

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使用状態で使用していて故障した場合には、お買い上げの販売店に本書をご提示の上、修理をご依頼下さい。

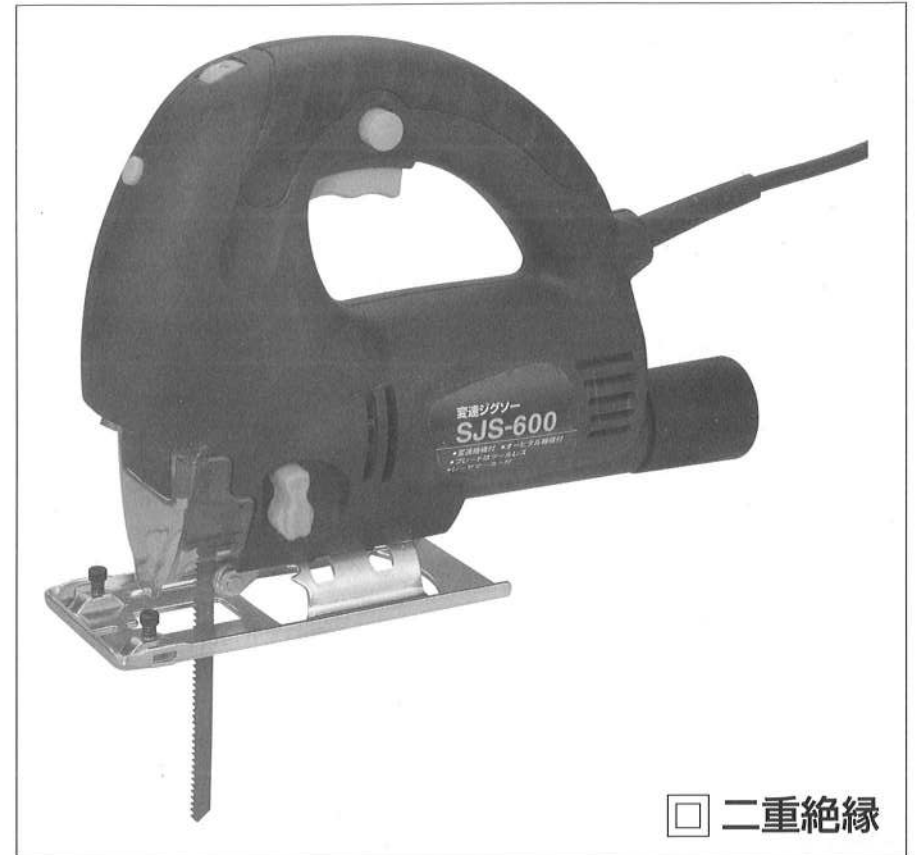
形名	変速ジグソー SJS-600		※お買い上げ日	保証期間
			平成 年 月 日	1年
※お客様	ご住所	〒		
	ご芳名			
	電話	( )		
※販売店	住所			
	店名	☎ ( )		

(注) ※印欄に記入のない場合は無効となりますから必ずご確認ください。

- 保証期間内でも次のような場合には有料修理となります。
  - (イ) 使用上の誤り、または改造や不当な修理による故障または損傷。
  - (ロ) お買い上げ後の落下、引越、輸送等による故障または損傷。
  - (ハ) 火災、地震、水害、落雷、その他の天災地変、公害や異常電圧による故障または損傷。
  - (ニ) 車両、船舶にとう載して使用された場合に生じた故障または損傷。
  - (ホ) 本書のご提示がない場合。
  - (ヘ) 本書にお買い上げ年月日、お客様名、販売店名の記入のない場合あるいは字句を書き換えられた場合。
- 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、当社までご相談ください。
- 本書は再発行いたしませんので紛失しないように大切に保存してください。
- 本書は日本国内においてのみ有効です。

# 変速ジグソー SJS-600

## 取扱説明書



二重絶縁

このたびは変速ジグソーをお買い上げいただきましてありがとうございます。  
ご使用に際しては、必ずこの取扱説明書をよくお読みいただき、正しくご使用ください。  
お読みになった後は、必ず保存してください。

**SHINKO** 株式会社 新興製作所

〒101-0035 東京都千代田区神田紺屋町11番地 TEL03-3252-8861 FAX03-3254-2600

## 安全にご使用いただくために特に注意していただきたいこと

- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次の「△警告」を必ず守って下さい。
  - ご使用前に、この「△警告」をよくお読みの上、指示に従って正しくご使用下さい。
  - お読みになった後は、電動工具をお使いになる方が、いつでも見られる所に保管して下さい。
- ※本文は共通事項であり、製品により合致しないことがあります。

## △ 警告

### 1. 作業をするときの服装について

- 電動工具を使用するときは長袖、長ズボン、帽子、保護メガネ、手袋等を必ず身につけて下さい。屋外作業するときはゴム手袋、滑り止めのついた履物をおすすめします。
- 作業中、本工具（砥石等）の破損、加工する材料が急に回転したり、飛んだとき、思わぬけがの原因となります。
- 作業中はだぶだぶの衣服や、ネクタイ等は着用しないで下さい。
- 作業中、回転部に巻きこまれ思わぬけがの原因となります。
- 粉じんの多い作業のときは、保護メガネ、防じんマスク等を着用して下さい。

### 2. 作業をする場所について

- 作業場、作業台は整頓して、きれいなところで作業をするようにして下さい。
- ちらかった作業場、作業台は事故の原因となります。
- 作業は常に明るい場所で行うようにして下さい。
- 暗い場所での作業はけがの原因となります。
- 電動工具のモーターが回転するときに火花が発生します。又、研削するときに研削粉が火花となって飛散します。可燃性の液体やガスのある場所では絶対に使用しないで下さい。
- 可燃性の液体やガスに引火しますと火災や爆発の恐れがありますので、特に注意が必要です。
- 作業場は作業員以外は近づけないで下さい。又、作業員以外の人には電動工具や電源コードに触れさせないで下さい。
- 作業場の近くに作業員以外の人がいったり、電動工具に触れたりしますと思わぬけがの原因となります。
- 電動工具は雨の中、湿気の多い場所では使用しないで下さい。
- 感電の恐れがあり大変危険です。

## △ 警告

### 3. 電気について

- 使用電源は銘板に表示してある電圧でご使用下さい。
- 表示を越える電圧で使用しますと回転が異常に高速となったりし、機体が破損する恐れがあり危険です。
- 感電防止のため漏電しゃ断器が設置されていることをご確認ください。2重絶縁品を除き、必ずアースを接地して下さい。

### 4. 取扱について

- 電動工具を使用するときは取扱方法、作業の仕方、周囲の状況等に十分注意をして作業をしてください。
- 電源に電源プラグを差し込む前に本機のスイッチを切ってください。
- スイッチを入れたまま電源プラグを差し込みますと、不意に起動して思わぬ事故の原因となります。
- ご使用前に本機に損傷がないか、正常に作動するか、工具（砥石等）にひび割れ、キレツがないか、ネジが確実に締まっているか、工具（砥石、ドリル等）が確実に付いているかをご確認ください。万一、本機に損傷、異常がありましたら取扱店、又は当社に修理を依頼して下さい。
- ネジがゆるんでいたり、工具が正確にセットされていない時は本機の破損、けがの原因となります。
- 初めて本機を使用するとき、工具（砥石、ドリル等）を交換したときは3分以上試運転をしてください。その日の作業のときは開始前に1分以上回転させてください。
- 試運転をしないで作業を開始しますと、思わぬけがの原因となります。
- 作業の都合で保護カバーを取り除いたり、改造はしないでください。
- 規定外の方法でご使用になりますと本機の破損、けがの原因となり大変危険です。
- 運転中は回転部、工具の作動部（砥石、ドリル等）等には絶対に触れないでください。
- 本機の点検、掃除、工具（砥石、ドリル等）の交換等のときは必ずスイッチを切り、差し込みプラグを抜いてください。又、作業が終わりましたら必ず差し込みプラグを抜いてください。
- スイッチ、差し込みプラグを入れたまま点検、掃除、工具の交換、放置等をしますと不意に起動して思わぬけがの原因となります。

## ⚠ 警告

- 運転中、本機の調子が悪くなったり、異常に気がついたときはスイッチを切り、電源プラグを抜き、点検、修理に出してください。
  - ・異常な状態で連続運転しますと、本機の破損を招くばかりでなく大変危険です。
- コードを持って本機を運んだり、コードを引いて電源プラグを抜いたりしないでください。又、コードが刃物などの鋭利なもの、高熱のものに触れないように注意してください。
  - ・コードが損傷しますと大変危険ですので直ちに交換をしてご使用ください。
- 工具(スパナ、ネジ回し等)は、運転前に必ず本機から取り除いてください。
  - ・工具を本機や至近に置いて運転させますと思わぬけがの原因となります。
- 本機は取扱に不慣れな人、正しい操作のできない人には絶対に使用させないでください。
  - ・加工するものはクランプや万力でしっかりと固定して加工をしてください。
    - ・加工するものがしっかりと固定されていないときは、材料がとんだり振りまわされて思わぬ事故の原因となります。
- 電源プラグを差し込み、スイッチに指をかけて運ばないでください。
  - ・不意に回転して思わぬけがの原因となります。
- 安全に能率よく作業をするために、本機的能力を超えた無理な作業はしないでください。
  - ・能力を超えた作業は本機の破損のみならず寿命を短くします。又、けがの原因となります。

## 5. 手入と保管について

- 常に本機の手入れに心がけ、長期間安全にご使用ください。
  - ・使用後よごれたままで湿度の高いところに放置しますと、本機の寿命を短くします。
- 刃物類は常に手入をして良い切れ味でご使用ください。
  - ・切れ味が悪いと仕上り面が悪くなるばかりでなく、モーターに負荷が多くなり作業能率が悪くなります。
- 本機を常に安全に能率よくご使用していただくため、定期的に点検をしてください。
  - ・修理、点検は販売店、又は当社にお申し付けください。
- 作業が終わりましたら塵を取り除き、手入をしてお子様の手のとどかない湿気の少ないところに保管してください。

☞前記は電動工具を使用するときの共通の注意事項です。製品により合致しないところがあります。

## 変速ジグソーご使用上の注意

- ・先に電動工具としての共通の警告・注意事項を述べましたが、変速ジグソーとしてさらに述べる警告・注意事項を守ってください。

## ⚠ 警告

- ・本機が、輸送途中において衝撃等により接続金具が外れて破損することがあります。使用前に必ず各部を確認してください。破損したままご使用になりますと、思わぬ事故の原因になります。
- ・使用前に電源コード、差し込みプラグを点検してください。電源コード、差し込みプラグを傷んだまま使用しますと、火傷、感電、火災の恐れがあり危険です。
- ・使用電源は、銘板に表示してあるAC100Vの電圧でご使用下さい。表示を超える電源に接続しますと、モーターの回転が異常に高くなり、本機が破損する恐れがあり危険です。
- ・差し込みプラグを電源に差しこむ前に、スイッチが切れていることを確認してください。又、使用後はスイッチが切れていることを確認し、プラグを電源から抜いてください。
- ・本機を雨中や湿気の多いところで使用又は、放置しないでください。又、ぬれた手で差し込みプラグに触れないで下さい。感電の恐れがあり危険です。
- ・ブレードの取付け、取外しではスイッチを切り、差し込みプラグを電源から抜いてください。プラグを電源に接続したままですと、突然ブレードが作動してけがの原因となります。
- ・ブレードのセットは正確にしてください。又、ブレードを引いて抜けないことを確認してください。ブレードが確実にセットされていないと、作業中にブレードが抜けたり、折れたりして思わぬけがの原因となります。
- ・ブレードが動いているときは材料からブレードを引き離さないでください。反発や、ブレードが折れて思わぬけがの原因となります。
- ・使用直後のブレードは熱くなっていますので、絶対にふれないでください。けがの原因となります。
- ・ブレードの取外しは必ずブレードを手を持ってレバーを回してください。又、差込口をのぞかないでください。突然ブレードがとびだし思わぬ事故の原因となります。
- ・起動中はブレードに手を触れないでください。ブレードは高速で上下動をしていますので大変危険です。
- ・切断する材料の中に異物がないか、材料の下に障害物がないかをご確認してください。異物や障害物があると、刃こぼれだけでなく事故の原因になります。
- ・床、壁、天井等の作業をするときは、事前にその内部に配線、配管の有無を確認の上作業を行ってください。感電、ガスもれなど事故の原因になります。
- ・作業前に人のいない方向にブレードを向けて必ず試運転をしてください。ブレードを交換した時は3分以上、通常の作業開始前は1分程度の試運転をして異常がないかを確認してください。異常のままご使用になりますとけがの原因となります。
- ・金属材の切断直後は材料が熱くなっています。火傷の恐れがありますので、直ぐには触らないでください。
- ・プラグを電源に差し込んだままの持ち運びでは、スイッチの引金に指をかけたまま行いでください。不意の起動により思わぬけがの原因になります。
- ・高いところで作業をするときは、下に人がいないか確認してください。又、コードを引っかけて本機を落下させますと故障やけがの原因になります。
- ・切断する材料は、安定性のよい平らな台の上に置いてください。又、材料は必ず固定して切断してください。不安定なまま使用しますとけがの原因となります。

- 使用中は本機を確実に保持してください。
- 本機を連続回転させたまま放置しないでください。思わぬ事故の原因となります。
- 作業者は、長袖、長ズボン、保護メガネ、マスク等を必ず身につけてください。
- 石綿は人体に有害です。このような成分を含んだ材料は切断しないでください。
- 可燃性の液体やガスのある所では絶対に使用しないで下さい。可燃物の近くで使用しますと、引火、爆発の危険があります。
- 使用中、本機の異常に気づいたときは直ちにスイッチを切り、プラグを電源から抜いてお買い上げの販売店、または弊社にご連絡ください。(または修理に出してください。)

## ⚠ 注意

- 切断時は本機を強く押し過ぎないでください。本機のモーターに強い負荷がかかり故障の原因となります。
- 切断作業は、モーターの回転が十分に上がってから行って下さい。
- 本機は、スイッチを切ってもブレードの上下動はすぐに止まりません。作業が終わっても作業台や床などにすぐ置かずブレードの停止を確認してください。
- 作業中にブレードが材料にはさまれないように注意してください。モーターの正常な回転が妨げられて、モーター焼損の原因となります。
- 本機を万力などで固定して使用しないでください。故障の原因となります。
- 作業者以外は、本機の回りに近付けないでください。思わぬ事故の原因となります。
- レーザー光線の光源を覗いて光線を直接目に当てないようにしてください。又、鏡、ガラス、ステンレスなど光線の反射率が高いものにも向けないでください。
- ブレードカバーを取外して使用しないでください。切断粉が飛散し危険です。
- ブレードの交換は手袋、ウエスなどで手を保護して行ってください。けがの原因となります。

## 延長コードについて

- 電源が離れていて延長コードが必要なときは、最高の能率でご使用いただくために、十分な太さのコードを、できるだけ短くご使用ください。
- コードの太さ(導体公称断面積)と最大長さの関係(ご参考)

コードの太さ(導体公称断面積)	延長コードの長さ
1.25 mm <sup>2</sup>	15 m
2.0 mm <sup>2</sup>	20 m

☑ドラム式の延長コードをご使用の場合は、使用中の発熱などによる電圧降下を防止するため、コードはすべて引き出してご使用ください。

## 部品の名称

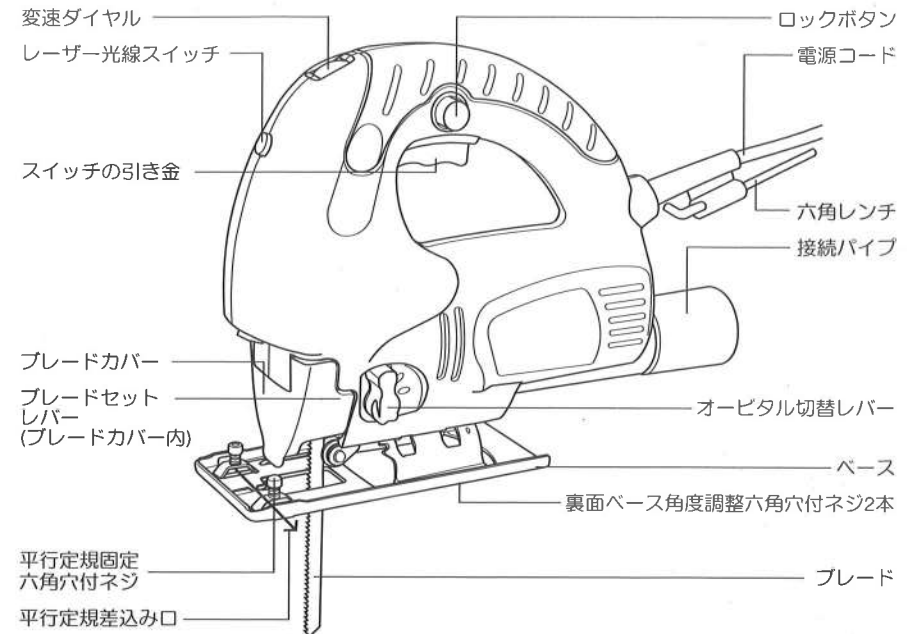


図1

## 付属部品

部 品 名	寸 法	用 途	
ジグソー用ブレード(赤)	全長77mm	軟鉄材用	1
" (黒)	全長100mm	新建材用	1
"	全長110mm	木材用	1
接 続 パ イ プ	内径37mm	掃除機接続用	1
平 行 定 規		加工補助具	1
六 角 レ ン チ	3mm	本機のベース角度調整用	1

☑材料の切断は、用途と切断サイズを確かめてブレードを選んでください。

☑付属の六角レンチは本機の電源コードに差込んであります。

☑吸引機用のホース接続パイプの内径は37mmです。パイプの内径と合わないものは接続できません。

## 仕様明細

形 式	SJS-600		
電 圧	AC-100V		
周 波 数	50/60Hz		
電 流	6.2A		
消 費 電 力	600W		
ス ト ロ ーク 数	500~3,000min <sup>-1</sup> (回/分)		
ス ト ロ ーク 幅	18mm		
傾 斜 角 度	0~45度(右・左)		
能 力 (mm)	木材	軟鉄板	新建材
	約65	約8	約12
電 源 コ ー ド	1.8m		
全 長	270mm(接続パイプ含む)		
質 量	本体2.1kg		
絶 縁	回二重絶縁		
定 格 時 間	20分		

※本機は改良のため予告なしに仕様を変更することがあります。

## 用途

- 木材、新建材・軟鉄板などの直線、曲線の切断、切り抜き、切り欠き加工に。

## ご使用前の準備

### ⚠ 注意

- ブレードの取付け、取外しではスイッチを切り、差込プラグを電源から抜いてください。差込みプラグを電源に接続したままですと、突然ブレードが作動してけがの原因となります。
- ブレードのセットは正確にしてください。又、ブレードを引いて抜けないことを確認してください。ブレードが確実にセットされていないと作業中にブレードが抜けたり、折れたりして思わぬけがの原因となります。
- レーザー光線の光源を覗いて光線を直接目に当てないようにしてください。又、鏡、ガラス、ステンレスなど光線の反射率が高いものにも向けないでください。
- ブレードカバーを取外して使用しないでください。切断粉が飛散し危険です。
- ブレードの交換は手袋、ウエスなどで手を保護して行ってください。けがの原因になります。

## ■ブレードのセット方法(図2・3参照)

### ●ブレードの取付け

- ①オービタルダイヤルを0に合わせてください。
  - ②ブレードカバーを上へ反転させます。
  - ③レバーを回してブレード差込口を合わせてからブレードを差込んでください。
- ☑ブレードの背面をブレード補助ローラーの溝に確実に入れてください。
- ④レバーを離してブレードを奥まで押し込み、レバーを元の位置に戻します。(レバーが元の位置に戻らないときは、再度ブレードを強く押し込んでください。)
- ☑取付けが不十分ですと作業中にブレードが抜け落ち危険です、取付け後にブレードを引張って抜けないことを確認してください。

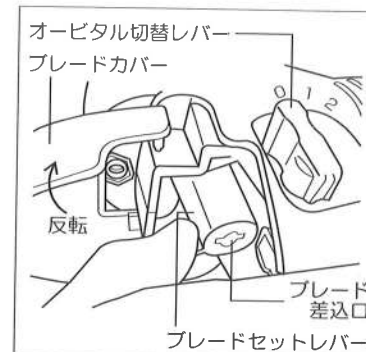


図2

### ●ブレードの取外し

- ①ブレードカバーを上へ反転させます
  - ②ブレードを手で持ってレバーを回しブレードを引抜いてください。
- ☑ブレードの取り外しは必ずブレードを手で持ってレバーを回してください。又、差込口をのぞかないでください。突然ブレードがとびだし思わぬ事故の原因となります。

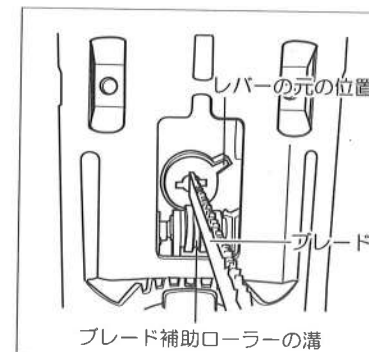


図3

## ■スイッチの操作(図4参照)

### ⚠ 警告

- 使用電源は、銘板に表示してあるAC100Vの電圧でご使用下さい。表示を超える電源に接続しますと、モーターの回転が異常に高くなり、本機が破損する恐れがあり危険です。
- 差込みプラグを電源に差しこむ前に、スイッチが切れていることを確認してください。又、使用後はスイッチが切れていることを確認し、プラグを電源から抜いてください。

### ⚠ 注意

- プラグを電源に差し込んだままの持ち運びでは、スイッチの引金に指をかけたまま行わないでください。不意の起動により思わぬけがの原因になります。

- スイッチは、スイッチの引き金を引くと入り離すとスイッチが切れます。
- スイッチの引き金を引きながらロックボタンを押すと、引き金を離してもスイッチは入った状態となり連続運転になります。再度、引き金を引くとロックボタンが解除されスイッチが切れます。

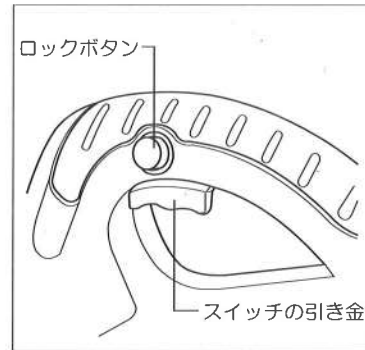


図4

## ■レーザー光線の調整方法(図5参照)

- レーザー光線は光路がスミ線に重ね合うように調整してあります。
- レーザー光線は、輸送中や、使用中に狂いが生ずる事があります。このような場合に光路調整をしてください。

- ①レーザー光線のスイッチをONにします。
  - ②光源の六角ネジをスパナ(市販品)で左右に回し、光路がスミ線に重ね合うように調整してください。
- Ⓜレーザー光線は切断のときの目安としてご使用ください。
- Ⓜ切断する材料に凹凸やねじれがあると、光路とブレードの進路に狂いが生じます。平面な材料を準備してください。
- Ⓜ不要な材料で試し切りをして、光路と切断進路が一致していることを確認してください。

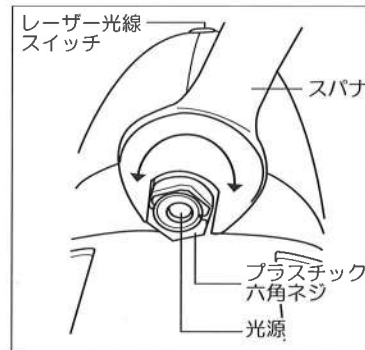


図5

## ■変速ダイヤルの操作(図6参照)

- 変速ダイヤルは、①～⑥までの6段階でスピードを調節することができます。
  - ダイヤル番号①が低速で⑥番が高速になります。
  - 硬質材(軟鋼板)は低速で、軟質材(木材)などは高速回転が目安となります。又、低速なほど仕上がりはきれいです。
- Ⓜ切断作業は、切断する材料に合わせてスピードを調節して下さい。
- Ⓜ低速作業でブレードの動きが止まってしまう場合は、ダイヤル番号を大きくしてください。
- Ⓜ低速での連続作業はモーターに強い負荷がかかり故障の原因になります。

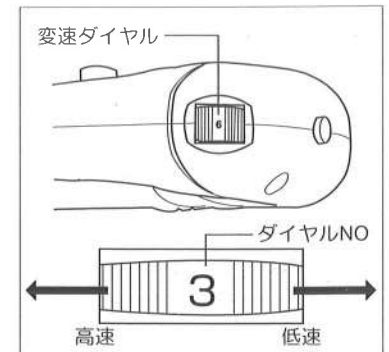


図6

## ■オービタル機能(図7参照)

- オービタル機能は、ブレードの上下動と切り込み角度運動を組み合わせた機能です。
- オービタルダイヤルを②に合わせるとベースとブレードの角度は90度で上下に作動し①～②③に合わせるとブレードは上下動と角度運動を加えて作動します。
- ダイヤル②はきれいな仕上がり、ダイヤル①～②③は作業能率がよくなります。
- オービタルダイヤルの選択(目安)  
ダイヤルの選択は、材料の組み合わせなどで表とは必ずしも一致しません。あくまでも目安としてご使用ください

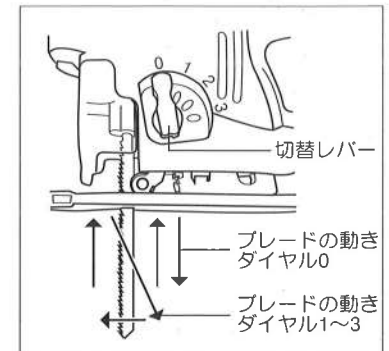


図7

ダイヤル	硬質材	軟質材	材料厚い	材料薄い	直線切	曲線切
0	○			○		○
1	○			○		○
2		○	○		○	
3		○	○		○	

## ■ベースの傾斜調整方法 (図8・9参照)

●本機を裏返しにしてください。

- ①本体とベースを固定している六角穴付ネジ2本を付属の六角レンチでゆるめてください。
- ②ベースを後方に引き、角度位置決め凸凹の噛み合わせを外してください。
- ③ベース上面アール部にある角度目盛(左右)と、本体接触面を合わせ任意の角度にしてください。
- ㊦ベースの角度目盛(左右)は、あくまでも目安としてご使用ください。
- ④前方凸にベースの凹を噛み合わせるように押し込んでから、六角穴付ネジ2本を付属の六角レンチで締め付けてください。
- ㊦ベースの角度位置決め凹は、あくまでも目安としてご使用ください。
- ㊦凸凹の角度に狂いがある場合は噛み合わせずに位置決めしてください。
- ㊦六角穴付ネジを確実に締め付けてください。締め付けがゆるいと角度に狂いが生じ、正確な切断ができません。
- ㊦不要の材料で試し切りをして、切断角度の確認をしてから作業してください。

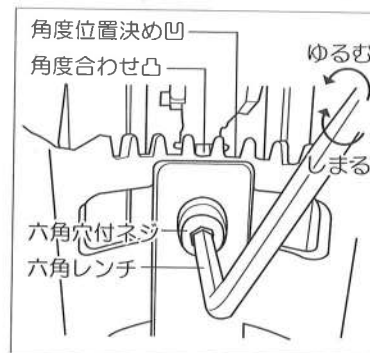


図8

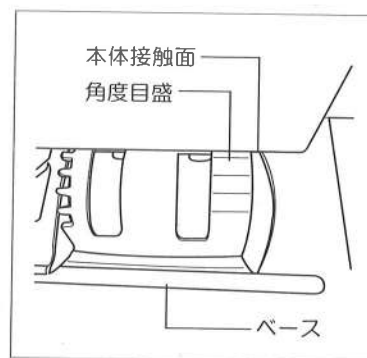


図9

## ■平行定規の取り付け方法 (図10参照)

●平行定規は、直線切りに使用してください。

- ①ベース側面の角長穴左右いずれかより差込んでください。
- ③ベース上面に付いている平行定規固定ネジを締め付けてください。
- ㊦目盛りは、あくまでも目安として使用してください。正確な寸法が必要な場合は、定規で寸法出した線に沿って切断してください。

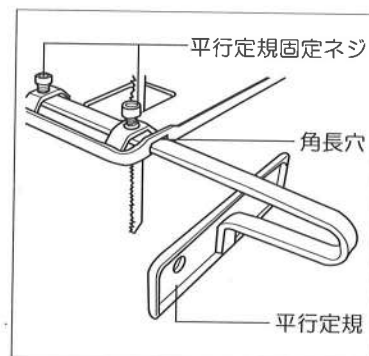


図10

## ■接続パイプの取り付け方法 (図11参照)

●接続パイプは、切りくずを掃除機に吸い込ませる時のパイプです。

- ①本機後部のパイプ接続口凹に、パイプ凸部を合わせて押し込んでください。
- ②本機の左側面方向に左回りに回してください。
- ㊦吸じん機のホース接続パイプの内径は37mmです。パイプの内径と合わないものは接続できません。
- ㊦本機は自力で粉じんをパイプより排出することはできません。

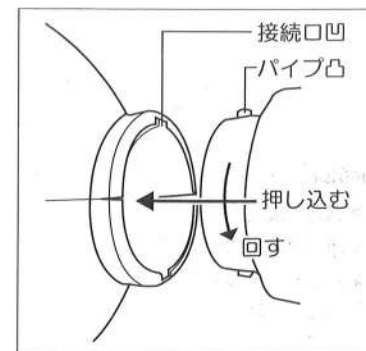


図11

## 切断方法

### ⚠ 警告

- ブレードのセットは正確にしてください。又、ブレードを引いて抜けないことを確認してください。ブレードが確実にセットされていないと、作業中にブレードが抜けたり、折れたりして思わぬけがの原因となります。
- 使用中は本機を確実に保持してください。
- ブレードが動いているときは材料からブレードを引き離さないでください。反発や、ブレードが折れて思わぬけがの原因となります。
- 起動中はブレードに手を触れないでください。大変危険です。
- 本機を連続回転させたまま放置しないでください。思わぬ事故の原因となります。
- 切断する材料の中に異物がないか、材料の下に障害物がないかをご確認してください。異物や障害物があると、刃こぼれだけでなく事故の原因になります。
- 床、壁、天井等の作業をするときは、事前にその内部に配線、配管の有無を確認の上作業を行ってください。
- 切断する材料は、安定性のよい平らな台の上に置いてください。又、材料は必ず固定して切断してください。不安定なままで使用しますとけがの原因となります。
- 使用直後のブレードは熱くなっていますので、絶対にふれないでください。けがの原因となります。
- ブレードカバーを取外して使用しないでください。切断粉が飛散し危険です。

## ■切断作業の準備

- ブレードは、材料に合ったものを使用してください。
- 変速ダイヤルを10ページ変速ダイヤルの操作を参考にして選択してください。
- ※硬質材(軟鋼板等)は低速で、軟質材(木材等)は高速が適しています。(参考)
- オービタルダイヤルを9ページの表を参考にして選択してください。
- ※軟質材の直線切りに適しています。(参考)
- ㊦ブレードカバーが元の位置になっていることを確認してください。

- 材料にブレードを当てないでスイッチの引き金を引いてください。  
 円切断作業は、モーターの回転が十分に上がってから行ってください。
- ベースを材料に密着させて、無理に押さずにスミ線に沿ってゆっくりと進めてください。  
 円無理に押し進めると、切断面の仕上がりが悪くなりブレードの折損の原因となります

### ■直線切りの方法(参考)

- スミ線にレーザー光線を重ね合わせて切断する。(図12参照)
- 平行定規を取付けて切断する。(図13参照)
- ベース側面を定規に当てて切断する。(図14参照)

円スミ線を基に寸法を測り、位置を決めて切断材に定規を固定します。

※上記は、あくまでも目安として使用してください。正確な寸法が必要な場合は、定規で寸法出しした線に沿って切断してください。



図12



図13

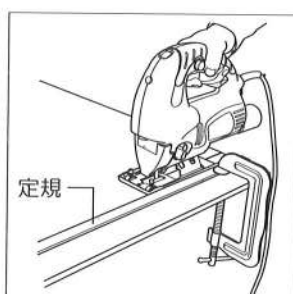


図14

### ■傾斜切りの方法(参考)

- ベースの角度を変えることで傾斜切りができます。  
 角度は、左右最大45度まで可能です。(図15参照)  
 ベースの角度変更は10ページ、ベースの傾斜調整方法を参照してください。
- 直線切りの方法を参考にしてください。

円本機を傾斜させたときに平行定規固定ネジがブレードカバーに接触する場合は、平行定規を使用することはできません。又、固定ネジを外してください。

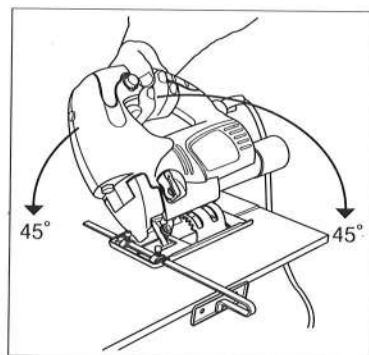


図15

### ■曲線切りの方法(参考)

- オービタルダイヤルを0にします。
- ケガキ線に沿って本機を回します。(図16参照)

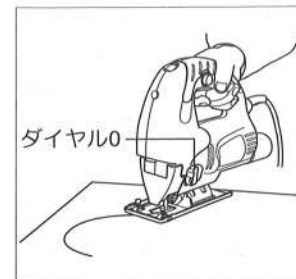


図16

### ■切り抜き加工の方法(参考)

- 角切り抜き、円切り抜きなどができます。
- オービタルダイヤルを0にします。
- スミ線ぎりぎりにドリルでブレードが入る穴をあけ、中にブレードを差入れて切り抜いてください。(図17参照)  
 円切り落とし材を使用するときはスミ線の外側に。切り抜き穴を使用するときはスミ線の内側に穴をあけます。

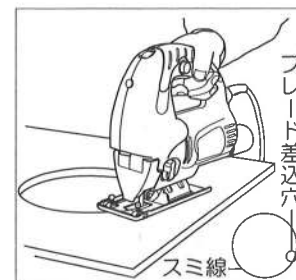


図17

### ■切り欠き加工の方法(参考)

- オービタルダイヤルを0にします。  
 円ダイヤルを0にしないと材料の下面に切り残しが生じる場合があります。
- ①スミ線に沿って両端から切りこみます。(図18参照)
- ②スミ線の交差している地点に向かって斜めに切り込みます。
- ③切り残った部分をスミ線に沿って切り込んでください。

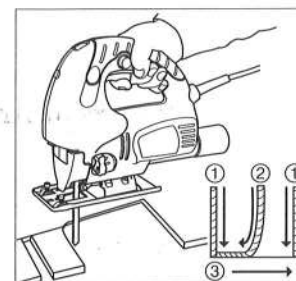


図18

### 保守、点検について

#### ■使用後の手入れについて

- 作業が終わりましたらスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。
- 作業の前、後に本機の各部を点検してネジのゆるみがないかを確認してください。万一、ゆるんでいるときは締め直して下さい。そのまま使用しますと大変危険です。
- 作業が終わりましたら乾いた布でふいて、湿気の少ないお子様の手の届かないところに保管して下さい。
- 円屋外に放置したり、水洗いは絶対にしないで下さい。故障の原因となります。
- 本機に異常がありましたらお買い上げの販売店、または弊社にご連絡下さい。(または修理に出して下さい。)

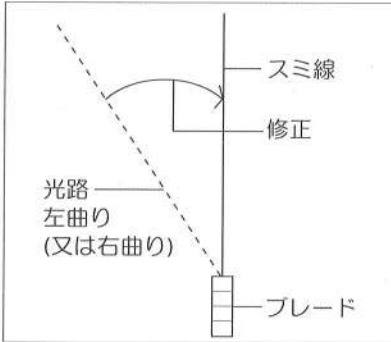


# レーザー光線の調整方法

- レーザー光源の角度、位置は出荷前に調整してありますが、万一、光源の角度や位置が合っていないとき、使用中に狂いが生じたときは下記の方法で調整してください。

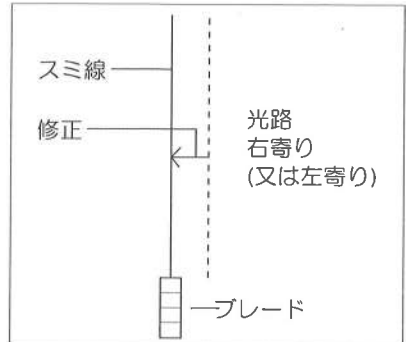
## 光路の角度調整と位置調整について

### ① 光路の角度調整



※プラスチック六角ネジで合わせます  
(取扱説明書図5参照)

### ② 光路の位置調整



※位置調整ネジ(六角穴付)で移動します  
(下記調整方法参照)

## ■光路の角度調整方法

- 取扱説明書9ページに調整方法を説明してあります。

## ■光路の位置調整方法

- ①レーザー光線のスイッチをONにします。
- ②ハウジングの前部(光源上部)左右に、光源位置調整ネジ(六角穴付)が付いています。
- ③光路が右寄りを調整するときは、左の位置調整ネジをゆるめ、右のネジを締めると光源は左に移動します。光源を右に移動させるときは逆の方法で行ってください。(付属の六角レンチを使用します。)

☑レーザー光線は切断のときの目安としてご使用ください。

☑切断する材料に凹凸やねじれがあると、光路とブレードの進路に狂いが生じます。平面な材料を準備してください。

☑不要な材料で試し切りをして、光路と切断進路が一致していることを確認してご使用ください。

