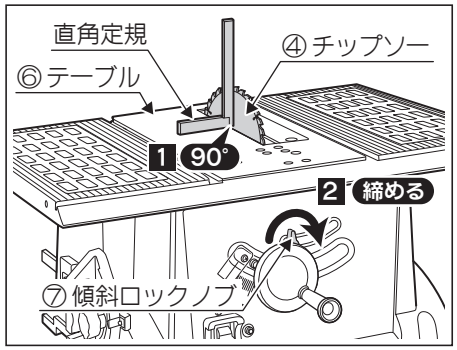
②傾斜調整ノブを本体側に押し付けて回します。チップソーとテーブルが９０°になるように、直角定規で確認しながらチップソーの傾斜角を調整してください。



限界まで傾斜調整ノブを回しても、テーブルとチップソーが９０°にならない時は、チップソー傾斜の上限を調整してください。

●チップソー傾斜の上限調整 P36

③チップソーとテーブルが９０°になった位置で、傾斜ロックノブを締めて固定してください。



運転手順

※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

⚠ 警 告

・運転中や運転直後は、絶対にチップソーに触れないでください。
・作業する際は必ず、安全カバーを下げた状態で行ってください。
・加工物を切断する際は、必ず平行ガイドや角度ゲージ等を使用し、加工物が安定している状態で切断作業を行ってください。

【下記の行為は行わないこと】

・炭の切断や、黒檀や紫檀等の硬木の切断
・加工物を２枚以上重ねての切断
・球体や曲面が多い、極端に小さい等、不安定な加工物の切断
・釘などの異物が刺さった加工物の切断
・ゆがんだり、割れている状態の加工物の切断
・過負荷保護装置が働くような、過剰な切削圧のかかる切断
・切断途中で、チップソーを回転させたまま加工物を戻す行為
※戻す場合は必ず電源スイッチをＯＦＦにし、チップソーの回転が停止してから戻してください。
・チップソーの回転中に、切断片を取り除く行為
・定格時間（２０分）を超えた連続切断

⚠ 注 意

・運転前に工具類（レンチ・スコヤなど）が外してあるか確認してください。
・巾の広い加工物や長い加工物を切断する際は、適宜な支えを付けて安定させてください。

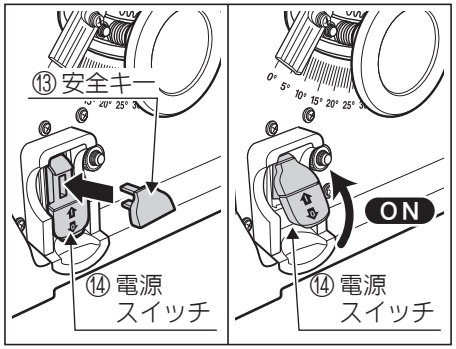
■試運転

①安全キーを電源スイッチに差し込みます。

②電源スイッチをＯＮにしてください。
本機が始動します。
そのまま無負荷（カラ運転）で１分間試運転し、チップソーにブレや異常が無いか確認してください。

③電源スイッチをＯＦＦにして、運転を停止させてください。

※チップソーにブレや異常があった場合は、チップソーを取り付け直してください。



●チップソーの交換 P32

運転手順（準備）

※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

■本体の設置

本体を下記の条件に合った場所に設置してください。

- ●風通しが良く、乾燥していること。
- ●水平で、安定していること。
- ●可燃性のガスや液体、揮発性可燃物が近くに無いこと。
- ●十分に明るく、整理されていること。
- ●子どもや、作業者以外が近付かないこと。

■アースの接続

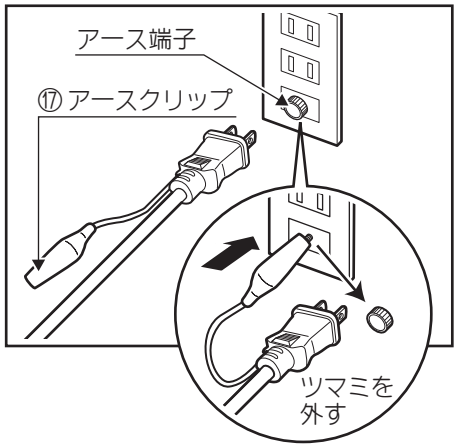
感電事故防止のため、必ずアースクリップを接地（アース）してください。

【接地（アース）のしかた】

アース端子のツマミを外し、アースクリップではさんで接地（アース）してください。

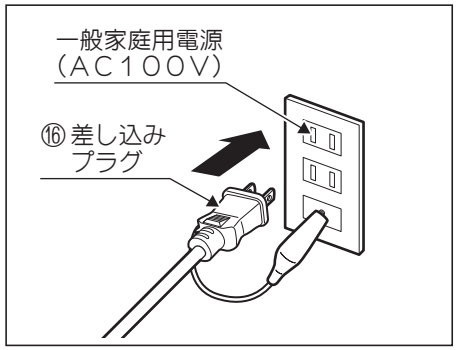
⚠警告

アース端子が無い場合、電気工事が必要となります。この工事は電気工事士の資格が必要ですので、お近くの電気工事店へ依頼してください。

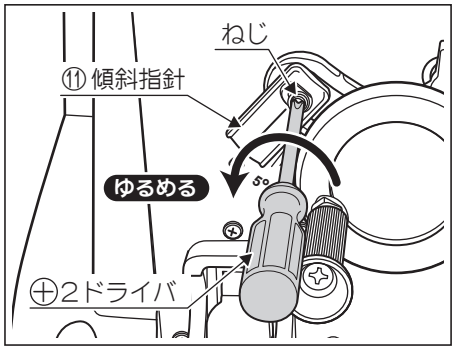


■差し込みプラグを電源へ差し込む

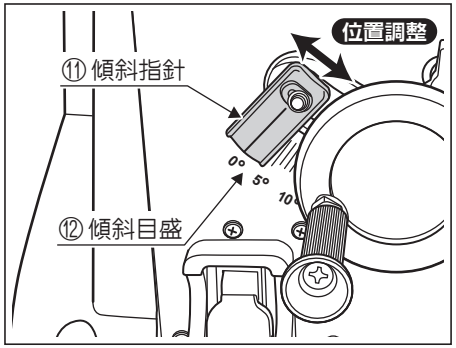
本機の使用電源は、一般家庭用電源（ＡＣ１００Ｖ）です。
電源スイッチがＯＦＦになっていることを確認し、差し込みプラグを電源へ差し込んでください。



④傾斜指針の位置を調整します。
今の状態で、傾斜指針が0°を指していない場合は、指針のねじを⊕2ドライバで回してゆるめてください。



⑤傾斜目盛の0°を指すように傾斜指針の位置を調整し、ねじを締めて固定してください。

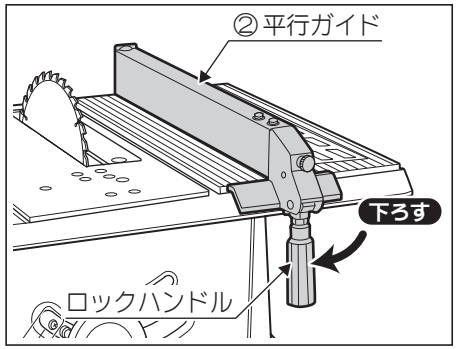


組み立て・調整

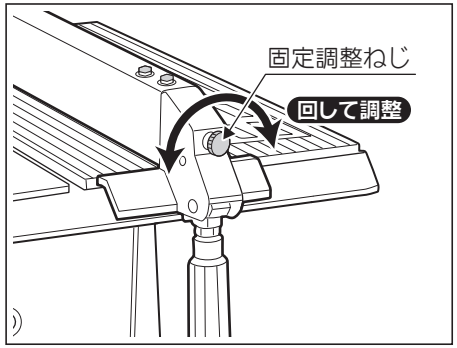
※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

■平行ガイドの取り付け・固定調整

①平行ガイドをテーブルに乗せてロックハンドルを下ろし、取り付けてください。



②平行ガイドの固定がゆるい、またはきつ過ぎてテーブルにはまらない場合は、平行ガイドの固定調整ねじを回して、固定の強さを調整してください。



スタンドの組み立てと本体の取り付け

※部品の名称はP10をご参照ください。

■スタンドの組み立てと本体の取り付け

下図を参考に、各部品の穴位置を合わせて、組み立て・取り付けを行ってください。

スタンド組立用

【使用部品】
- ●支　柱Ⓐ…… 4
- ●レールⒷ…… 2
- ●レールⒸ…… 2
- ●レールⒹ…… 2
- ●レールⒺ…… 2
- ●支柱キャップ …… 4
- ●ゆるみ止めナット … 24
- ●ワッシャ …… 24
- ●角根ボルト …… 24

【用意する道具】
- ●10mmスパナ …… 1

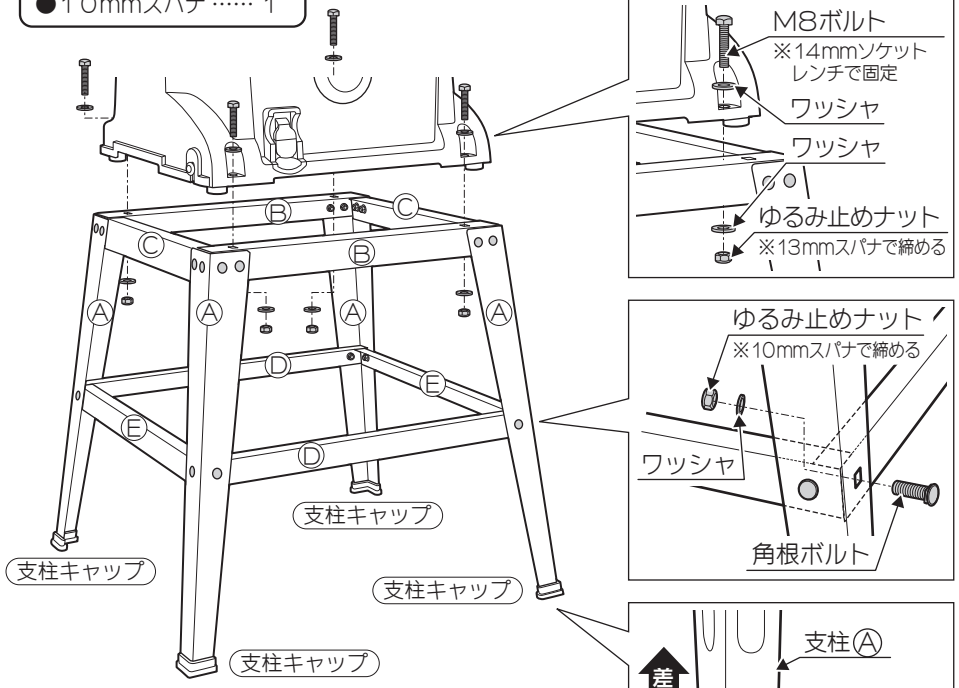
本体＋スタンド取付用

【使用部品】
- ●ゆるみ止めナット … 4
- ●M8ボルト …… 4
- ●ワッシャ …… 8

【用意する道具】
- ●13mmスパナ … 1
- ●14mm ソケットレンチ … 1

※ゆるみ止めナットは、ナット内の黒いリングがボルトと反対側になる向きで、締めてください。

※ゆるみどめナットは、通常のナットよりもねじが固くなっています。工具を使用して締めてください。



※支柱とレールは、それぞれ部品にⒶ～Ⓔが刻印されています。確認して間違いのないよう組み立ててください。

※スタンドはまず仮締めで組み立て、本体をスタンドに取り付けてバランスを整えてから、本締めを行ってください。

組み立て・調整

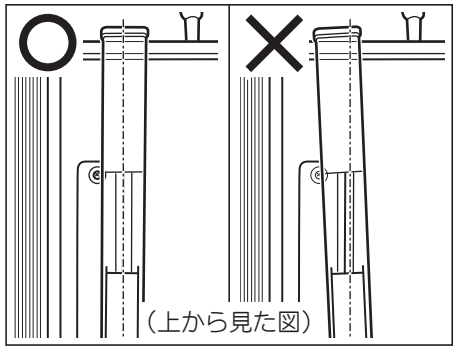
※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

組み立て・調整

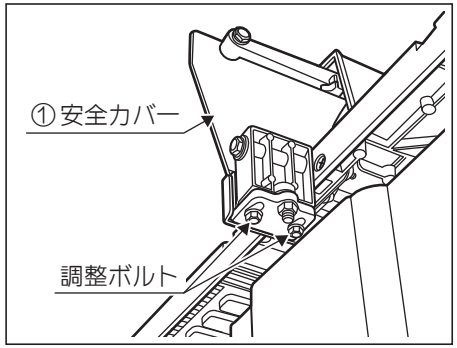
■安全カバーの位置調整

【用意する道具】
●8mmスパナ …… 1

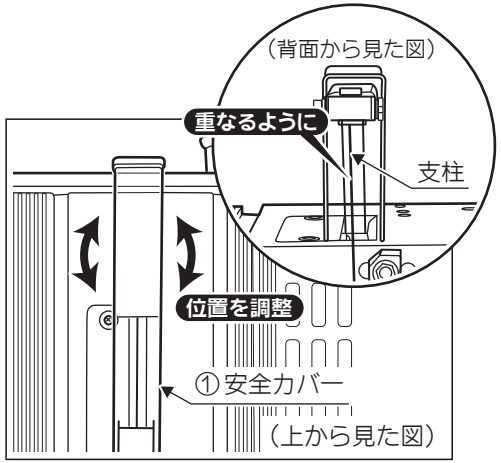
チップソーと安全カバーが平行でなく、安全カバーの傾斜調整だけではチップソーと安全カバーの支柱が重ならない場合は、下記の方法で微調整を行ってください。



①安全カバー底面の調整ボルト２本を、8mmスパナでゆるめてください。



②本体背面から見て、チップソーと安全カバーの支柱が重なるよう、安全カバーの位置を調整します。調整が終わったら、調整ボルトを締めて固定してください。

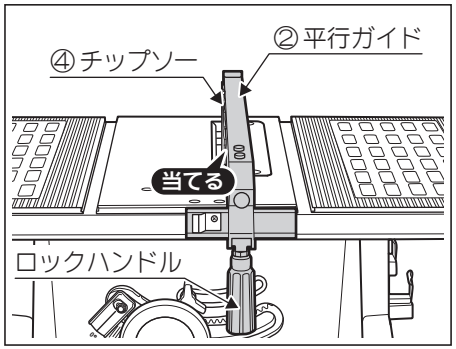


■平行ガイドの指針の調整

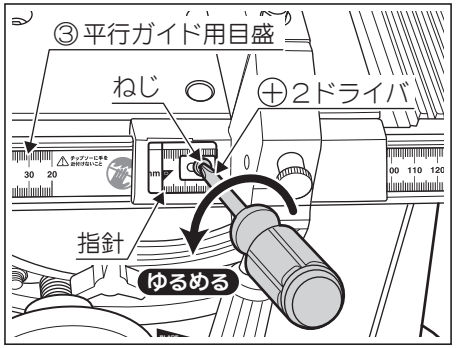
平行ガイドの指針位置を調整します。

※安全カバーを取り付ける前に行ってください。
※指針の調整は最初のご使用の前と、チップソーを交換した後に行ってください。

①平行ガイドのロックハンドルを上げ、平行ガイドの側面をチップソーの右側に当てて、ロックハンドルを下げます。

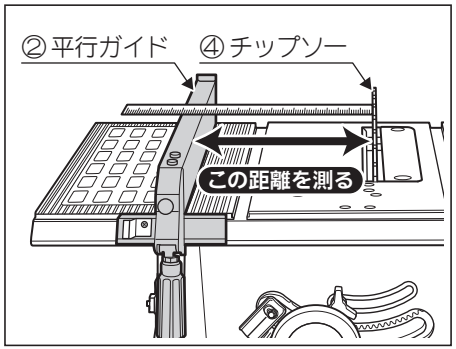


②この時、指針が平行ガイド用目盛の『0』を指していない場合は、指針のねじを⊕2ドライバでゆるめ、指針が『0』を指すよう調整した後、ねじを締めてください。



③平行ガイドをチップソーの左側に取り付けて使用する場合は、チップソーから平行ガイドの右端までの距離を測ります。
測った距離の目盛に指針の位置を調整してください。

⚠注意
平行ガイド用目盛は目安としてご使用ください。



組み立て・調整

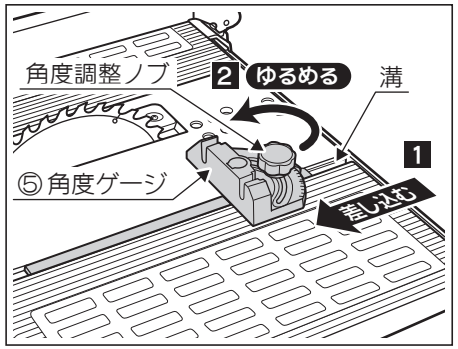
※各部名称・番号はP8～P11をご参照ください。

■角度ゲージの指針の調整

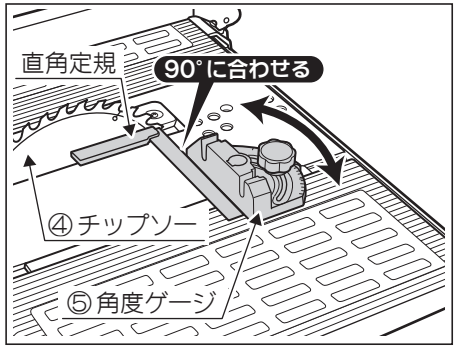
角度ゲージの指針位置を調整します。

①角度ゲージをテーブルの溝に差し込みます。

②角度ゲージの角度調整ノブをゆるめます。



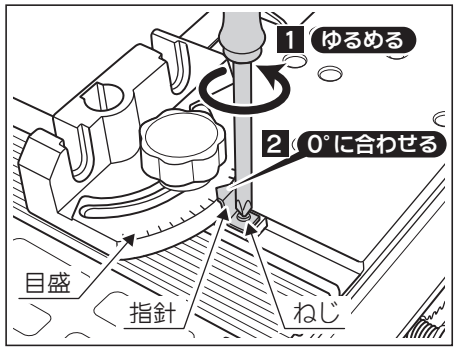
③チップソーに対して角度ゲージが９０°になるよう、直角定規で確認しながら角度ゲージを回して調整し、９０°になった位置で、角度調整ノブを締めて固定します。



④この時、角度ゲージの指針が目盛の『0°』を指していない場合は、指針のねじを⊕2ドライバでゆるめ、指針が『0°』を指すよう調整した後、ねじを締めてください。

⚠注意

角度ゲージの目盛は目安としてご使用ください。



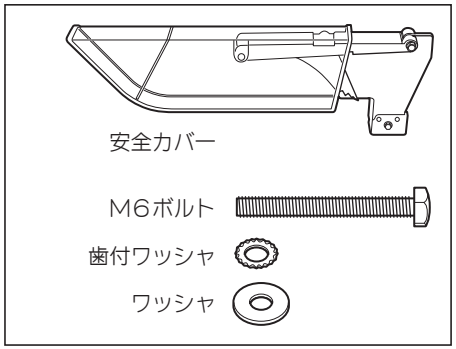
■安全カバーの取り付け

【使用部品】

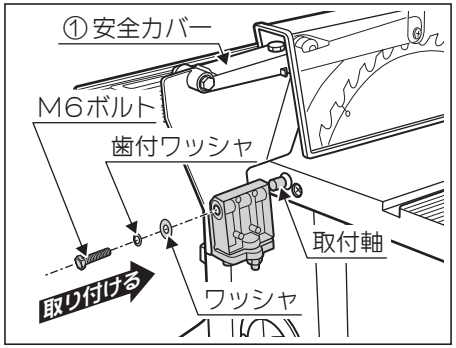
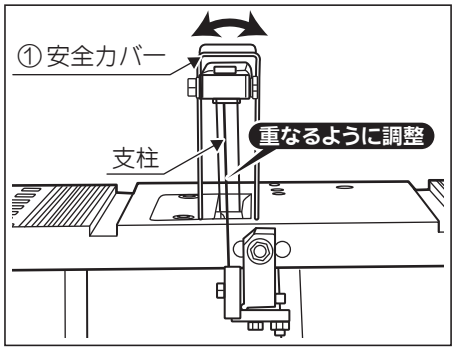
- ●安全カバー …… 1
- ●M６ボルト …… 1
- ●歯付ワッシャ …… 1
- ●ワッシャ …… 1

【用意する道具】

- ●１０mmスパナ …… 1



①本体背面の取付軸に、安全カバーを取り付けます。
取付軸に安全カバーの取付穴を差し込み、ワッシャ→歯付ワッシャ→M６ボルトで仮止めします。



②本体背面から見て、チップソーと安全カバーの支柱が重なるよう、安全カバーの傾斜を調整します。
調整後、M６ボルトを１０mmスパナで締め、安全カバーを固定してください。