

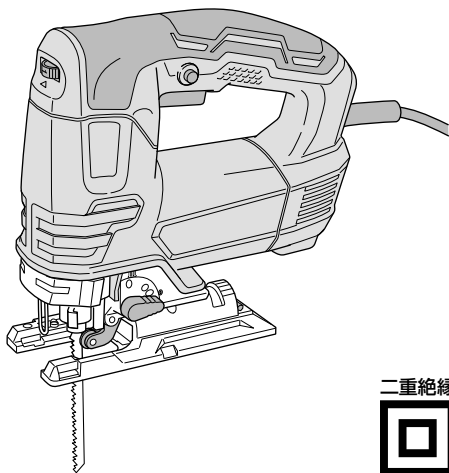
HiKOKI

取扱説明書

電子ジグソー

90 mm CJ 90VST2

このたびは弊社製品をお買い上げいただき、
ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書を良くお読みになり、
正しく安全にお使いください。
お読みになった後は、いつでも見られる所に
大切に保管してご利用ください。



二重絶縁



本製品は日本国内用のため、日本国外で販売または使用することはできません。日本国外で使用した場合は、仕様上の性能を発揮できない恐れがあります。日本国外では、修理または保証を受けられません。

This product may be used only in Japan and should not be sold or used in any other country. Otherwise, product may not perform as intended. No authorized service or warranty is available outside of Japan.

用途

- 各種木材の切断、および窓抜き
- 軟鋼板、アルミ板、銅板などの切断
- ベークライト、塩化ビニールなど各種合成樹脂の切断
- 各種化粧板、薄物軟質新材材の切断
- ステンレス板の切断

はじめに

電動工具の安全上のご注意	1
二重絶縁について	5
本製品の使用上のご注意	6
各部の名称	7
標準付属品	7
仕様	8
別売部品	9

使い方

ご使用前の準備	11
ご使用前の確認	12
六角棒スパナの収納について	13
ブレードの取付け・取りはずし	14
スイッチについて	15
ブレードのスピード調整	15
オービタル機構について	16
基本の切断	17
金属の切断	19
いろいろな切断	21
ガイド(別売部品)を使う	23
刃口板(別売部品)の取付け	25
ベースプレート(別売部品)の交換	26
サブベース(別売部品)の取付け	26
ダストコレクタ(別売部品)の取付け	27

その他

保守・点検	28
ご修理のときは	裏表紙

⚠警告、⚠注意、注 の意味について

⚠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。

注 : 製品のすえ付け、操作、メンテナンスに関する重要なご注意。

なお、**⚠注意**に記載した事項でも、状況によっては重大な事故に結び付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。

電動工具の安全上のご注意

⚠警告

感電、火災、重傷を招く事故を未然に防ぐため、ご使用前にこの「取扱説明書」を良くお読みになり、正しく安全にお使いください。

なお、文中の「電動工具」とは、電源式（コード付き）電動工具を示します。

作業場の安全性

- ① 作業場は整理整頓して、十分な照明を確保してください。
散らかった暗い場所や作業台は、事故を招く恐れがあります。
- ② 爆発を誘引することがある可燃性の液体やガス、または粉じんがある所で電動工具を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の原因になります。
- ③ 電動工具の使用中は、子供や第三者を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場合があります。

電気に関わる安全性

- ① 電動工具の電源プラグに合ったコンセントを使用してください。電源プラグを改造しないでください。また、アダプタプラグをアース（接地）された電動工具と一緒に使用しないでください。
改造していない電源プラグおよび、それに対応するコンセントを使用すれば、感電のリスクは軽減されます。
- ② 電動工具の使用中は、金属製のパイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などアース（接地）されている物に体を接触させないようにしてください。
体が触れた場合、感電のリスクを増大させます。

⚠ 警告

屋外で使用する際には、③～⑤の注意が必要です。

- ③ **電動工具は、雨または湿気がある状態にさらさないでください。**
電動工具に水が入ると、感電のリスクが増大します。
- ④ **コードを乱暴に扱わないでください。**
 - 電動工具を移動させたり、引いたり、または電源プラグを抜くためにコードを利用しないでください。
 - コードは、熱、油、角のとがった所、または動く物からはなしておいてください。コードが損傷したり、絡まったりすると、感電のリスクが増大します。
- ⑤ **屋外使用に合った延長コードを使用してください。**
屋外使用に適したコードを使用すれば、感電のリスクは軽減されます。

人への安全性

- ① **電動工具の使用中は、油断をせず、常識を働かせ、いま自分が何をしているかに注意して作業してください。**
疲れていたり、アルコールまたは医薬品を飲んでいるときは使用しないでください。一瞬の不注意で、深刻な傷害を招く場合があります。
- ② **安全保護具を使用してください。**
 - 作業時は、保護メガネを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。
 - 滑り防止安全靴やヘルメット、耳栓やイヤマフなどの安全保護具を使用することで、傷害のリスクが軽減されます。
- ③ **不意な始動を避けるため、電源プラグを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。**
スイッチに指を掛けて運んだり、スイッチが入っている電動工具の電源プラグをさし込むと、不意に始動し事故を招く恐れがあります。
- ④ **電動工具の電源を入れる前に、調整キーまたはレンチをはずしてください。**
工具の回転部分にレンチまたはキーを付けたままにしておくと、傷害を招く恐れがあります。
- ⑤ **無理な姿勢で作業をしないでください。**
常に適切な足場とバランスを維持することで、予期しない状況でも電動工具をより適切に操作することができます。
- ⑥ **きちんとした服装で作業してください。**
 - だぶだぶの衣服や装飾品は着用しないでください。
 - 髪や衣服、および手袋を回転部に近づけないでください。回転部に巻き込まれる恐れがあります。
- ⑦ **集じん装置が接続できる物は、適切に使用してください。**
粉じんによる人体への悪影響を軽減することができます。

⚠ 警告

電動工具の使用および手入れ

- ① 無理に使用せず、用途に合った電動工具を使用してください。
用途に合った電動工具を使うことでより良く、安全な作業が行えます。
- ② スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は事故を招く恐れがあるので、使用せず修理を依頼してください。
- ③ 誤作動防止のため、次の作業前は電動工具のスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。
 - 準備や調整・修理。
 - 付属品や別売部品の交換。
 - 保守・点検や保管。
 - その他、危険が予想される場合。このような安全対策によって電動工具を誤って始動させるリスクが軽減されます。
- ④ 使用しない電動工具は、子供の手の届かない所に保管し、電動工具に不慣れな者や取扱説明書を読んでいない者には電動工具を使用させないでください。
電動工具を扱い慣れていない者に渡すと事故の原因となります。
- ⑤ 電動工具の保守・点検を適切に行ってください。
 - 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すべての箇所に異常がないか確認してください。
 - 異常がある場合は、使用する前に電動工具の修理を行ってください。電動工具の保守が不十分であることが、事故の原因となります。
- ⑥ 先端工具は、鋭利かつ清潔に保ってください。
先端工具を適切に手入れし、先端を鋭利に整えておくことで、作業を円滑にし操作が容易になります。
- ⑦ 電動工具、付属品、アタッチメント、先端工具などは、作業条件や、実際の作業を考慮し、取扱説明書に従って適切に使用してください。
取扱説明書に書かれていない使用方法で作業すると、傷害を招く恐れがあります。
- ⑧ 電動工具は異常な高温、または低温の場所で使用すると能力を十分発揮できません。

整備

- ① 電動工具の修理は、修理専門要員が純正交換部品だけを用いて行ってください。
これにより電動工具の安全性を維持することができます。

その他の項目

- ① 取扱説明書はお読みになった後も、使用する方がいつでも見られる所に大切に保管し、利用してください。
他の人に電動工具を貸し出す際は、取扱説明書も一緒にお渡しください。

⚠ 警告


- ② **加工する物をしっかりと固定してください。**
加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。
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。
- ③ **作業前に確認してください。**
 - 長い髪は、帽子やヘアカバーなどでおおってください。
 - 巻き込まれる恐れのある手袋はしないでください。
 - 安全に責任を負う人の監視または指示がないかぎり、補助を必要とする人が単独で使用しないでください。
 - 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、所定の機能を発揮するか確認してください。
 - コードや延長コードは事前に点検し、損傷している場合には修理・交換してください。
 - 屋外で延長コードを使用する場合、キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルを使用してください。
- ④ **電動工具は取扱説明書に従い、正しく使用してください。**
 - 小形の電動工具やアタッチメントは、大形の電動工具で行う作業には使用しないでください。
 - 安全に能率良く作業するために、電動工具の能力に合った負荷で作業してください。
 - 電動工具は指定された用途以外に使用しないでください。
- ⑤ **指定の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、および弊社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外の物を使用しないでください。
- ⑥ **メンテナンスをきちんと行ってください。**
 - 握り部は、常に乾かしてきれいな状態を保ち、油やグリースが付かないようにしてください。
 - 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
 - 損傷した保護カバー、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、お買い求めの販売店に依頼してください。
 - この製品は、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。
 - 損傷した電動工具や、付属品の修理や部品交換は、お買い求めの販売店に依頼してください。ご自身で修理すると、事故の原因になります。

○ 騒音防止規制について

騒音に関しては、法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。
ご近所に迷惑をかけないよう、規制値以下でご使用になることが必要です。
状況に応じ、しゃ音壁を設けて作業してください。

二重絶縁について

二重絶縁とは、電気が流れる部分と手に触れる外枠部品との間が、異なる二つの絶縁物で絶縁されている構造のことです。たとえ一つの絶縁物がこわれても、もう一つの絶縁物で保護されるため感電しにくい構造です。

お求めの製品は二重絶縁構造であり、銘板に  マークで表示してあります。純正品以外の部品と交換したり、間違って組み立てたりすると二重絶縁構造でなくなります。電気系統の修理や部品の交換はお買い求めの販売店に依頼してください。

本製品の使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、電子ジグソーについて、次に述べる注意事項を守ってください。

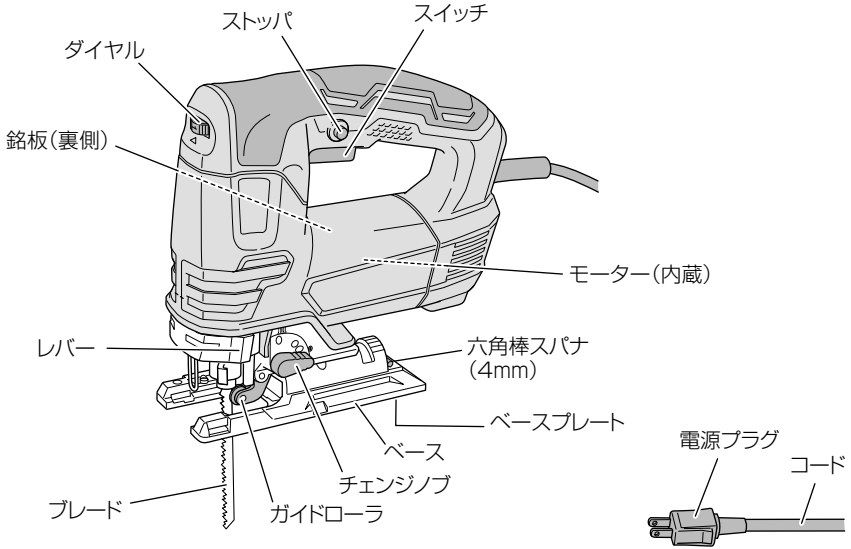
⚠ 警告

- ① 使用電源は、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、回転が異常に速くなり、機体が破壊する恐れがあります。
- ② 作業する箇所に、電線管・水道管やガス管などの埋設物がないことを作業前に十分確かめてください。
 - 埋設物があると先端工具が触れ、感電や漏電・ガス漏れの恐れがあります。
 - 誤って電線を切断してしまった場合の感電防止のため、使用中は機体の金属部に触れないでください。
- ③ 使用中は、機体を確実に保持してください。
- ④ 使用中、機体の調子が悪かったり、異常音、異常振動がしたりするときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い求めの販売店に点検・修理を依頼してください。
- ⑤ 誤って落としたり、衝撃が加わったりしたときは、ブレード類や機体などに破損や亀裂、変形がないことを点検してください。

⚠ 注意

- ① ブレードや付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。
- ② 使用中は、ブレードや切粉の排出部に手や顔などを近づけないでください。
- ③ 作業直後のブレードは高温になっているので、触れないでください。
- ④ 高所作業のときは、下に人がいないことを確かめてください。
材料や機体などを落としたとき、事故の原因になります。
- ⑤ ブレードでコードを切断しないように注意してください。

各部の名称



標準付属品

品名	個数
ブレード (No. 41)	1 枚
六角棒スパナ (4 mm)	1 個 (ベース収納部に装着)
ケース	1 個

仕 様

形 名	CJ 90VST2
切 断 能 力	木 材：厚さ 90 mm 軟 鋼 板：厚さ 10 mm ステンレス：厚さ 3.2 mm
使 用 電 源	単相交流 50/60 Hz 共用 電圧 100 V
モ ー タ ー	単相直巻整流子モーター
全 負 荷 電 流	7.4 A
消 費 電 力	700 W
全負荷ストローク	850 ~ 3,000 min ⁻¹ {回/分}
ス ト ロ ー ク	26 mm
最 小 切 断 半 径	25 mm
質 量	2.2 kg
コ ー ド	2 心キャブタイヤケーブル 2.5 m
振動 3 軸合成値 ^{*1}	木材 7.0 m/s ² ^{*2} 軟鋼板 7.0 m/s ² ^{*2}

※1：振動 3 軸合成値（周波数補正振動加速度実効値の 3 軸合成値）については、JEMA [一般社団法人日本電機工業会]
ウェブサイト：<https://www.jema-net.or.jp/Japanese/pis/powerool.html>
を参照してください。

※2：振動 3 軸合成値は、EN62841-2-11 規格に基づき測定しています。

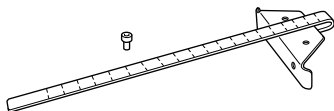
別売部品 (別売部品は生産を打ち切る場合がありますので、ご了承ください。)

用途に応じた別売部品を使用することで、いろいろな作業に利用できます。
詳しくは、お買い求めの販売店にお問い合わせください。

ガイド

直線や円弧を切る場合に利用してください。

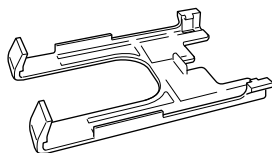
(P.23「ガイドを使う」参照)



サブベース (樹脂製)

円や円弧など曲線切りのときに使います。材料への引っ掛かりを解消し、作業しやすくなります。

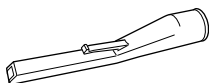
(P.26「サブベースの取付け」参照)



ダストコレクタ

木材などの切断時に発生する切粉を、集じん機 (別売) を使用して集じんする場合に用います。

(P.27「ダストコレクタの取付け」参照)



ベースプレート

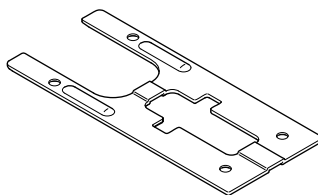
コーティング方法が異なる2種類のスチール製ベースプレートがあります。

エポキシ系樹脂：防錆性能に優れ、防食性も高い

フッ素樹脂：滑りが良く、耐摩耗性に優れています

(P.26「ベースプレートの交換」参照)

コーティング材	コード No.
エポキシ系樹脂	375855
フッ素樹脂	339012



刃口板

木材の直線切りで、切断面角部のけば立ちを小さくするときに刃口板を使用します。

(P.25「刃口板の取付け」参照)



各種ブレード

作業の能率や仕上げを良くするために、加工材の材質や厚さに適したブレードをお選びください。

ブレード適正一覧表 [下記表中の数字は切断可能な厚さ (mm) を示します。]

主要 切断材料	ブレード No.	山数 / 1 インチ	全長 mm	切断能力 mm				
				木材合板	塩ビ プラスチック アクリル	軟鋼板	ステンレス	アルミ 非金属
木材	※ No.1	9 山	88	20 ~ 45	—	—	—	—
	※ No.2	12 山		20 以下	3 ~ 20	—	—	—
	No.1 (ロング)	6 山	160	105 以下	—	—	—	—
	No.1 (スーパーロング)		185	135 以下	—	—	—	—
	No.11	8 山	105	10 ~ 55	5 ~ 20	—	—	—
	※ No.31	9 山		20 ~ 55	—	—	—	—
	No.12	20 山	77	20 以下	10 以下	—	—	—
	No.42	13 山		2 ~ 15	—	—	—	—
	合板用	25 山		2 ~ 20	—	—	—	—
	曲線切り	14 山	105	20 以下	—	—	—	—
	No.21 (仕上用)	6 山		5 ~ 55	5 ~ 20	—	—	—
	No.22 (仕上用)	10 山		3 ~ 40	3 ~ 15	—	—	—
	No.41 (仕上用)	8 山	116	10 ~ 65	—	—	—	—
No.1 (仕上用)	12 山	82	2 ~ 40	3 以下	—	—	—	
合成樹脂	No.4	13 山	83	—	3 ~ 20	—	—	—
FRP	グリッド	—	83	FRP 板厚 10 mm				
鉄材	No.123X	10 ~ 21 山	100	—	—	1.5 ~ 10	—	—
	No.15	8 山	77	—	5 ~ 15	3 ~ 6	—	3 ~ 10
	No.16	25 山		—	5 以下	3 以下	—	3 以下
	No.5A (押切刃)			—	—	1.7 ~ 3.0	—	2 ~ 4
	No.6A (押切刃)			32 山	—	—	1.6 以下	—
	曲線切り	25 山		—	—	2 以下	—	—
ステンレス	No.50	13 山	92	—	5 ~ 15	2.5 ~ 6.0	2.0 ~ 2.5	3 ~ 13
	No.51	21 山		—	5 ~ 20	1.5 ~ 5.0	1.5 ~ 2.5	5 以下
	No.52	32 山		—	5 以下	3 以下	0.5 ~ 1.5	3 以下
	No.97	21 山	77	—	5 ~ 15	2 ~ 5	1.5 ~ 2.5	5 以下
	No.95	18 山	83	—	5 ~ 20	3 ~ 6	1.5 ~ 2.5	3 ~ 12
	No.96	32 山		—	5 以下	3 以下	0.5 ~ 1.5	3 以下

※ No.1、2、31 のブレードで、傾斜切断はできません。

ご使用前の準備

●作業場は整頓をし、明るくしてお使いください

●漏電しゃ断器の設置をお勧めします

本製品は二重絶縁構造のため、法令により漏電しゃ断器の設置は免除されています。しかし、万一の感電を防止するためにも漏電しゃ断器が設置されている電源に接続することをお勧めします。

●延長コードを使う場合

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ご使用ください。

右表は使用できるコードの太さと、最大の長さです。

これ以上長いコードを使用すると、電流が十分流れず製品の能率が落ち、故障の原因になります。

コードの太さ (mm ²) (導体公称断面積)	最大の長さ (m)
1.25	15
2	25
3.5	45

ご使用前の確認

⚠ 警告

使用前に次のことを確認してください。「コンセントの確認」以外は電源プラグをコンセントにさし込む前に確認してください。

● スイッチの確認

スイッチストッパが押されたままになっていないか、一度スイッチを引き、はなしたときスイッチが戻ることを必ず確認してください。(P.15「スイッチについて」参照)

● 使用電源の確認

- 銘板に表示してある電源で使用してください。
表示を超える電圧で使用するとモーターの回転数が異常に速くなり、機体が破損する恐れがあります。
- 直流電源、昇圧器などのトランス類で使用しないでください。
製品の損傷を生じるだけでなく、事故の原因になります。

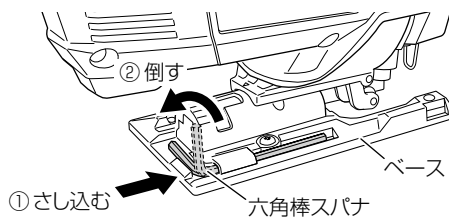
● コンセントの確認

コンセントがガタつく、または抜けやすいコンセントは修理が必要です。

修理に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などに相談してください。修理せずにそのまま使用すると、過熱して事故の原因になります。

六角棒スパナの収納について

ベースに六角棒スパナを収納することができます。
右図のように収納してください。



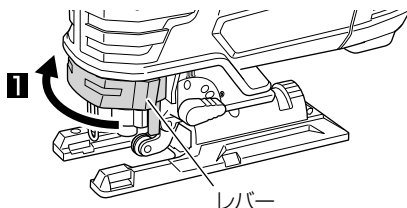
ブレードの取付け・取りはずし

⚠注意

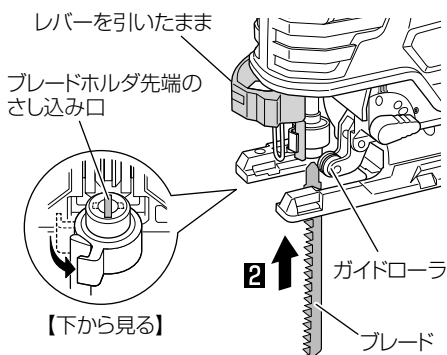
- ブレードは、切粉を良くふき取り、確実に取付けてください。
- ブレードの刃に触れないでください。

取付け方

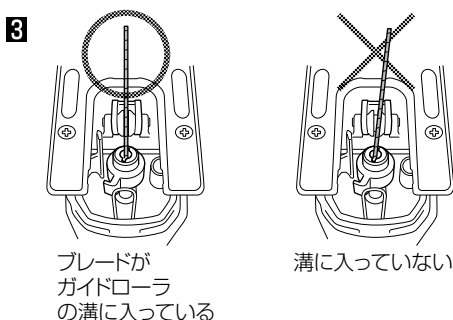
- 1** レバーを矢印の方向に引きます。



- 2** レバーを引いたまま、ブレードをブレードホルダ先端のさし込み口から突き当たるまでさし込みます。



- 3** レバーを元に戻すとブレードが固定されます。
ブレードがガイドローラの溝に入っていること、またブレードが抜けないことを確認してください。



取りはずし方

- 4** 取付けたときと同様にレバーを矢印 **1** の方向に引きながら、ブレードを引き抜きます。

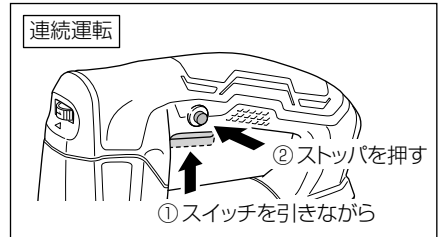
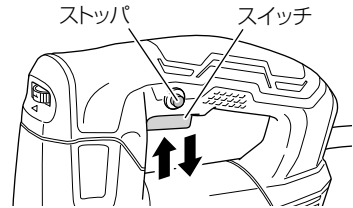
- 注**
- ガイドローラ部に、時々潤滑油をさしてください。
 - ブレードを交換するときに、さし込み口にたまった切粉を掃除してください。

スイッチについて

スイッチは引くと入り、はなすと切れます。スイッチを引き、指をはなしたときスイッチが戻ることを必ず確認してください。

スイッチを一杯に引きながらストッパを押すと、指をはなしてもスイッチは入ったままの、連続運転になります。

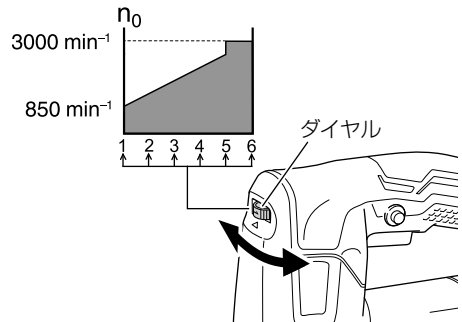
停止させるときは、もう一度スイッチを引いてストッパがはずれてから指をはなすと、連続運転が解除されて停止します。



ブレードのスピード調整

本機はブレードのスピードを無段階に調整できる電子制御回路を内蔵しています。ダイヤルを調整し、加工材、作業条件に合ったスピードで使用してください。ダイヤルの目盛り"1"が最低速 (850 min^{-1} {回/分}) で、目盛り"6"が最高速 ($3,000 \text{ min}^{-1}$ {回/分}) です。一般に軟質材では高速、硬質材では低速が適しています。

注 低速 (目盛り 1 ~ 2) では、木材で 10 mm、金属板で 1 mm を超える厚さの材料は切断しないでください。

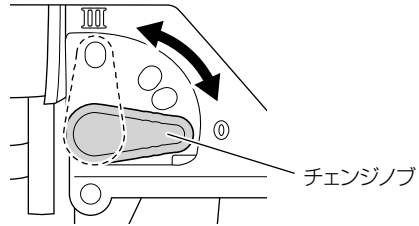


オービタル機構について

本機はブレードが上下運動と同時に前後にも運動するオービタル運動機構を備えています。

オービタルポジションはチェンジノブで切り替わります。

用途に応じたオービタルポジションを選択してください。



● オービタル運動機構

ブレードが上下プラス前後運動するため、特に木材などの軟質材において、切断材への食い込み、および切粉の排出が良くなり、切断作業が効率良く行えます。

		オービタルポジション		
		Ⅲ	←→	0
ブレードの運動軌道	ストローク量 26mm			
				単なる上下運動

● オービタルポジションの選択 (目安)

最適なポジションは切断する材料のかたさ、厚さ、切断面の仕上がり程度、およびその他の要因によって左右されるため、あくまでも目安として利用してください。

オービタル機構使用時は材料がバタつきやすいため、材料をしっかり固定してください。

要 因	オービタルポジション	
	Ⅲ	←→ 0
材 料 の か た さ	軟質材	←→ 硬質材
材 料 の 厚 さ	厚い	←→ 薄い
切 断 速 度	速く切る	←→ ゆっくり切る
直線切りか曲線切りか	直線に切る	←→ 曲線に切る
仕 上 り 程 度	悪くても良い (ケバ立ち、縁欠けなどがあっても良い) ←→ きれいに仕上げたい	

基本の切断

材料に、ケガキ線を引き、線に沿って切断します。

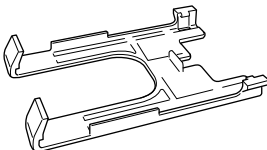
- 注**
- 必要に応じて刃口板（別売部品）を取付けてください。（P.25「刃口板の取付け」参照）
 - ガイド（別売部品）を使って、直線切りや円弧切りをきれいに行うことができます。（P.23「ガイドを使う」参照）

1 ケガキ線を引く

必要に応じて、材料を切断する場所にケガキ線を引きます。

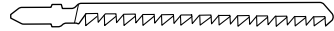
2 サブベース（別売部品）を取付ける 〈曲線切りの場合〉

曲線切りをするときは、別売部品のサブベースを使用すると作業しやすくなります。（P.26「サブベースの取付け」参照）



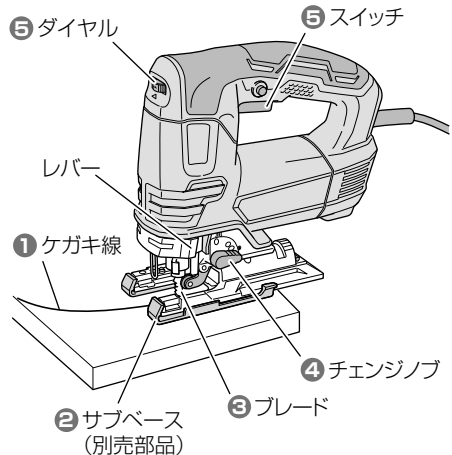
3 ブレードを取付ける

切断材料の材質・厚さ・大きさに適したブレードを使用してください。（P.14「ブレードの取付け・取りはずし」参照）



⚠ 注意

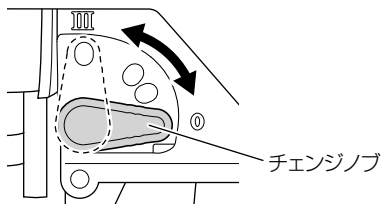
- ブレードが材料に触れた状態でスイッチを入れないでください。
- ブレードが作動している間は、レバーを動かさないでください。



4

オービタルポジションを選択する

チェンジノブを回して、用途に応じたオービタルポジションに設定します。
(P.16「オービタル機構について」参照)



注 切断中は、ベースを材料に密着させてください。

ベースと材料がはなれていると、ブレードが折れる原因になります。

5

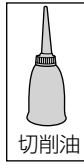
切り込む

ベースを材料に密着させ、ブレードが材料に触れない位置でスイッチを入れます。

ケガキ線に沿って、ゆっくりと切断してください。材料や作業に応じてダイヤルを合わせ、スピードを調整してください。(P.15「ブレードのスピード調整」参照)

金属の切断

- 注** 金属切断時は切削油
(スピンドル油、石けん水など)
を使用してください。



● 軟鋼板の切断

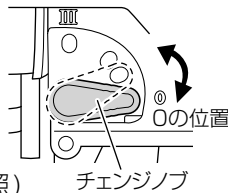
1 ブレードの選定

- 金属の切断には、別売部品の鉄材またはステンレス用ブレードを使用します。
(P.9「別売部品」参照)
- P.14「ブレードの取付け・取りはずし」の手順に従いブレードを交換します。

2 オービタルポジションを選択する

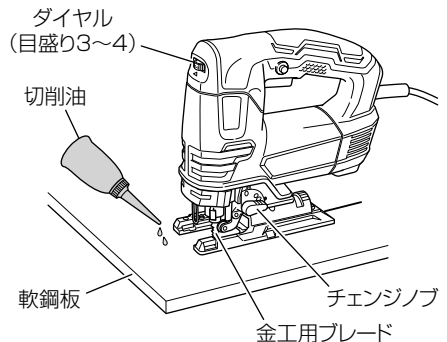
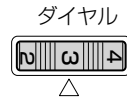
チェンジノブを
"0" または右図の
位置に合わせます。

(P.16「オービタル
機構について」参照)



3 切り込む

ダイヤルを3~4に合わせて切断します。(P.15「ブレードのスピード調整」参照)



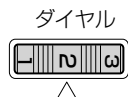
●ステンレス板の切断

1 ブレードの選定

- ステンレス板の切断には、別売部品のステンレス用ブレードを使用します。(P.9「別売部品」参照)
- P.14「ブレードの取付け・取りはずし」の順に従いブレードを交換します。

3 切り込む

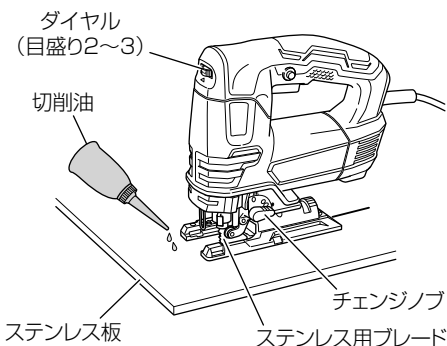
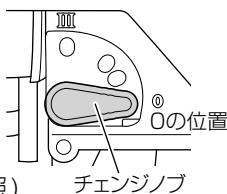
ダイヤルを2～3に合わせて切断します。(P.15「ブレードのスピード調整」参照)



2 オービタルポジションを選択する

チェンジノブを"0"の位置に合わせます。

(P.16「オービタル機構について」参照)

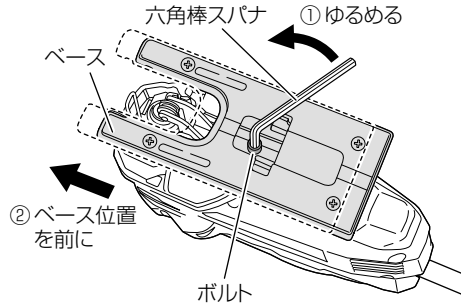


いろいろな切断

● 傾斜切断

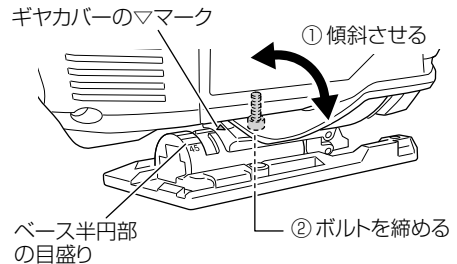
1 ベースを前にずらす

ベース下部のボルトを標準付属の六角棒スパナでゆるめ、ベースを前方に突き当たるまで移動します。



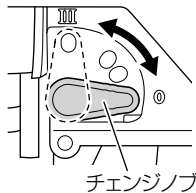
2 傾斜させる

- ギヤカバーの▽マークをベース半円部の目盛りに合わせ、ベース下部のボルトをしっかりと締付けます。
- ベース半円部の目盛りは左右0°～45°まで15°ごとに表示してあります。



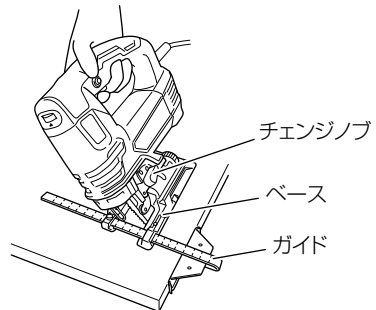
3 オービタルポジションを選択する

用途に応じて設定します。
(P.16「オービタル機構について」参照)



4 切り込む

ベースに密着させ、ブレードが材料に触れない位置でスイッチを入れます。材料や作業に応じてダイヤルを合わせ、スピードを調整してください。
(P.15「ブレードのスピード調整」参照)

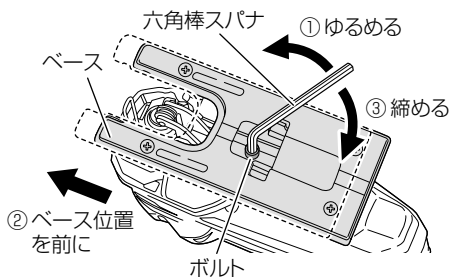


注 ガイドの使い方は、P.23「ガイドを使う」を参照してください。

●窓抜き切断

1 ベースを前にずらす

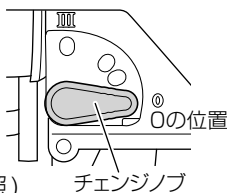
ベース下部のボルトを標準付属の六角棒スパナでゆるめ、ベースを前方に突き当たるまで移動して、固定します。



2 オービタルポジションを選択する

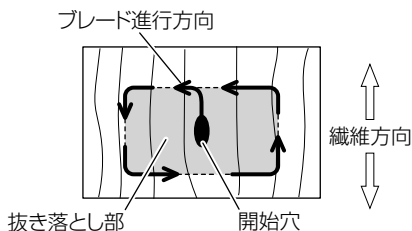
チェンジノブを"0"の位置に合わせます。

(P.16「オービタル機構について」参照)

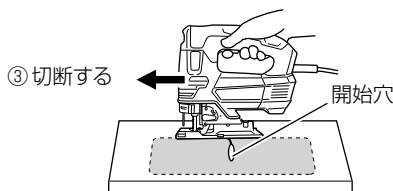


3 切り込む

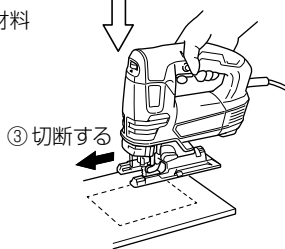
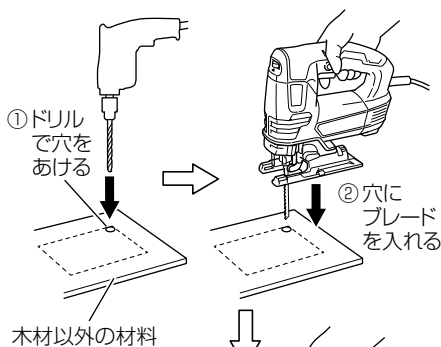
- ベースの先端を材料に突き当てます。
- 木材の繊維方向にブレードを向け、少しずつ切り込んで開始穴を作り、木材の中部から窓抜きします。
- 作業状況に合わせたダイヤルで、スピードを調整してください。(P.15「ブレードのスピード調整」参照)



木材の場合



木材以外の材料の場合



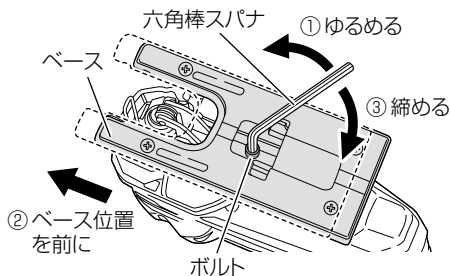
注 木材以外の材料は、あらかじめドリルなどでブレードの入るだけの穴をあけ、その穴にブレードを入れて窓抜きを開始してください。

ガイド（別売部品）を使う

● ガイドの取付け方

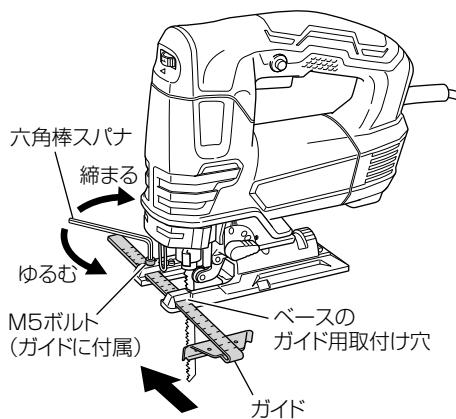
1 ベースを前にずらす

ガイドを取付けるときは、ベース下部のボルトを標準付属の六角棒スパナでゆるめ、ベースを前方に突き当たるまで移動してボルトを締付けます。



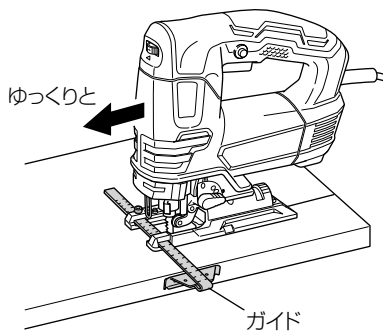
2 ガイドを取付ける

ガイドをベースの取付け穴に通し、ガイドに付属の M5 ボルトを締付けて固定します。



● ガイドを使って直線に切る

材料の側面にガイドを突き当ててゆっくりと滑らせて切断します。



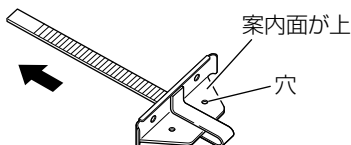
●ガイドを使って円、円弧に切る

ガイドを使って円や円弧に切ることができます。

このとき、別売部品のサブベースを取付けると、材料への引っ掛かりを解消し、作業しやすくなります。

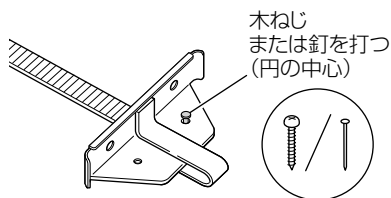
1 ガイドを取付ける

ガイドの向きは、下図に示すように案内面を上にしします。



4 円の中心を決める

ガイドの穴に木ねじ (太さ 3mm)、または釘で位置決めをします。

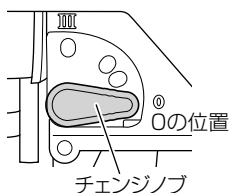


2 円の半径を決める

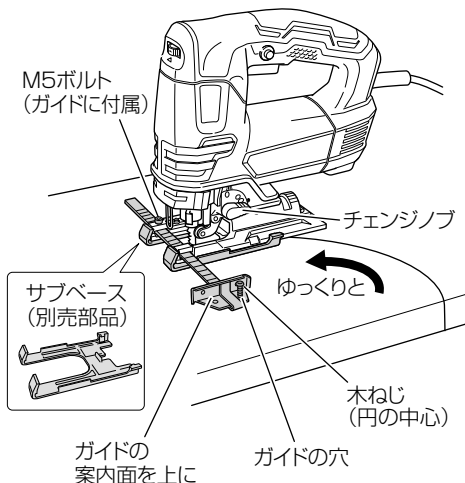
ガイドに設けてある穴とブレードまでの寸法を調節して円の半径を決め、ガイドに付属の M5 ボルトを締付けてガイドを固定します。

3 オービタルポジションを選択する

きれいな円弧、曲線を切るには、チェンジノブを "0" の位置に合わせます。(P.16「オービタル機構について」参照)



注 小さい円弧に切断する場合は、送り速さを遅くしてください。無理に速く送ると、ブレードが折れる原因になります。

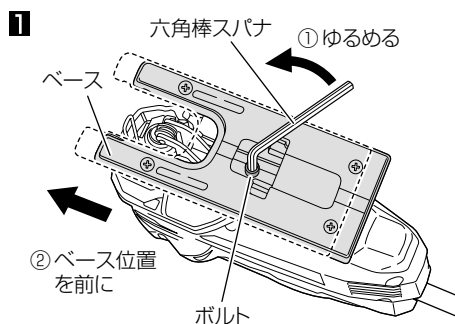


刃口板（別売部品）の取付け

木材の直線切りで、切断面角部のけば立ちを小さくするとき刃口板を使用します。

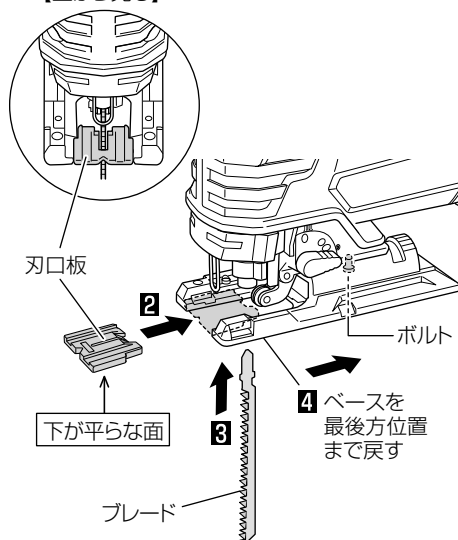
注 刃口板は直角での（ベース傾斜0°）直線切り以外の切断には使用できません。

1 ベース下部のボルトを標準付属の六角棒スパナでゆるめ、ベースを前方に突き当たるまで移動させます。



2 刃口板をベース前面から、奥までさし込みます。

【上から見る】



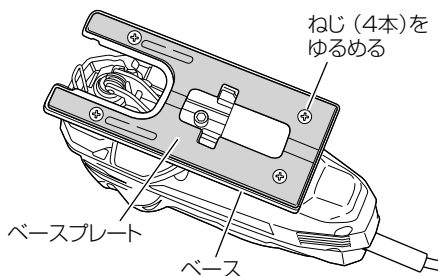
3 ブレードを装着します。
(P.14「ブレードの取付け・取りはずし」参照)

4 ベースを最後方位置まで戻し、ベース下部のボルトを締付けてベースを固定します。

ベースプレート（別売部品）の交換

ベースのねじ（4本）をゆるめるとベースプレートが取りはずせます。

取付け後は、ねじ（4本）をしっかりと締付けてください。

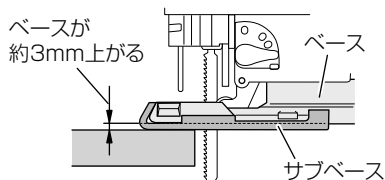
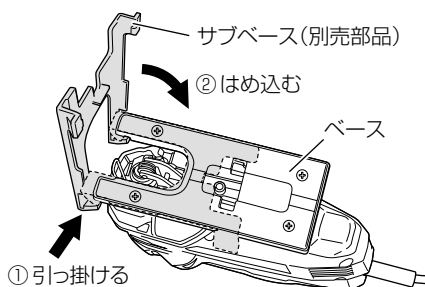


サブベース（別売部品）の取付け

円や円弧など、曲線切りのときに使用します。材料への引っ掛かりを解消し、作業しやすくなります。

ベースの先端にサブベースを引っ掛けてからはめ込みます。

はずすときは引き上げてください。



ストロークの最上位置で先端が材料から突き出ること

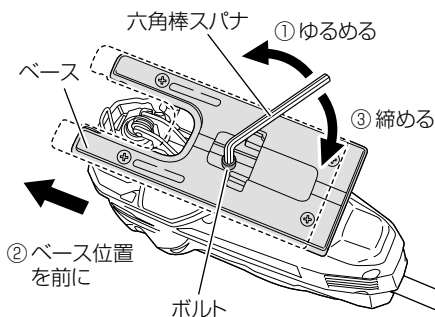
注 ブレードが最も上に移動したときに、材料からブレードが出ることを確認してください。

サブベースを取付けると、切断材からブレードが突き出る長さが3mm減少します。

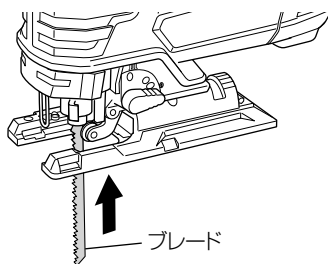
ダストコレクタ（別売部品）の取付け

木材などの切断時に発生する切粉を、集じん機（別売）を使用して集じんする場合に用います。

- 1 ベース下部のボルトを標準付属の六角棒スパナでゆるめ、ベースを前方に突き当たるまで移動してから固定します。

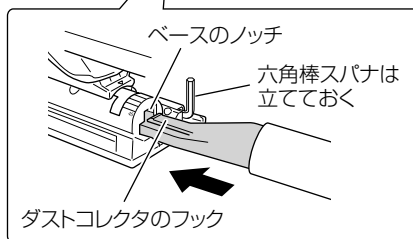
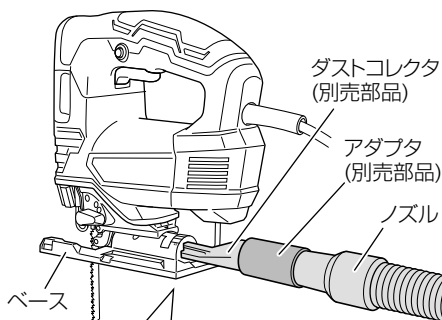


- 2 ブレードを取付けます。
(P.14「ブレードの取付け・取りはずし」参照)



- 3 ダストコレクタのフックがベースのノッチに確実に収まるまで、ベースにさし込みます。

- 注** ノズルの内径がφ25以下の集じん機を使用する場合は、別途アダプタ（別売部品）を右図のように接続します。



保守・点検

● ブレードの点検

各ブレードの切れ味が悪くなったまま使用すると、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ので早めに新品と交換してください。

● 機体の点検

各部品部の取付けに、ガタつきやゆるみがないか定期的に点検してください。ゆるんだまま使用すると、けがなど事故の原因になります。異常がある場合は、お買い求めの販売店に相談してください。

● モーターの取扱いについて

モーター（内蔵）(P.7「各部の名称」参照)に、油や水が浸入しないよう十分に注意してください。

注 ごみやほこりを排出するため、定期的に、モーターを無負荷運転させて、湿気のない空気をハウジング後方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。

● 清掃する

機体が汚れたときは、石けん水に浸した布を良く絞ってからふいてください。ガソリン、シンナー、ベンジン、灯油類はプラスチックを溶かす作用があるので使用しないでください。

● 機体や付属品の保管

下記のような場所は避け、温度が50℃未満で乾燥した安全な場所に保管してください。

- 注**
- お子様の手が届く場所、持ち出せる場所
 - 軒先など雨が掛かる場所、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
 - 引火や爆発の恐れがある揮発性物質の置いてある場所

ご修理のときは


修理・お手入れ・お取扱いのご相談は、まずお買い求めの販売店にご依頼ください。
転居や贈答品などでお困りの場合は、商品名・品番をご確認のうえ、お近くの営業拠点へ
お問い合わせください。

お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号 (NO.) などを下欄にメモしておく、修理
を依頼されるとき便利です。

お買い上げ日	年	月	日	製造番号 (NO.)
販売店 (TEL)				

全国営業拠点

お客様相談センター ※土・日・祝日・弊社休業日を除く 9:00～12:00, 13:00～17:00	
●フリーダイヤル  0120-20-8822	※携帯電話からはご利用になれません。 携帯電話からはお近くの営業拠点にお問い合わせください。 ※長くお待たせする場合があります。 お急ぎのときは、お近くの営業拠点に直接お問い合わせください。

●営業本部 TEL (03) 5783-0626	●北陸支店 TEL (076) 263-4311
●北海道支店 TEL (011) 786-5122	●関西支店 TEL (0798) 37-2665
●東北支店 TEL (022) 288-8676	●中国支店 TEL (082) 504-8282
●関東支店 TEL (03) 6738-0872	●四国支店 TEL (087) 863-6761
●中部支店 TEL (052) 533-0231	●九州支店 TEL (092) 621-5772

■営業所の移転等により、上記電話番号に連絡がとれない場合は、
下記のアドレスにアクセスすることで、最新の全国営業拠点
をご確認いただけます。

<https://www.hikoki-powertools.jp/relation/sales.html>

WEBに
アクセス

バーコードリーダー機能付きの
携帯端末より読み取ることで、
最新の全国営業拠点をご確認い
ただけます。



工機ホールディングス株式会社

〒108-6020 東京都港区港南2丁目15番1号 (品川インターシティA棟)
営業本部 TEL (03) 5783-0626 (代)

電動工具ホームページ — <https://www.hikoki-powertools.jp>