

SCROLL SAW

卓上糸のこ

SSS-330 取扱説明書



お求めは当店まで

株式会社

SHINKO 新興製作所 東京都千代田区神田東松下町11番地
郵便番号101 電話東京03(3252)8861(代)

このたびは卓上糸のこをお買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。

■電動工具ご使用についてのご注意

- 使用電源は必ず銘板に表示してある電圧でご使用下さい。100V用のものを間違えて200V電源に接続して使用しますと、モーターの回転が異常に高速となり、機体が破損するおそれがあります。
- 湿った場所、ぬれた場所、機体の内部に水や油などの入りやすい場所では使用しないで下さい。
- 感電防止のため、漏電遮断器が設置されていることを確認して下さい。設置されていない場合は、二重絶縁品を除き、必ず正しい接地(アース)をして下さい。
- 引火、爆発の恐れのある物質(ラッカーシンナー、ペイント、ガソリン、ガス等)のある場所では危険ですから絶対に使用しないで下さい。
- 作業する場所には、作業関係者以外は近づけないで下さい。作業の前に作業場所を確認してから作業を開始して下さい。
- 無理な姿勢で作業をしないで下さい。常に足元に注意し、安定した姿勢で作業して下さい。
- 作業はきちんとした服装で作業をして下さい。ネクタイをつけたり、袖口を開いたまま作業をしますと、回転物に巻き込まれる恐れがあり、大変危険です。
- 作業場所、作業台は常に整理をし、明るくして作業をして下さい。
- 電源コードをつかんで本機を運んだり、スイッチに手をかけて運んだりしないで下さい。又、電源コードの上に物を置かないで下さい。
(注) コード線が損傷したら、すぐに新しいコードと交換して下さい。
- 作業中は保護メガネをご使用下さい。又、埃が発生するときは、マスクをご使用下さい。
- 機体の風窓はモーターの冷却のために必要です。風窓をふさがないように注意して下さい。もし、ふさいだまま使用しますと、モーター温度が上昇し、焼損の原因となります。
- 工具(スパナ、ネジ回し等)は運転前に本機から取除いて下さい。
- 運転中は絶対に回転部にふれないで下さい。運転中に異常に気がついたとき、点検、修理、先端工具の交換等のときは、必ずスイッチを切り、差し込みプラグを電源から抜いて下さい。
- 作業が終了したら、埃を取り除き、手入れをしてお子様の手のとどかない、湿気の少ない場所に保管して下さい。
- 常に安全に能率よくご使用していただくため、定期点検をして下さい。
- 本機は取扱説明書に指定された以外の用途には使用しないで下さい。
- 先端の取付工具はよく手入れをして、よい条件でご使用下さい。手入れの悪いものを使用しますとモーターが過負荷となり、故障の原因となり、作業の能率もあがりません。
- 本機を誤って落としたり、ぶつけたりしますと、変形したり亀裂や損傷を生じることがありますので、取扱いに注意して下さい。
- 本機をお子様など取り扱いを知らない人、正しい操作が出来ない人には絶対使用させないで下さい。
- 本機の部品を交換する場合は、必ず指定された純正部品をお使い下さい。修理はお買求めの販売店、または当社にお申し付け下さい。
- 工場または事業所で使用する場合、各都道府県等の条例で定められた騒音規制値以下でご使用になることが必要です。必要に応じ防音塀を設け周囲に迷惑をかけないようにご使用下さい。

■部品の名称

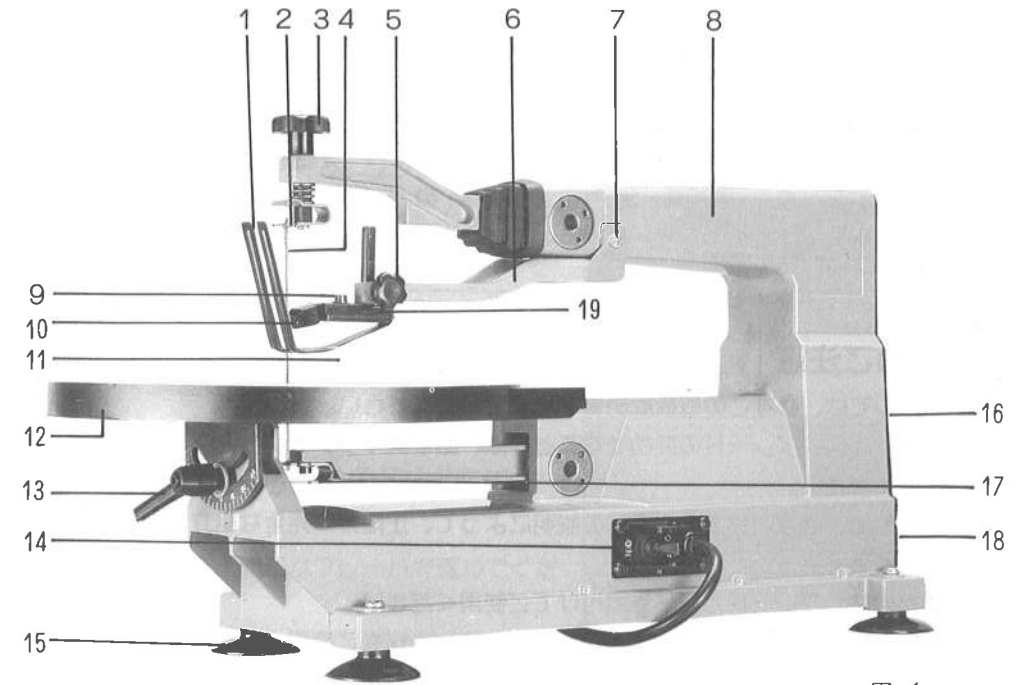


図 1

No	名 称	No	名 称
1	ブレード(のこ歯)ガード	11	押し付け/ブレードガード
2	上部ブレードホルダー	12	テーブル
3	ブレード調整ツマミ	13	テーブル角度調整の締付レバー
4	ブレード(のこ歯)	14	スイッチ
5	押し付け固定ツマミ	15	ゴム脚
6	押し付けブラケット	16	後部カバー
7	押し付け固定ネジ	17	下部ブレードホルダー
8	アーム	18	フレキシブルシャフト取付ネジ
9	ブレードガイドの調整ネジ	19	ブレードガイド調整ネジ
10	ブレードガイド		

■本体と別になっている部品の明細

部 品 名	数	部 品 名	数
テーブル	1	六角レンチ 2.5%	1
テーブル角度調整レバー	1	〃 3.0%	1
上記用ワッシャー	1	ゴム脚	4
ブレード(のこ歯)	2	〃 固定ネジ	4
ブレードアダプター	2		

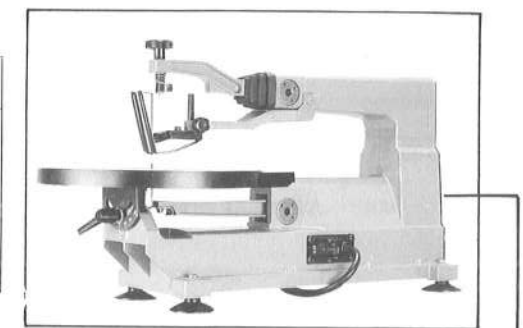


図2 フレキシブルシャフト接続ネジ

■仕様明細

型	式	SSS-330	ブレード(のこ歯)長さ	127%(凸部の距離)
電	源	100V	テーブルの寸法	直径 254%
周	波	数 50/60Hz	テーブル傾斜	左右 各0~45°
消	費	電力 120/103W	本機の寸法	535×254×290%
電	流	1.15/1A	重	量 6.5kg
ス	ト	ク	数	1400回/分
ス	ト	ク	(上、下)	7%
フ	ト	ク	寸法	330%
			切削の板厚(最大)	28%(木板で押し付け付) 50%(// なし)

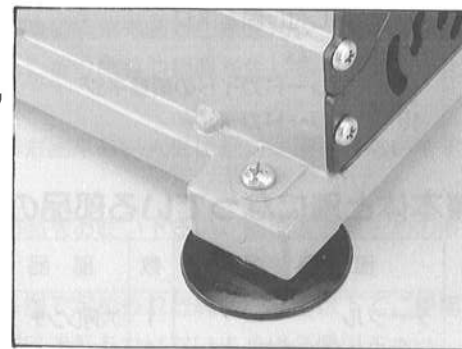
■使用上のご注意

- ご使用に際しては、必ずこの取扱説明書をよく読んでください。
- 整理、点検、修理、ブレードの交換をするときは、必ずスイッチを切って電源プラグを、電源から抜いてください。
- 機械使用前に、必ずこの取扱説明書の説明によって、正確かつ完全な組立と調整をしてください。
- 使用するときは、ブレードガードを取付けてご使用ください。
- 木材の材質と切削カーブの形状によって、適当なブレードをご使用ください。
- ブレードの刃先は下に向けてお取付けください。
- ブレードの張力は常に正確に調整してください。正確にセットしないとブレードは破損する恐れがあります。
- 切削材はテーブル上に確実に押しつけて作業をしてください。
- 切削材の送りスピードは無理にならないように注意して下さい。速すぎるスピードは、ブレード折損につながります。
- ブレード運転中は、レイアウト、組立、段取作業を絶対にしないでください。
- 湿った場所、ぬれた場所、水の入りやすい場所では使用しないでください。

■組立方法

■脚ゴムの取付方法

- 脚ゴムパッドは吸着式カップです。
- 機械ベースの四角にある穴にゴムパッドを差し込んでください。
- 締付ネジでゴムパッドを固定してください。



ゴム脚 本体ベース 図3

■テーブルの組立方法(図4、5を参照)

- テーブルを手で持って、後部のピン穴を機械本体にあるピンに合わせて差し込んでください。
- 同時にテーブルの下部にあるピンを、機械本体の前部にあるピン穴に差し込んでください。
- テーブル角度調整の締付レバーと、ワッシャーを取付けて締めつけてください。
- テーブルを水平に調整してください。(矢印をダイヤルの0と合わせてください)

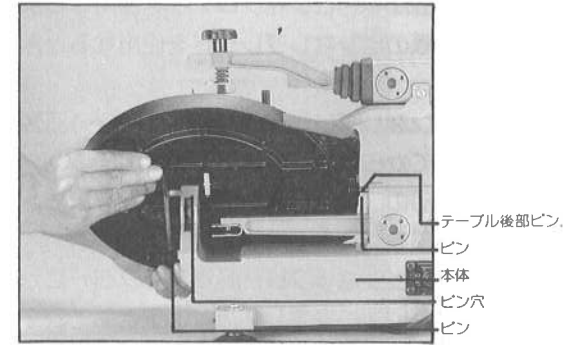


図4

■本機専用ブレード(のこ歯)の取付方法

(図9を参照)

- 切削材の材質によって、適当なブレードを選んでください。
- ブレード張力調整ツマミをゆるめてください。
- ブレードの刃先を下に向け、テーブル中央の溝に挿入して、ブレードピンは下部ブレードホルダーの凹部に引掛かるまで下げてください。
- ブレード上部のピンを上部ブレードホルダーの溝と凹部に差し込んでください。
- ブレード張力調整ツマミを回して適当な張力まで調整してください。
- ブレードガイドのネジを調整して、ブレードガイドをブレードに軽く接触するまで調整して締めつけてください。
- テーブル上にある工具と他の物を収納してください。
- 電源スイッチを「ON」にして、ブレードがスムーズに運転するかご確認の上、切削を開始してください。
- ブレードが破損したときは、すぐにスイッチを切ってください。

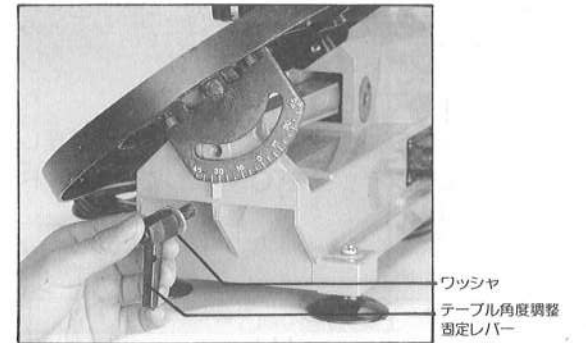


図5

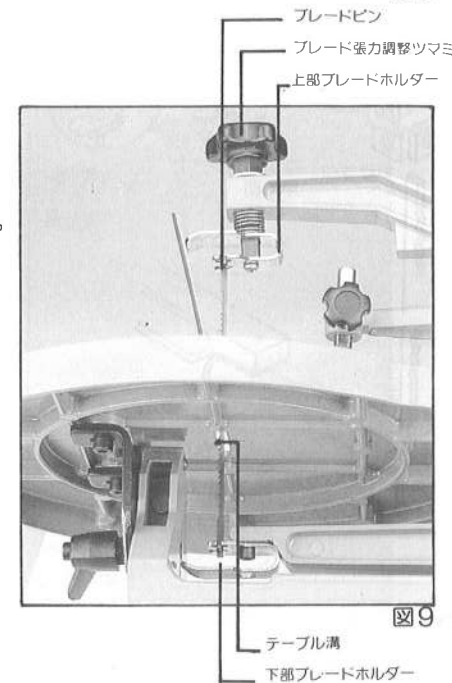
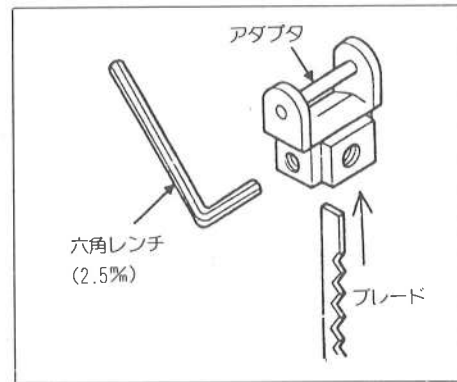
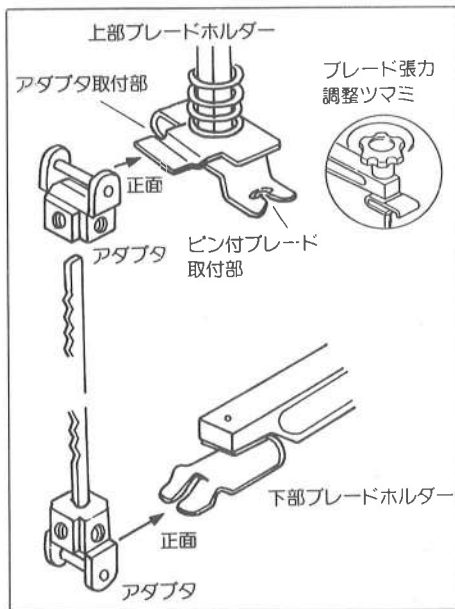


図9

■市販のブレード(ピンなし)の取付方法

- 本機は専用ピン付ブレードを使用するようにセットしてあります。
- 市販のピンなしブレードを使用するときは、次のようにセットして下さい。

- ①ピンなしブレードの長さは130%~135%のものをご使用下さい。長い場合は、ペンチ等で切断してからセットして下さい。
- ②上部のブレード張力調整つまみを緩め、上部ブレードホルダーを90°回して、アダプタ取付部が前部を向くようにします。
- ③次にピンなしブレードをアダプタにセットします。アダプタの横のイモネジに、付属の2.5%六角レンチを差し込み、上下ともそれぞれ正確に強く締めつけて下さい。
- ④アダプタにブレードがセットできましたら、下のブレードホルダーの凹部にアダプタの横軸を引っかけます。次に上部ブレード張力調整つまみを緩め、上部アダプタをホルダー凹部に引っかけます。正確にセットして、から張力調整つまみで適度の調整をします。
- ⑤ブレードガイドのネジを調整して、ブレードガイドを、ブレードに軽く接触するまで調整して締めつけて下さい。
- ⑥テーブル上の工具や他の物を収納整理して下さい。
- ⑦電源スイッチを「ON」にして、ブレードがスムーズに運転するかご確認の上、切削を開始して下さい。



- ブレード破損の主な原因
- ブレードの張りが不十分。
 - 切断送りが早過ぎる。
 - ブレードを無理に押し曲げている。
 - ブレードの寿命。

■使用時のご注意とお願い

- モーターが回転しているのに、ブレードが上下作動をしない場合は、本体後部のカバーを取りはずし、ベルトをご確認下さい。万一ベルトがはずれている場合は、上部のプリーにベルトをかけ、下部プリーにもかけて下さい。

■ブレードの取りはずし (図7参照)

- ブレードの張力調整つまみを、少し回してゆるめてください。
- 上部ブレードホルダーを軽く押しながら、ブレードをホルダーからはなしてください。
- ブレードを少し下げて、下部ブレードホルダーからはなしてください。
- ブレードを手で持ってテーブル中央の溝から取り上げて外します。

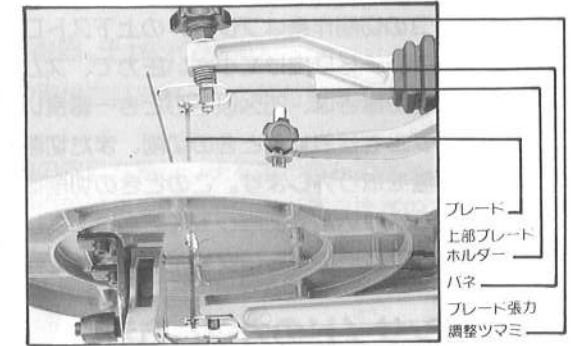


図7

■押し付装置の調整方法 (図10参照)

- 押し付け固定つまみをゆるめてください。
- 切削材をテーブルの上に置いて、押し付けの下に移動させてください。押し付けを切削材と接触するまで下げます。その後、押し付けを切削材から少し上げて、小さいギャップを保って、切削材を容易に移動できるように調整してください。
- 押し付け固定つまみで押し付けの位置を固定してください。

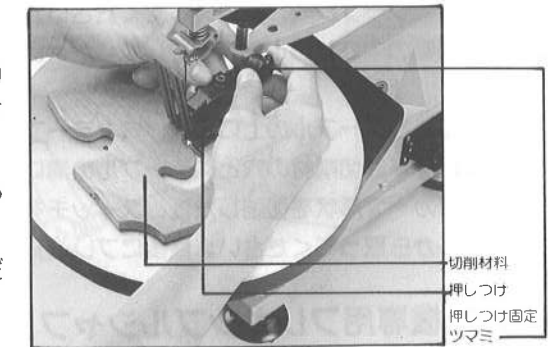


図10

■テーブル角度の調整方法 (図11参照)

- この糸のこのテーブルは、最大左右とも45°の傾斜角度を調整できます。
- 傾斜角度調整は次の手順どおりです。
- (1)押し付けブラケットを取り外してください。
 - (2)テーブル下の角度調整締付レバーをゆるめてください。
 - (3)テーブルを手で希望の角度に傾斜させてください。
 - (4)角度値は目盛りが付いていますから、その目盛に合わせて調整してください。
 - (5)角度調整締付レバーでテーブルを固定してください。

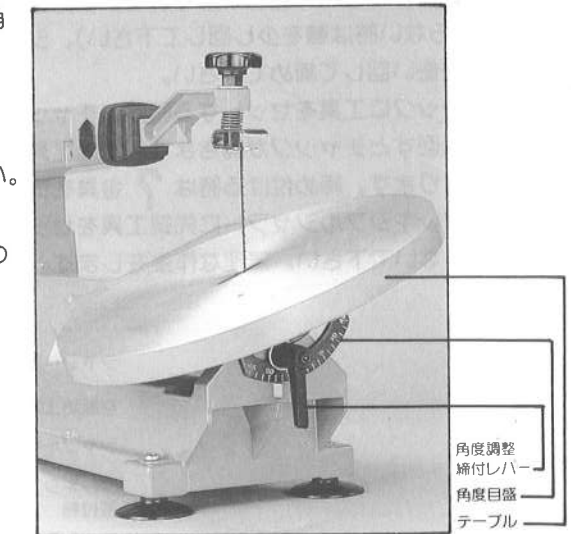


図11

■基本的な切削方法

- (1)糸ノコの切削作業はブレードの上下ストロークだけで切削します。
- (2)ソーブレードに向けて小さい圧力で、スムーズに送り込んで切削してください。
- (3)切削材の厚さは、25%以下のとき一番良い切削効果が得られます。
- (4)テーブルを傾斜したときの切削、また切削材の厚みが25%を越えるときの切削は、まず押し付け装置を取り外します。このときの切削は手で切削材を確実に押えることが必要です。又、ゆっくり送り込んで切削してください。ブレードの曲がりやネジレを避けてください。手と指の位置もブレードからの安全距離を保って作業してください。

■インサイドのカット方法

- インサイドカットするとき外から内部に切削することをしないで、切削ができます。
- まず、ソーブレードを取外してください。
- 切削物の中にドリルで穴明をしてください。穴径はブレードが容易に入るように取ってください。
- 切削材をテーブルの上に置き、穴とテーブル中央の溝とを合わせてください。
- ブレードは切削材の穴と、テーブルの溝に挿入して、ブレードホルダーに取り付けてください。
- 内部カーブ形状を切削した後、スイッチを切って、ブレードを取り外してから、切削物をテーブルから取ってください。最後にブレードを取り付けてください。

■本機専用フレキシブルシャフトの取付方法(別売)(図12参照)

- (1)本体後面のフレキシブルシャフト取付穴に、フレキシブルシャフトの取付軸を差し込み、右に回すと締まります。
- Ⓜ 締め付ける時に空転しますので、本体後面・取付穴横の穴に六角レンチを差し込んで下さい。(入らない時は軸を少し回して下さい)、シャフトの取付ネジの手前に穴がありますので ? 金具を使い回して締めて下さい。
- (2)チャックに工具をセットする時は、チャックの手前の穴に六角レンチを差し込み、チャックを左に回すとチャックが開きます。先端工具の軸をチャックに差し込み、チャックを右に回すと締まります。締め付ける時は ? 金具をチャックの穴に差し込んで強く締めて下さい。
- Ⓜ フレキシブルシャフトに先端工具をセットして使用する時は、無理な作業(回転速度が低下)はしないで下さい。無理な作業をしますと、本機やシャフトの破損につながります。

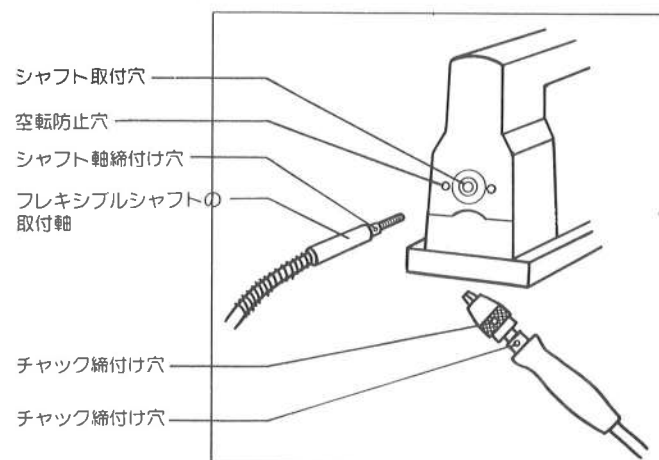


図12

■市販のフレキシブルシャフトを接続するときは、本機専用の接続子チャックをご使用下さい(図13参照、チャック別売)

- (1)接続チャックを本機に接続するときは、本体後面の取付穴にチャックの取付軸を差し込み、右に回すと締まります。
- Ⓜ 接続の時に空転しますので、本体後面の取付穴横の穴に六角レンチを差し込んで下さい。(入らない時は、軸を少し回して下さい)、チャックの接続ネジの手前に穴がありますので ? 金具を使い、回して締めつけて下さい。

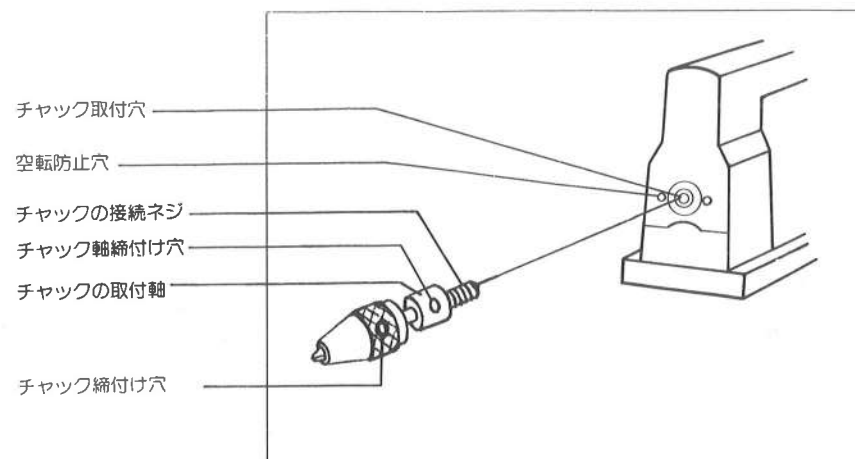


図13

■部品の明細

パーツ 番号	品名	規格	パーツ 番号	品名	規格
1	⊕ ネジ(丸)	M5×0.8-8	39	モーターベース	
2	フレンジ付ナット	M8	40	モーター	
3	ストッパー		40A	カーボンブラシ	
4	後部カバー		41	電源コード	
5	ガードカバー		42	スイッチ	
6	"C"形止め輪	STW17	42A	ナット	
7	軸受	6003ZZ	43	丸 ⊕ ネジ	M5×0.8-8
8	"C"形止め輪	RTW35	44	スイッチブラケット	
9	タイミングベルト	90XL	45	ピン	
10	伝動ベルト車		46	アームガード	
11	ストッパー		47	止めネジ	M4×0.7-4
12	ワッシャー		48	ナット	
13	⊕ ネジ(平)	M4×0.7-8	49	テーブル	
14	軸		50	丸 ⊕ ネジ	M5×0.8-8
15	偏心ベルト車		51	目盛り板	
16	コンロッド		53	ブラケット	
17	鋼ボール		54	六角穴付きボルト	M5×0.8-10
18	ピン継手		55	平座金	M8用
19	軸		56	固定ツマミ	
20	下部連接レバー		57	六角穴付きボルト	M4×0.7-8
21	固定ツマミ		58	固定レバー	M8×15
22	接着端子		59	ブレード案内(ガイド)	
23	歯付き座金	M5用	60	ブラケット	
24	丸 ⊕ ネジ	M5×0.8-8	62	本台	
25	上部連接レバー		63	六角穴付きボルト	M4×0.7-8
26	ソーブレード		64	丸 ⊕ ネジ	M6×1.0-20
27	パネ		65	ブレードガード	
28	固定ブロック		66	脚ゴムパッド	
29	上部ブレードホルダー		67	側板	(別注品)
30	六角穴付きボルト	M4×0.7-8	68	サンディングホイール	(//)
31	下部ブレードホルダー		69	サンディングシート	(//)
32	六角穴付きボルト	M4×0.7-8	70	平座金	(//)
33	モーターベルト車		71	軸	(//)
34	止めネジ	M4×0.7-4	72	カバー	(//)
35	フレンジ付きナット	M4	73	丸 ⊕ ネジ	(//)M5×0.8-8
36	歯付き座金	M4用	74	ドリルアタッチメント	(//)
37	丸 ⊕ ネジ	M5×0.8-8			
38	歯付き座金	M5			

■部品分解図

