

# 集塵機能付テーブルソー

## TABLE SAW WITH DUST COLLECTOR

### 取扱説明書

この度は集塵機能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
  - ・集塵機能付テーブルソーについて ..... 2
  - ・仕様 ..... 2
- 安全上のご注意 ..... 4
  - ・ご使用前△警告 ..... 4
  - ・ご使用前△注意 ..... 6
  - ・ご使用中△警告 ..... 7
  - ・ご使用中△注意 ..... 8
  - ・ご使用后△警告 ..... 8
  - ・ご使用后△注意 ..... 9
- 各部の名称 ..... 10
  - ・主要各部の名称 ..... 10
  - ・主要各部の名称と機能 ..... 12
  - ・部品別売表 ..... 13
  - ・梱包内容の点検 ..... 14
- 安全装置について ..... 16
  - ・安全装置について ..... 16
  - ・安全キー ..... 16
  - ・安全カバー ..... 16
  - ・過負荷保護装置 ..... 16
- 組み立て・調整 ..... 17
  - ・チップソーの取り付け ..... 17
  - ・チップソーカバーの取り付け ..... 19
  - ・傾斜指針の位置調整 ..... 20
  - ・安全カバーの取り付け ..... 22
  - ・スライド式延長テーブルの取り付け ..... 23
  - ・平行ガイドの組立 ..... 23
  - ・平行ガイドの指針の調整 ..... 25
  - ・角度ゲージ指針の調整 ..... 27
  - ・ダストバッグの取り付け ..... 28

- 運転手順（準備） ..... 29
  - ・本体の設置 ..... 29
  - ・差し込みプラグを電源へ差し込む ..... 29
  - ・テーブル幅の設定 ..... 30
- 運転手順 ..... 31
  - ・試運転 ..... 31
  - ・運転手順（平行ガイドを使用した直角切断加工） ..... 32
  - ・付属のセフティスティックを使用する ..... 32
  - ・運転手順（角度ゲージを使用した角度切断加工） ..... 33
  - ・傾斜切断（チップソーの傾斜角の調整） ..... 37
  - ・ダストバッグ内の切削粉廃棄 ..... 38
  - ・集塵用フィルタの清掃 ..... 39
- 終了手順 ..... 40
  - ・終了手順 ..... 40
- 保守と点検 ..... 41
  - ・作業後のお手入れ ..... 41
  - ・チップソーの点検 ..... 41
  - ・ダストバッグの清掃 ..... 41
  - ・集塵用フィルタの清掃 ..... 41
  - ・各部取付ねじの点検 ..... 42
  - ・電源コードの点検 ..... 42
  - ・保管について ..... 42
- チップソーの交換 ..... 43
  - ・チップソーの取り外し ..... 43
  - ・チップソーの取り付け ..... 45
- チップソー傾斜角の調整 ..... 46
  - ・傾斜角の調整 ..... 46
- 故障かな？と思ったら ..... 51
  - ・過負荷保護装置が働いたら ..... 53
  - ・安全バルブについて ..... 54



◎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。

## 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  
P2  
P9

各部の名称  
P10  
P15

安全装置について  
P16

組み立て・調整  
P17  
P28

運転手順  
P29  
P40

保守と点検  
P41  
P50

と故障かな？と思ったら  
P51  
P54

# はじめに

## ■集塵機能付テーブルソーについて

- ◆DIY作業での木材の切断や、廃棄木材などの切断作業に最適です。
- ◆角材、板材の0°(直角)～両側45°の角度切断と0°(直角)～片側45°傾斜切断加工が可能。
- ◆集塵機能付で切削粉の飛散を防止します。  
※完全に集塵するわけではありません。  
※切断用モータと集塵用モータは連動して起動します。単独での起動はできません。

## ■仕 様

型 式	TBS-165DC
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	4,700min <sup>-1</sup>
適 合 チ ッ プ ソ ー	外径165mm×穴径20mm 木工用チップソー 最高使用回転速度：4,700min <sup>-1</sup> 以上
チップソー傾斜角調整範囲	0°(直角)～45°
切 込 み 深 さ	チップソー傾斜角0°(直角)…………… 39mm チップソー傾斜角45°…………… 23mm ※2×4材の厚みは38mmですが、木材のため寸法誤差や歪みで切り残しが発生する場合がありますのでご注意ください。
電 源 コ ー ド 長	2.1m VCTF 2×2.0mm <sup>2</sup> (電源プラグ込)
サーキットブレーカー	13A
絶 縁 方 式	二重絶縁構造 回
本 体 寸 法	■スライド式延長テーブルを閉じた状態： 幅475mm×奥行553mm×高さ420mm
	■スライド式延長テーブルを開いた状態： 幅585mm×奥行553mm×高さ420mm
本 体 質 量	約16kg

付 属 品	<ul style="list-style-type: none"> <li>・チップソー 外径165mm×刃厚2.2mm×穴径20mm×刃数50P…………… 1枚</li> <li>・ダストバッグ（クリップ付）…………… 1袋</li> <li>・角度ゲージ …………… 1個</li> <li>・平行ガイド （ルール、クランプ、つまみナット、六角ボルト）…1セット</li> <li>・セフティスティック …………… 1個</li> <li>・フランジ押さえレンチ …………… 1個</li> <li>・チップソー固定ボルト用六角棒レンチ6mm …… 1個</li> <li>・取扱説明書 …………… 1冊</li> </ul>
-------	--

※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。

# 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

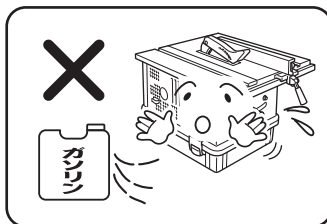
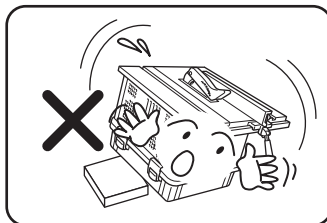
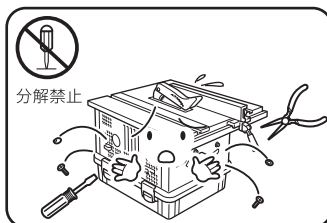
1. ご使用前に取扱説明書を必ずよくお読みいただき、使い方を十分理解してください。
2. 本機の用途は、木材の切断です。用途以外のご使用は、絶対におやめください。
3. 本機の分解・改造は絶対におやめください。
4. 作業場の周囲環境を考慮してください。

- ・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、または濡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。



## ご使用前

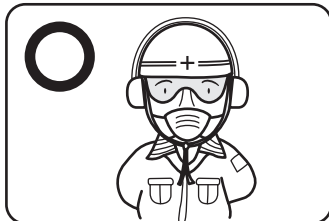
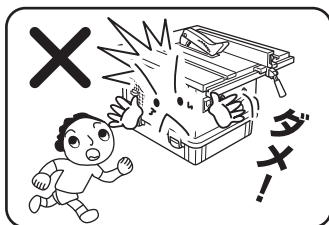
## 警告

- ・集塵機能付ですが、切削粉を完全に収集するわけではありません。切削粉が飛散しても影響のない環境で使用してください。

## 5. 作業員以外、作業場へ近付けないでください。

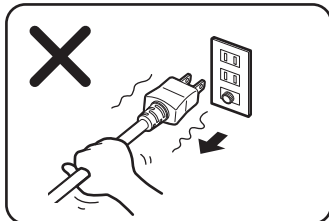
## 6. きちんとした服装で作業を行ってください。

- ・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、帽子など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、電源コードを高温・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・整備などを行う場合
- ・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。

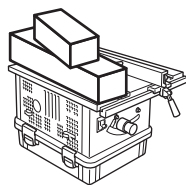
- ・確実でないと、事故やけがの原因となります。
- ・定期的にチップソーや各種ねじ部の点検を行い、ゆるんでいる場合は締め付けてください。

# 安全上のご注意

## 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. ダストバッグ内に切削粉が残っている場合は、切削粉を廃棄し、ダストバッグ内をきれいな状態にしてください。  
・ダストバッグ内に切削粉が残っていると切削粉の吸引能力が低下します。
4. 集塵用フィルタに切削粉が付着している場合は、切削粉を取り除いてください。  
・集塵用フィルタに切削粉が付着していると、モータの故障原因となります。
5. 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・変形などがないことを確認してください。  
・破損・亀裂・変形などが生じた場合は使用しないでください。



## ご使用中

## ⚠ 警告

## 1. 濡れた手で差し込みプラグや電源に触れないでください。

- ・濡れた手で差し込みプラグの接続・取り外しを行うと、感電の恐れがあります。



## 2. 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。

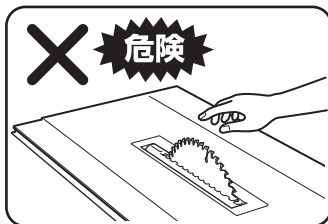
- ・表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、事故やけが、本機故障の原因となります。

## 3. 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。

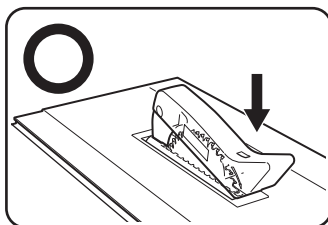
## 4. 運転中はチップソー及び可動部に絶対に触らないでください。また、手や顔をチップソーや可動部に近づけないでください。

- ・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、付属のセフティスティックなどの補助具をご使用ください。



## 5. 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。



## 6. 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。

## 7. 使用中、本機の調子が悪かったり、異常音が出た場合は、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当社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。

# 安全上のご注意

## ご使用中

### 警告

8. 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、冷めたことを確認してから行ってください。
9. 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。回転が停止したことを確認するまで、手を近付けないでください。

## ご使用中

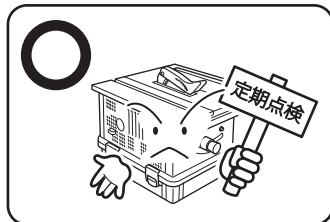
### 注意

1. 作業場は定期的に換気を行ってください。
2. ダストバッグ内の切削粉は定期的に確認し、溜まっている場合は廃棄してください。
  - ・ダストバッグ内に切削粉が溜まっていると切削粉の吸引能力が低下します。
3. 集塵用フィルタは定期的に確認し、切削粉が付着している場合は切削粉を取り除いてください。
  - ・集塵用フィルタに切削粉が付着していると、モータの故障原因となります。

## 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の状態です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当社までご連絡ください。

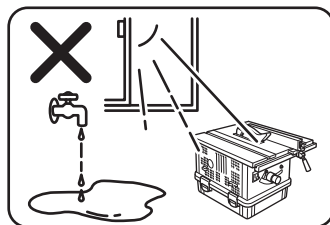
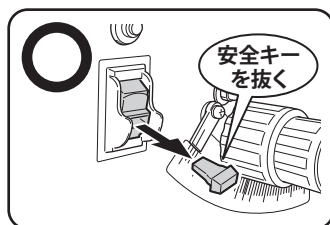




## ご使用後

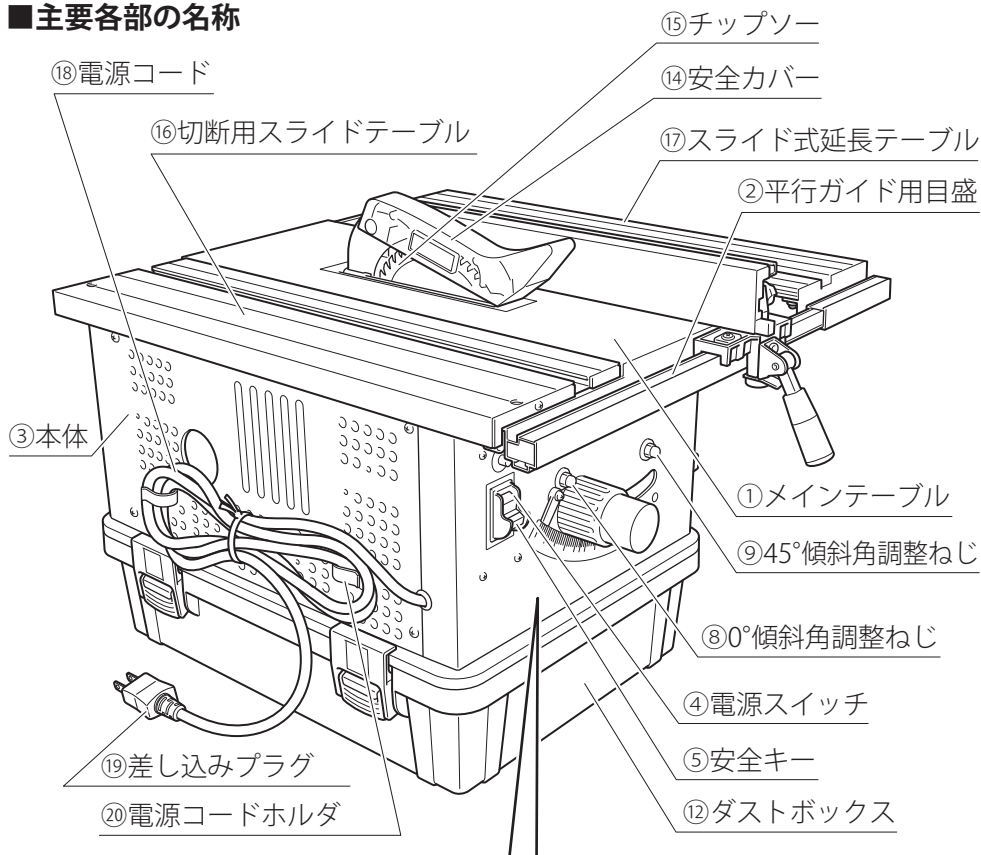
## ⚠ 注意

1. ダストバッグ内に切削粉が残っている場合は、切削粉を廃棄し、ダストバッグ内をきれいな状態にしてください。
  - ・ダストバッグ内に切削粉が残っていると、湿気の影響を受けて本機にサビなどの悪影響を与える恐れがあります。
2. 集塵用フィルタに切削粉が付着している場合は、切削粉を取り除いてください。
  - ・集塵用フィルタに切削粉が付着していると、モータの故障原因となります。
3. 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。
  - ・濡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。

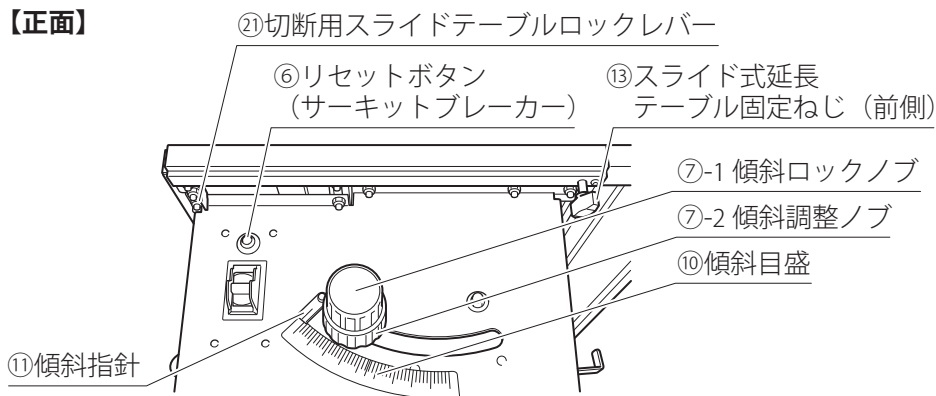


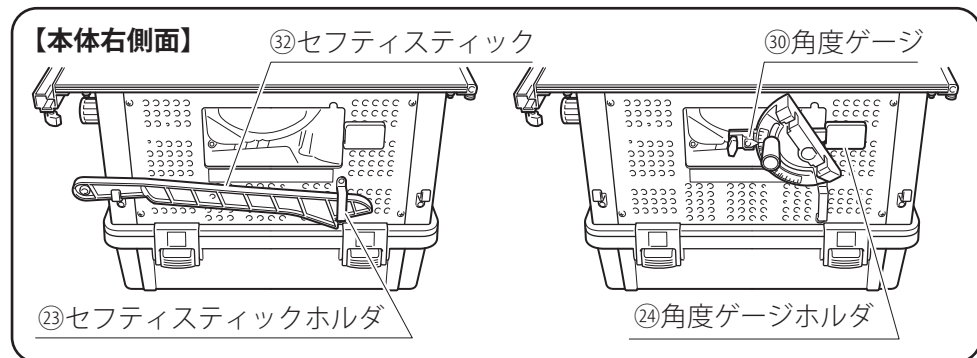
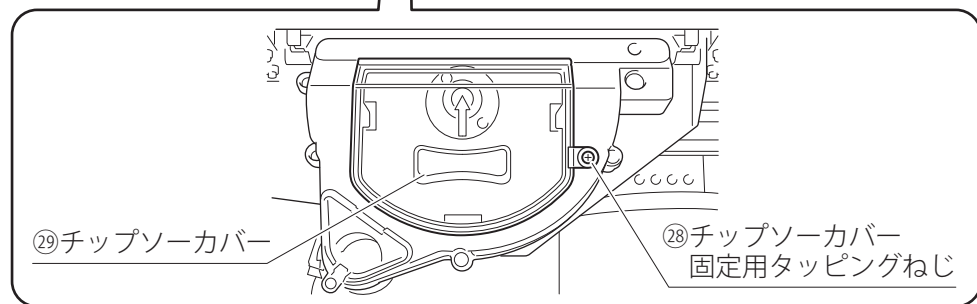
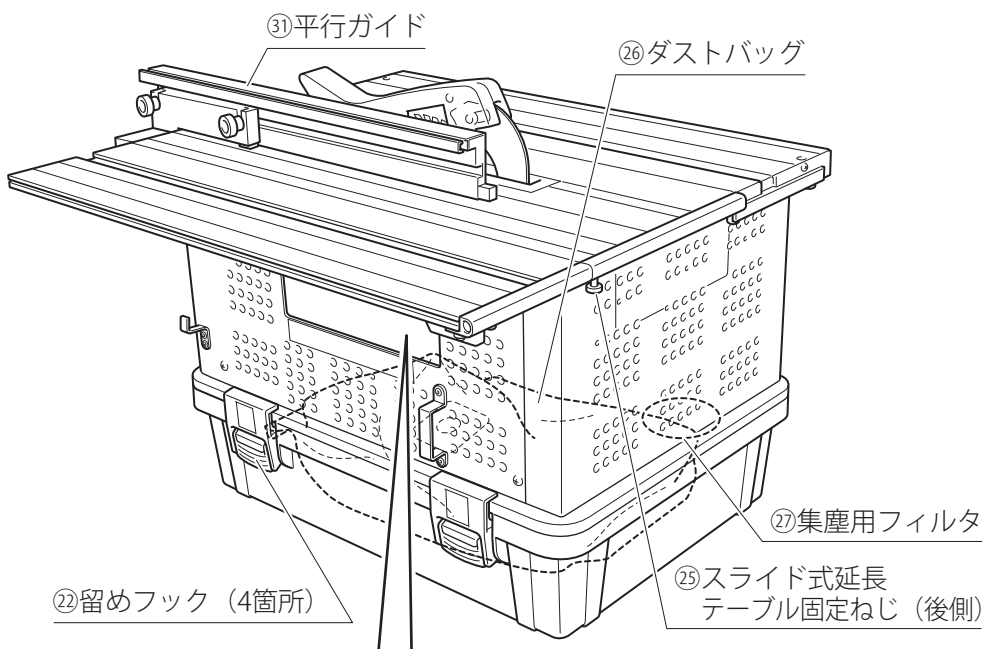
# 各部の名称

## ■主要各部の名称



## 【正面】





# 各部の名称

## ■主要各部の名称と機能

	名 称	機 能
①	メインテーブル	加工物を置く場所です。
②	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。
③	本体	モータを収納している外郭となります。
④	電源スイッチ	電源のON/OFFを行います。
⑤	安全キー	スイッチから抜くと電源をONにできません。 誤動作を防ぎます。
⑥	リセットボタン (サーキットブレーカー)	過剰な切削圧などでモータに負荷がかかり発熱した時に、モータ保護のため回路を遮断します。 モータ冷却後、ボタンを押すと回路が復帰します。
⑦-1	傾斜ロックノブ	傾斜ロックノブを締めることで、チップソーの傾斜角が固定されます。
⑦-2	傾斜調整ノブ	ノブを回すことでチップソー傾斜角の調整が可能です。
⑧	0°傾斜角 調整ねじ	テーブルに対するチップソーの傾斜角0°(直角)、傾斜目盛0°の調整を行うねじです。
⑨	45°傾斜角 調整ねじ	テーブルに対するチップソーの傾斜角45°と、傾斜目盛45°の調整を行うねじです。
⑩	傾斜目盛	チップソーの傾斜角を表す目盛です。
⑪	傾斜指針	チップソーの傾斜角を示す指針です。
⑫	ダストボックス	ダストバッグを収納するボックスです。
⑬	スライド式延長 テーブル固定ねじ(前側)	前側のスライド式延長テーブルを固定するねじです。
⑭	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。
⑮	チップソー	加工物を切断します。
⑯	切断用スライド テーブル	切断時、加工物の送りがスムーズに行えます。
⑰	スライド式延長 テーブル	スライド式延長テーブルを引き出すことにより、テーブル幅を475mmから最大585mmに変更することができます。

※★印部品については、部品として別売もごさいます。下記部品別売表をご参照ください。

	名 称	機 能
	⑱ 電源コード	電源コードです。
	⑲ 差し込みプラグ	差し込みプラグです。
	⑳ 電源コードホルダ	電源コードを使用しない時に巻き付けるホルダです。
	㉑ 切断用スライド テーブルロックレバー	切断用スライドテーブルの動きを固定します。
	㉒ 留めフック(左右4箇所)	本体とダストボックスを固定するフックです。
	㉓ セフティスティックホルダ	㉓セフティスティックを使用しない時に保管するホルダです。
	㉔ 角度ゲージホルダ	㉔角度ゲージを使用しない時に保管するホルダです。
	㉕ スライド式延長 テーブル固定ねじ(後側)	後側のスライド式延長テーブルを固定するねじです。
★	㉖ ダストバッグ	切削粉を収集する袋です。クリップ付。
★	㉗ 集塵用フィルタ	集塵用モータへの切削粉の侵入を防ぎます。
	㉘ チップソーカバー 固定用タッピングねじ	チップソーカバーの外れを防止するタッピングねじです。
	㉙ チップソーカバー	チップソー下部を囲い、切削粉の飛散を防止します。
★	㉚ 角度ゲージ	角度切断時に、決められた角度で加工物を保持します。
★	㉛ 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。
	㉜ セフティスティック	手の代わりに加工物を押さえ、安全に送ることができます。
	㉝ フランジ押さえ レンチ <b>P15</b> ➡	チップソーの取り付け取り外しをする時に、固定しているフランジ押さえの回り止めをするレンチです。
	㉞ チップソー固定ボルト用 六角棒レンチ6mm <b>P15</b> ➡	チップソーを固定しているボルトの取り付け取り外しをする六角棒レンチです。

## ■部品別売表

	部 品 名	品 番	入 数
⑳	テーブルソー用ダストバッグ	TBS-165DC-DB	1個
㉗	テーブルソー用集塵用フィルタ	TBS-165DC-F	1個
㉚	テーブルソー用角度ゲージ	TBS-165DC-AG	1個
㉛	テーブルソー用平行ガイド	TBS-165DC-PG	1個

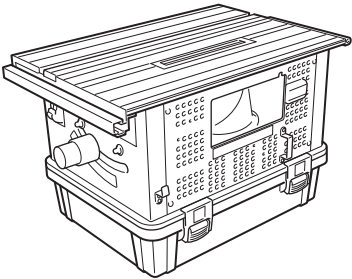
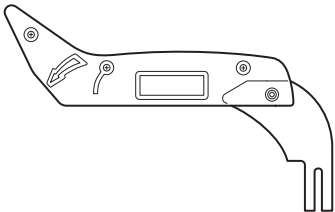
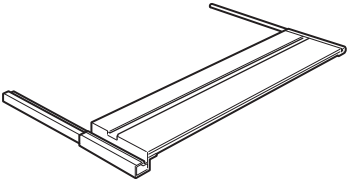
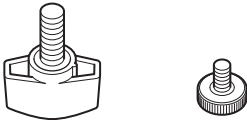
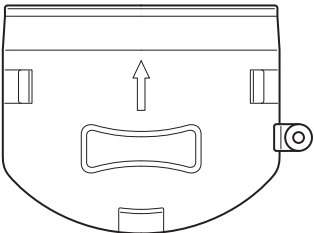

# 各部の名称

## ■梱包内容の点検


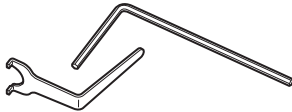
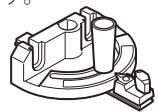
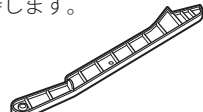

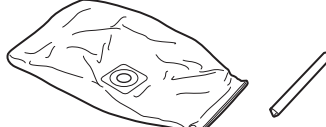
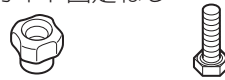
開梱後、次の物が揃っているか確認してください。

※スライド式延長テーブル以外の部品、付属品は本体下部のダストボックス内に入っています。最初にダストボックスの留めフック（4箇所）を解除しダストボックス内の部品、付属品を取り出してください。

### 【本体部品】

部品名・形状	数量	部品名・形状	数量
③本体 	1	⑭安全カバー 	1
⑰スライド式延長テーブル 	1	⑬⑳スライド式延長テーブル 固定ねじ  前側                      後側	各 1
㉑チップソーカバー 	1	㉒チップソーカバー固定用 タッピングねじ 	1

## 【その他付属品】

部品名・形状	数量	部品名・形状	数量
⑮ チップソー 	1	⑳ フランジ押さえレンチ ㉑ チップソー固定ボルト用六角棒レンチ6mm 	各1
㉓ 角度ゲージ ※角度切断時に、任意の角度で加工物を保持します。 	1	㉒ セフティスティック ※小さい加工物を切断する際に加工物を保持します。 	1
㉔ 平行ガイド ※平行切断時に加工物がズレないようにガイドとして使用します。 	各1	㉕ ダストバッグ・クリップ 	各1
		平行ガイド固定ねじ 	各2
		つまみナット 六角ボルト	
		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当社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。

梱包されている付属品の他に、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。

## ● 10mmメガネレンチ

チップソー傾斜角90°、45°調整用

## ● 5mm六角棒レンチ

チップソー傾斜角90°、45°調整用

## ● ⊕ 2ドライバ

安全カバー、チップソーカバー、  
タッピンねじ取り付け、各指針の調整

## ● 止型定規

チップソー傾斜角90°、45°測定

## ● 直角定規15cm

角度ゲージの調整

# 安全装置について

※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

## ■安全装置について

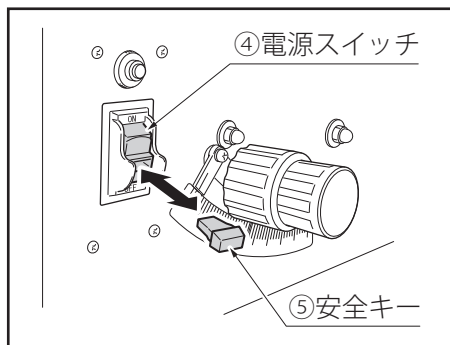
本機には安全を確保するため、次のような安全装置がついています。ご使用前に本項目をよく読み、機能をご理解ください。

### ■安全キー

本機には作業者以外の方が、本機を起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の状態ではキーを抜くと、ONにすることができません。
- ・電源スイッチがONの状態ではキーを抜くと、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。**

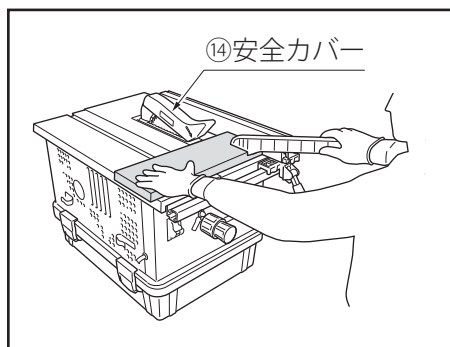


### ■安全カバー

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。

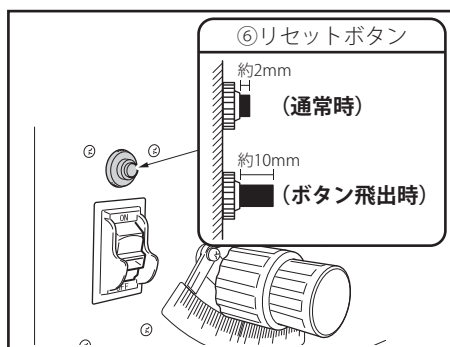
#### ●安全カバーの取り付け P22



### ■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 P53





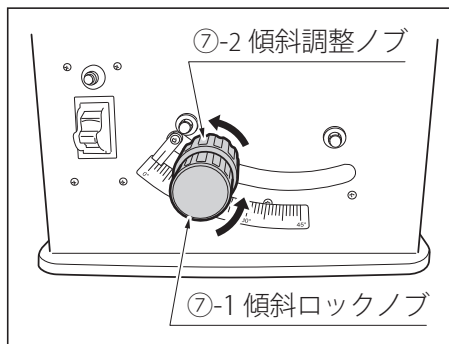
# 組み立て・調整

※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

## ■チップソーの取り付け

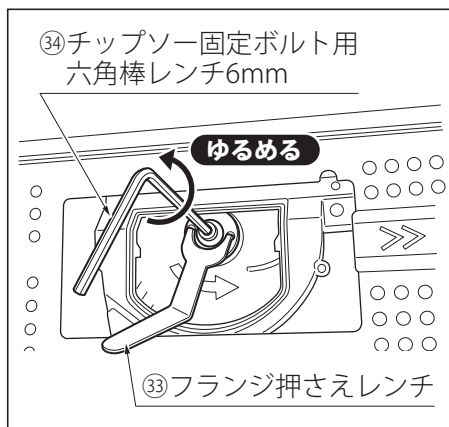
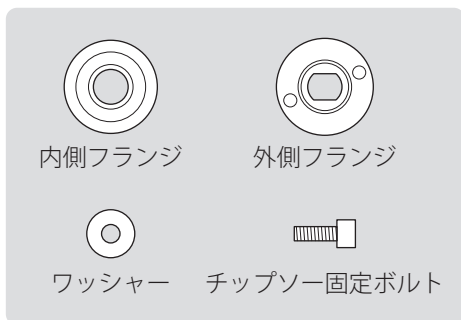
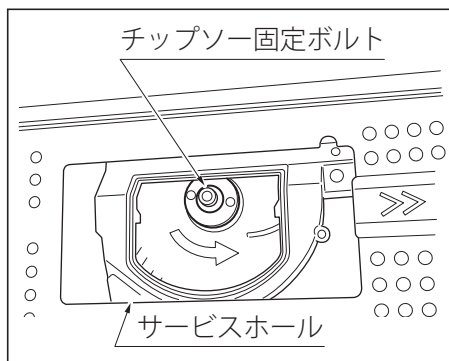
※チップソーの刃は鋭利なため、作業手袋をして作業してください。

①傾斜ロックノブをゆるめ傾斜調整ノブを回し、傾斜指針を傾斜目盛の0°に合わせます。  
その後、傾斜ロックノブを締めてください。



②本体側面のサービスホールより、モータ軸に付いているチップソー固定ボルトをゆるめワッシャー、外側フランジを取り外します。  
外側フランジの内側には内側フランジがありますが、外す必要はありません。

※チップソー固定ボルトの締めりがきつい場合は、外側フランジの穴に「フランジ押さえレンチ」の突起を刺して外側フランジを固定した状態で、「チップソー固定ボルト用六角棒レンチ6mm」でチップソー固定ボルトをゆるめてください。

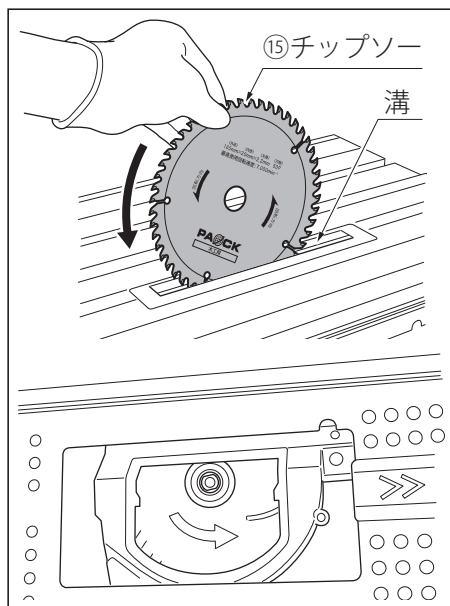


# 組み立て・調整

※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

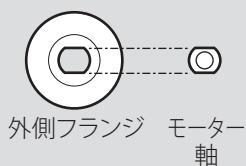
※チップソー、内側フランジ、外側フランジのお互いが接触する面はゴミなどの付着をきれいに拭き取ってください。

③チップソーの取り付け方向を確認します。チップソーは刃先が手前に向かって下向きになる方向で取り付けます。メインテーブル上面の溝からチップソーを本体に差し込んでください。



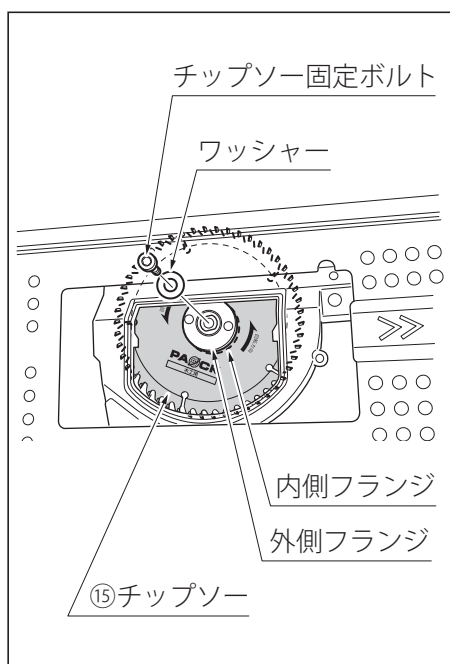
④チップソーの内径を内側フランジにはめた後、外側フランジをモーター軸とはまり合う位置に合わせて取り付けます。

※モーター軸と外側フランジがはまり合う位置が有るので注意してください。

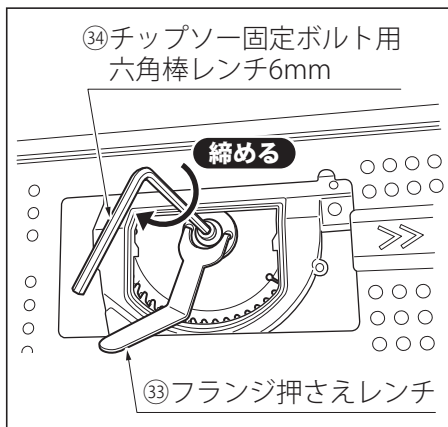


⑤チップソーが回らないように手で固定し「チップソー固定ボルト用六角棒レンチ6mm」で、モーター軸にチップソー固定ボルトを仮締めしてください。

※順番は「内側フランジ」⇒「チップソー」⇒「外側フランジ」⇒「ワッシャー」⇒「チップソー固定ボルト」となります。

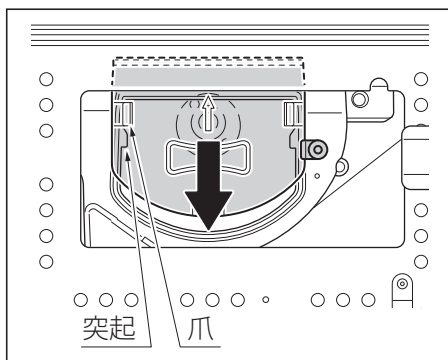
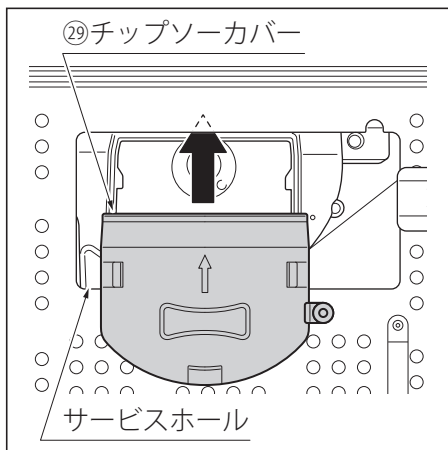


- ⑥最後に「フランジ押さえレンチ」で、外側フランジが回らないように固定し、「チップソー固定ボルト用六角棒レンチ6mm」でしっかりとチップソー固定ボルトを締め付けてください。



## ■チップソーカバーの取り付け

- ①チップソーカバーの爪をチップソーケースの突起の上に合わせ下方向にスライドさせはめ込みます。

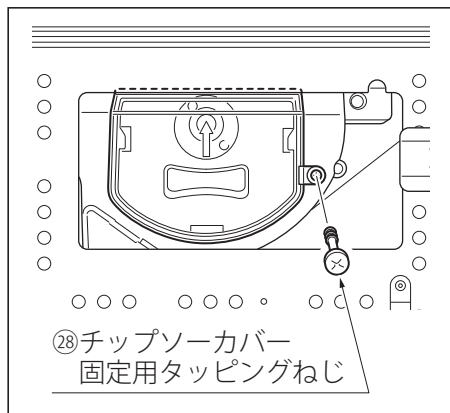


# 組み立て・調整

※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

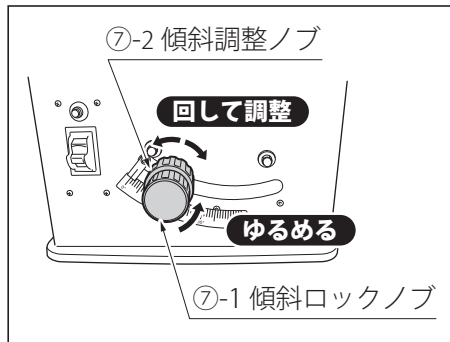
- ②チップソーカバーの外れを防止するため、チップソーカバー右側にある固定穴にタッピングねじを締め込み、チップソーカバーとケースを固定します。

※タッピングねじを締め込む前に、チップソーカバーとケースの穴の位置が合っていることを確認してください。



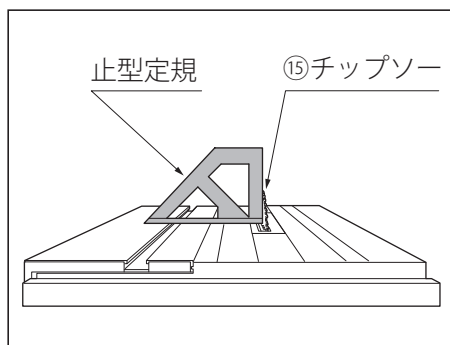
## ■傾斜指針の位置調整

- ①傾斜ロックノブをゆるめロックを解除してください。
- ②傾斜調整ノブを回して0°(直角)、45°それぞれの傾斜目盛と傾斜指針が合っていることを確認します。
- 反時計回りにノブを回すと0°方向へチップソーが傾きます。
  - 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。



- ③メインテーブルとチップソーの角度が90°であることを測れる止型定規などをメインテーブル上に置き、チップソーに当てます。

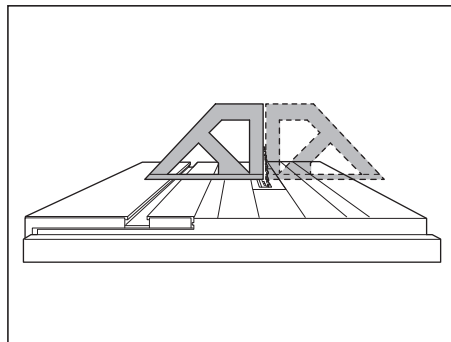
※メインテーブルには凹凸があるので、できるだけテーブル面に接触するベースが長い定規の方が正しい測定ができます。



- ④チップソーとメインテーブルの角度が90°になるよう、止型定規で確認しながら傾斜調整ノブを回して調整してください。

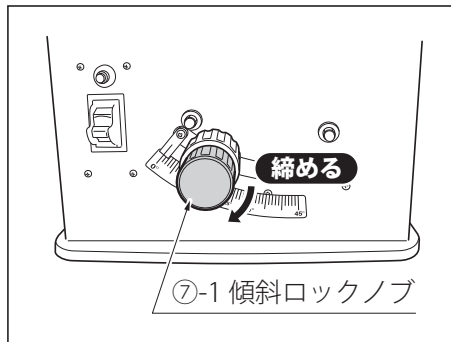
この作業をチップソーの左右両面に対して行き、左右均等となる位置を決めてください。

位置が決まったら、傾斜ロックノブを締めて傾斜調整ノブが動かないよう固定してください。



※メインテーブルは成形品のため完全な平面ではありません。止型定規で片面だけ完全な90°に調整するよりも、左右均等に調整することで切断した木材両方の端面を、均等に直角に近づけることになります。

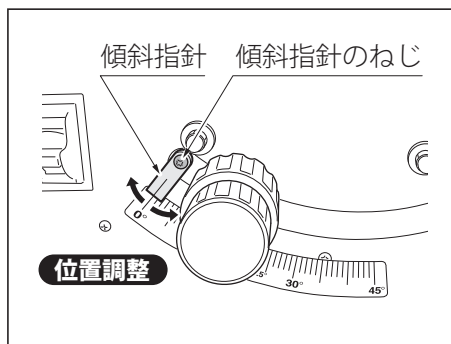
限界まで傾斜調整ノブを回しても、テーブルとチップソーが90°にならない時は、チップソー傾斜角の調整をしてください。



## ●チップソー傾斜角の調整 P46

- ⑤この状態で、傾斜目盛の0°に傾斜指針が合っていることを確認してください。

傾斜指針が0°を指していない場合は、傾斜指針のねじを⊕2ドライバで回してゆるめ、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P10～P15をご参照ください。

## ■安全カバーの取り付け

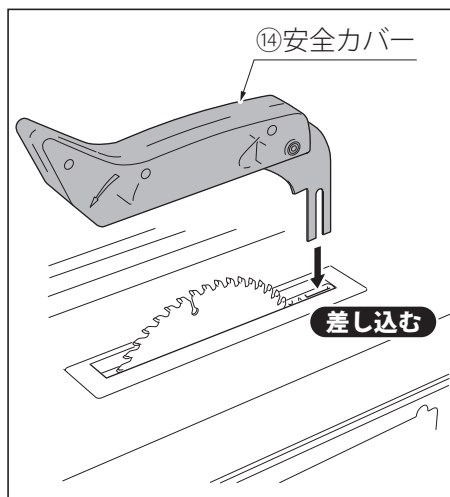
### 【使用部品】

●安全カバー…………… 1

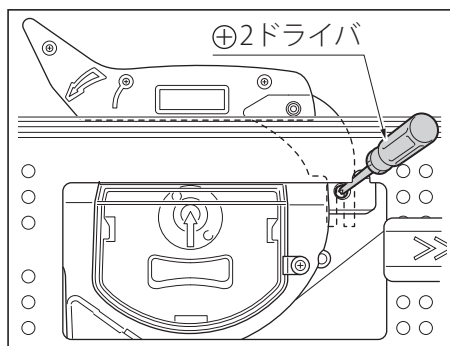
### 【用意する道具】

●⊕2ドライバ…………… 1

- ①安全カバーのステー部をメインテーブルのチップソー後方の取り付け溝に差し込みます。

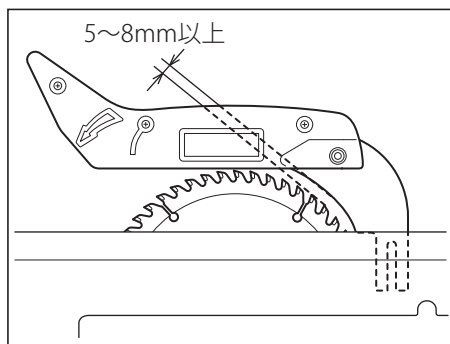


- ②サービスホール側から安全カバーステーの固定ねじを⊕2ドライバでゆるめ、ステーを最後まで溝にはめ込みます。



- ③安全カバーのステーが最後まで溝にはまった後、固定ねじをしっかりと締めてください。

※チップソーと安全カバーステーの間隔が5～8mm以上あることを確認してください。



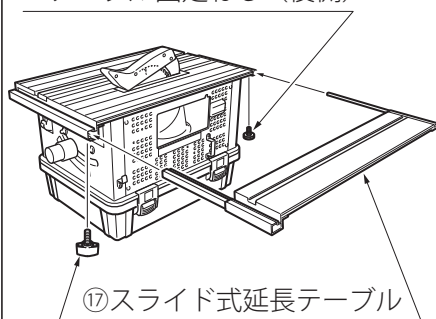
## ■スライド式延長テーブルの取り付け

### 【使用部品】

- スライド式延長テーブル …………… 1
- スライド式延長テーブル固定ねじ（前側/後側） … 各1

- ①メインテーブル右側の前後にスライド式延長テーブル用の差し込み穴があります。そこにスライド式延長テーブルの前後ロッドを差し込みロッドを最後まで挿入してください。
- ②メインテーブルの下側より、スライド式延長テーブル固定ねじ（前側/後側）を締めて固定してください。

②⑤スライド式延長  
テーブル固定ねじ（後側）



①⑦スライド式延長テーブル

①⑬スライド式延長  
テーブル固定ねじ（前側）

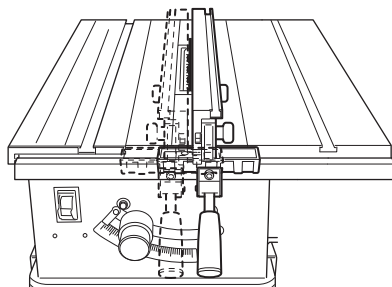
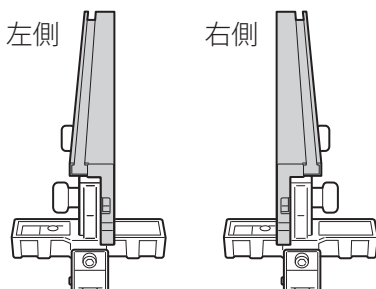
## ■平行ガイドの組立

### 【使用部品】

- 平行ガイド レール …… 1
- 平行ガイド クランプ … 1
- つまみナット …………… 2
- 六角ボルト …………… 2

※平行ガイドのレールとクランプはメインテーブルの右側に付けるか左側に付けるかで取り付け向きが変わります。

※メインテーブルの右側に付ける場合、クランプはレールの右側に、メインテーブルの左側に付ける場合、クランプはレールの左側に付けてください。

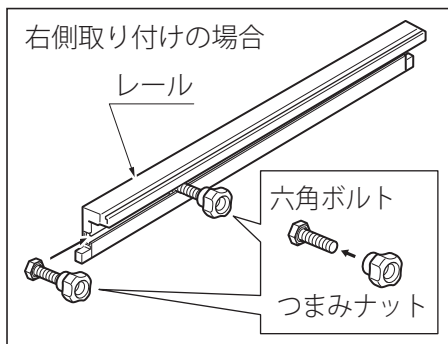


# 組み立て・調整

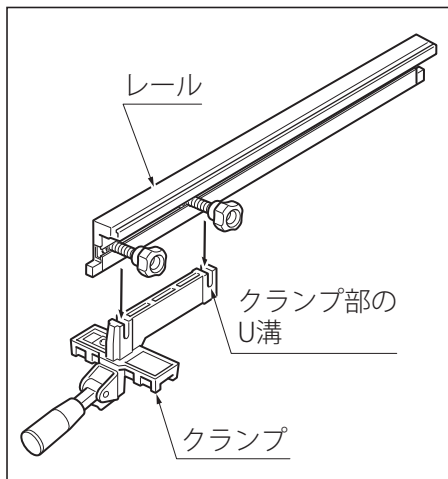
※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

①平行ガイド固定ねじ2組の六角ボルトとつまみナットを軽く締めます。

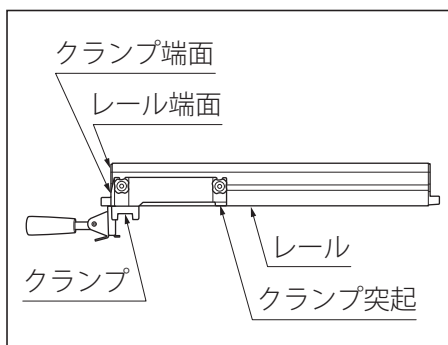
②六角ボルトの六角部をレールの溝に通します。



③クランプ部のU溝にボルトのねじ部を通し、つまみナットを締めてレールとクランプを固定します。

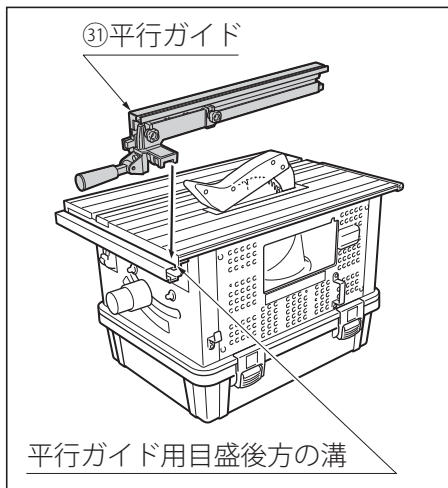


④固定する位置は、レール端面とクランプの端面を合わせ底面はクランプの突起がレールと同じ高さとなり、お互いが平行になるよう調整してください。

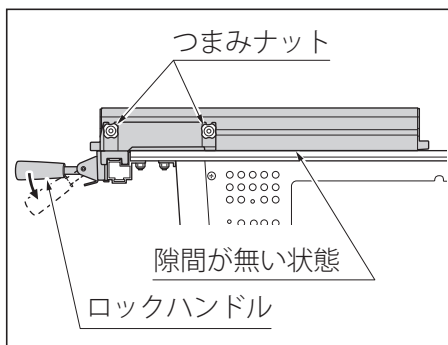




- ⑤メインテーブル前面、**平行ガイド用目盛**後方の溝に平行ガイドをはめ、ロックハンドルを下げ固定した時にメインテーブルと平行ガイドのレール間に隙間がないことを確認してください。



- ⑥隙間がある場合は、ロックハンドルを下げた状態で、つまみナットをゆるめ、レールをメインテーブルに押しつけ隙間の無い状態にし、再度つまみナットを締めて隙間を無くしてください。

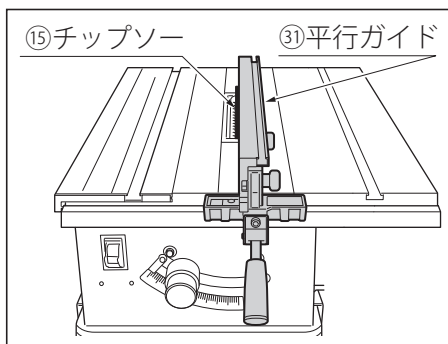


## ■平行ガイドの指針の調整

平行ガイドの指針位置を調整します。

- ※調整は安全カバーを取り外して行ってください。
- ※テーブル上で平行ガイドの使用向きを左右で変更した場合は再度調整してください。

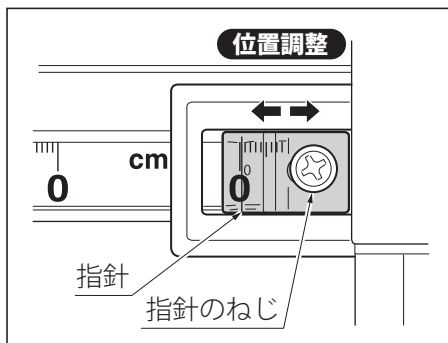
- ①平行ガイドをチップソーの側面に当てて、ロックハンドルを下げます。



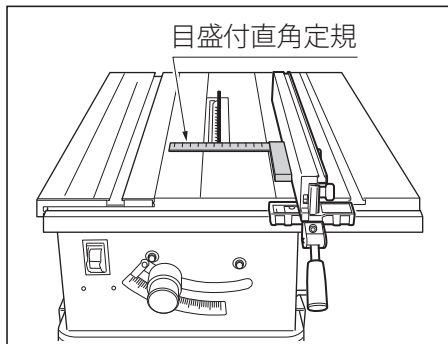
# 組み立て・調整

※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

- 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平行ガイドをメインテーブルの端で固定し平行ガイドとチップソー側面までの距離を測ります。  
この時、指針と平行ガイド用目盛の誤差が最大誤差となるのでご注意ください。



※図のように目盛付直角定規を使用すると距離の測定に便利です。

## ⚠ 注意

- 平行ガイド用目盛は目安としてご使用ください。精度を高めたい時は、チップソーと平行ガイドとの距離の実寸を測定し作業してください。
- 平行ガイドをメインテーブルの右側で使用する場合、平行ガイド用目盛はスライド式延長テーブルを閉じた状態でのみ利用できます。スライド式延長テーブルを広げると、その先の目盛の寸法は合わなくなるのでご注意ください。

## ■角度ゲージ指針の調整

角度ゲージの指針位置を調整します。  
 ※角度ゲージをテーブルの右側、左側で  
 使用方向を変える時は、再度使用  
 する方向で調整してください。

①角度ゲージをテーブルの溝に差し込み、直角定規を使用して、チップソーとの直角が測定できる位置に持ってきます。

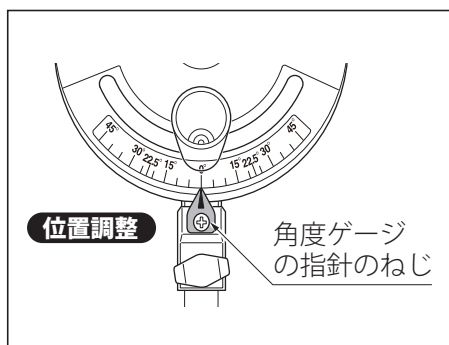
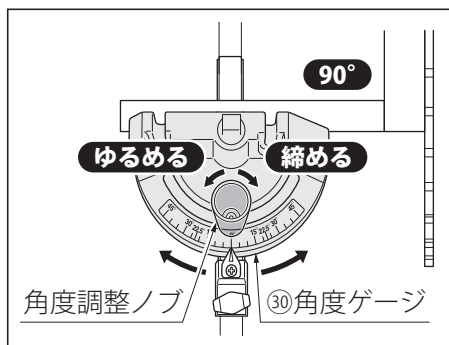
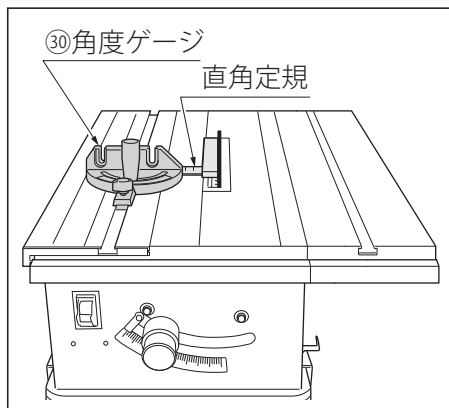
②角度ゲージの角度調整ノブをゆるめます。

③チップソーに対して角度ゲージの端面が90°になるよう、角度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

調整が完了したら、安全カバーを必ず取り付けてください。



# 組み立て・調整

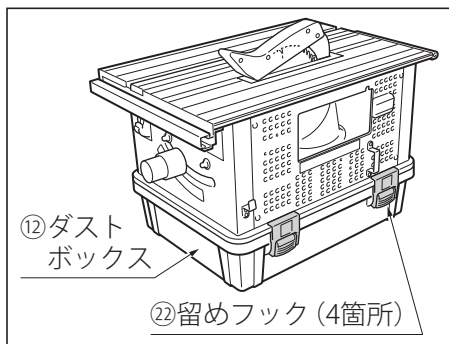
※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

## ■ダストバッグの取り付け

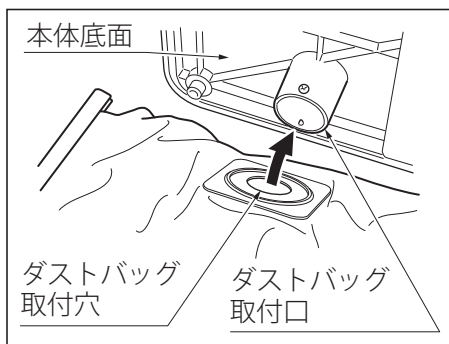
- ①ダストバッグの開口部にクリップが取り付けられていることを確認します。



- ②ダストボックスの留めフック(4箇所)を解除しダストボックスを外します。



- ③ダストバッグの取付穴を、本体底面のダストバッグ取付口に差し込みます。  
※ダストバッグ取付穴が、取付口2箇所のねじの頭より奥に入るように挿入してください。



- ④ダストボックスにダストバッグを収納し、本体と合わせた後、留めフックでロックして固定してください。

# 運転手順（準備）

※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

## ⚠ 注意

切込み深さは、チップソー傾斜角が0°(直角)で39mm、最大傾斜角45°で23mmです。  
加工材料の切断は切込み深さの範囲内で行ってください。

※2×4材の厚みは38mmですが、木材のため寸法誤差や歪みで切り残しが発生する場合がありますのでご注意ください。

## ■本体の設置

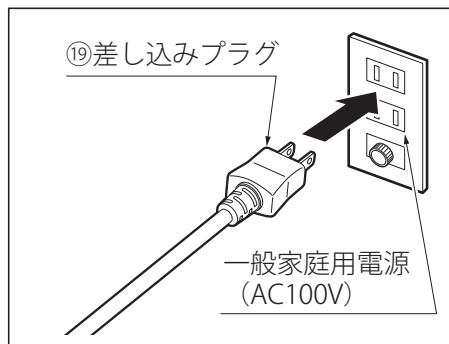
本体を下記の条件に合った場所に設置してください。

- 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、作業者以外が近づかないこと。

## ■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。

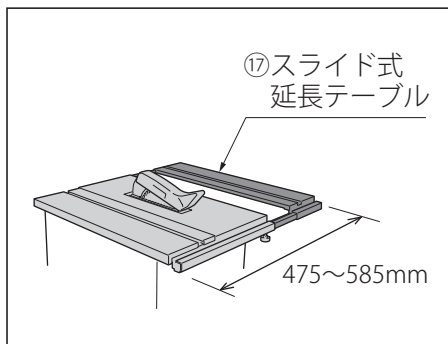


# 運転手順 (準備)

※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

## ■ テーブル幅の設定

スライド式延長テーブルを伸ばすことで、テーブル幅を広げることが可能です。幅寸法は**475mm～最大585mm**まで調整が可能です。加工物のサイズに合わせたテーブル幅で使用してください。



①メインテーブル下側にある、スライド式延長テーブル固定ねじ（前側/後側）をゆるめます。

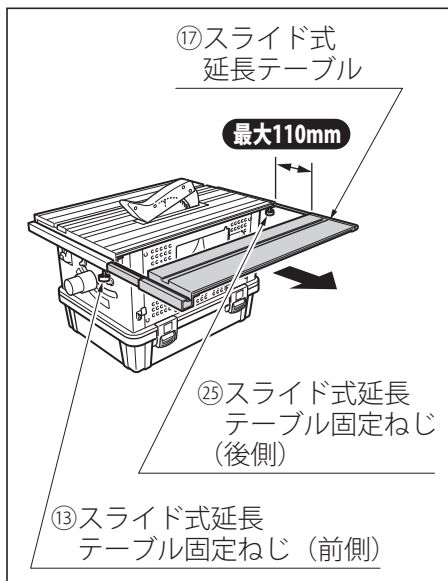
②スライド式延長テーブルの前後を均等に引き出します。

※前後の寸法を測り同じ距離にしてください。

### ⚠ 注意

最大延長寸法は110mmです。それ以上は引き出さないでください。

③引き出し量が決まったらスライド式延長テーブル固定ねじ（前側/後側）を締めてスライド式延長テーブルを固定してください。



# 運転手順

※各部名称・番号はP10～P15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などを使用し、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、黒檀や紫檀などの硬木の切断
- ・加工物を2枚以上重ねての切断
- ・球体や曲面が多い、極端に小さいなど、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
- ・歪んだり、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
- ・濡れた木材、湿気を含んだ木材の切断

## ⚠ 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。

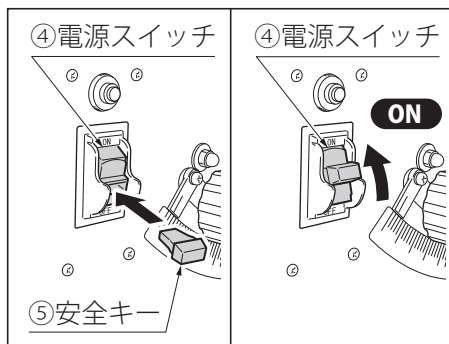
※切断用モータと集塵用モータは連動して起動します。単独での起動はできません。

## ■ 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 P43



# 運転手順

※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

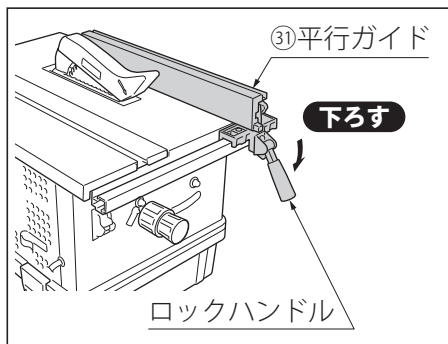
## ■運転手順

### (平行ガイドを使用した直角切断加工)

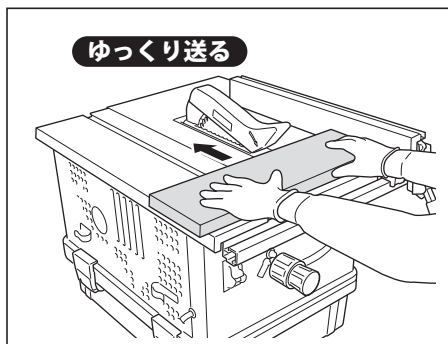
- ① テーブルの平行ガイド用目盛を確認しながら平行ガイドを任意の位置に置き、ロックハンドルを下げて固定してください。

#### ⚠注意

平行ガイド用目盛は目安としてご使用ください。精度を高めたい時は、チップソーと平行ガイドとの距離の実寸を測定し作業してください。

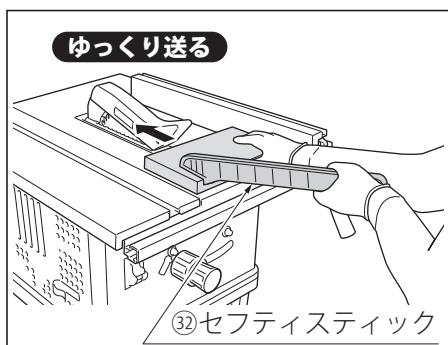


- ② 電源スイッチをONにし、回転速度が安定したら切断を始めます。加工物を両手でしっかりと押さえ、平行ガイドに加工物の端面を確実に当て、手前から奥にゆっくりと均等な速度で送り切断してください。



## ■付属のセフティスティックを使用する

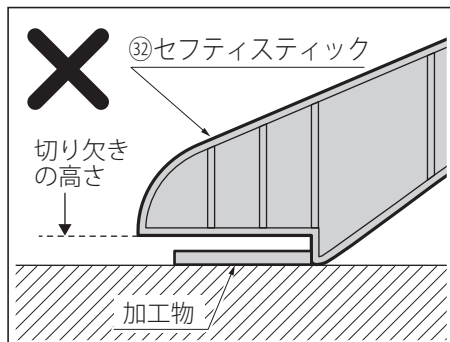
加工物が小さく、手がチップソーに近づいて危険な場合は、付属のセフティスティックを使用します。加工物にセフティスティックの切り欠きを当て、押しつけて切断してください。





**⚠ 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（角度ゲージを使用した角度切断加工）**

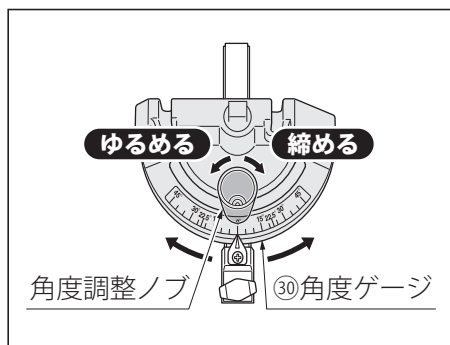
- 0° (直角) ~ 左右45° の角度切断が可能です。
- テーブル上の溝に角度ゲージを滑らせて切断する方法と、角度ゲージを溝に固定し切断用スライドテーブルを滑らせて切断する二種類の方法があります。

**【角度ゲージを滑らせる切断方法】**

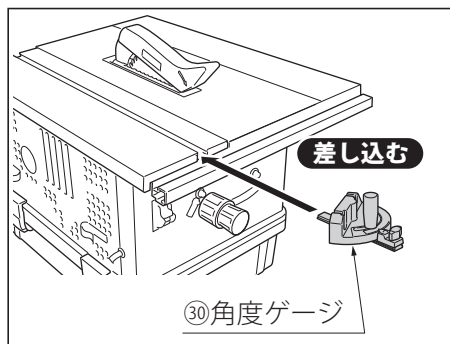
- ① 角度ゲージの角度調整ノブをゆるめ、角度指針を任意の角度に合わせ、角度調整ノブを締めます。

**⚠ 注意**

角度ゲージの目盛は目安としてご使用ください。



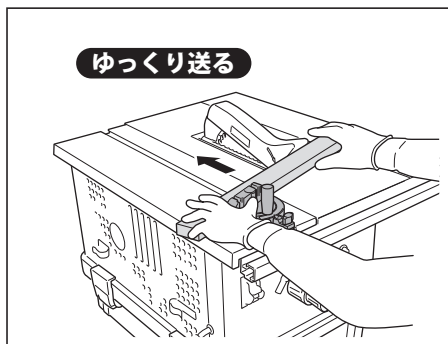
- ② 角度ゲージをテーブルの溝に差し込みます。



# 運転手順

※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

- ③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。

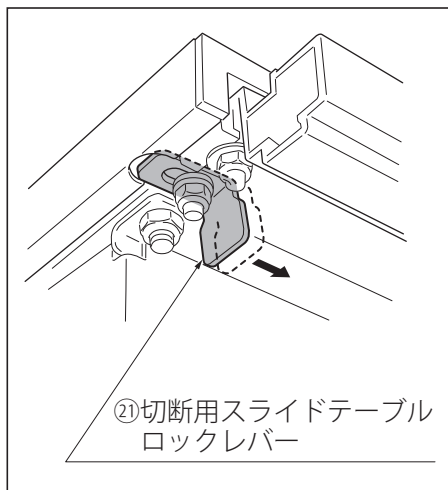


## 【切断用スライドテーブルを利用した切断方法】

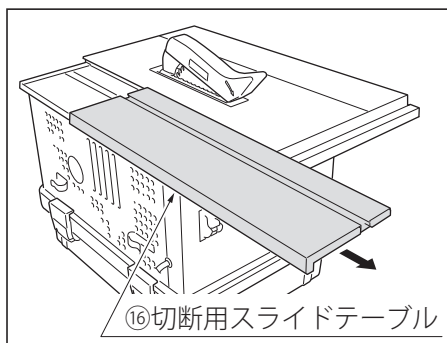
- ①角度ゲージの角度調整ノブをゆるめ、角度指針を任意の角度に合わせ、角度調整ノブを締めます。  
②切断用スライドテーブルロックレバーを押し込み、ロックを解除します。

### ⚠注意

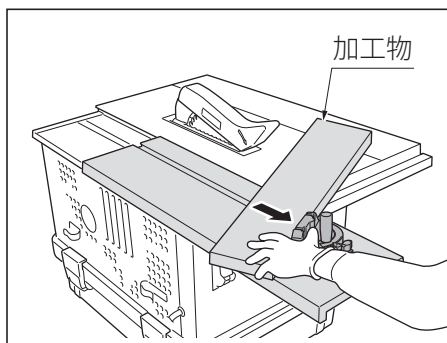
切断用スライドテーブルを使用しない場合はスライドテーブルロックレバーを内側に引きロックを掛け、スライドテーブルが動かないことを確認してください。



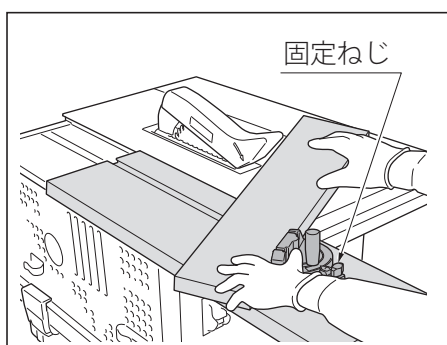
- ③切断用スライドテーブルを手前まで一杯に引き出します。



- ④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。



- ⑤加工物の位置ができるだけチップソーに近くなるよう角度ゲージの位置を調整し、角度ゲージを固定ねじで締めてください。

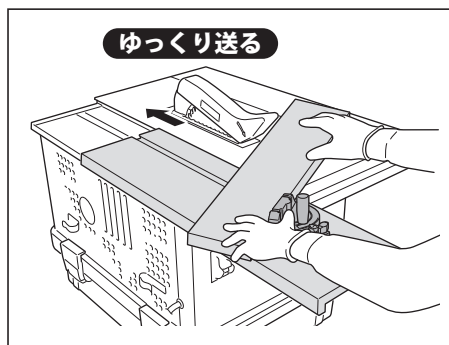


# 運転手順

※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

⑥加工物と角度ゲージをしっかりと押さえながら、切断用スライドテーブル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。

※切断用スライドテーブルだけを押しえるとバランスを崩す恐れがあります。左右のテーブルを押さえながらゆっくりと送ってください。



## 【切断用スライドテーブルでの切断可能目安】

切断用スライドテーブルを使用した場合の切断可能寸法

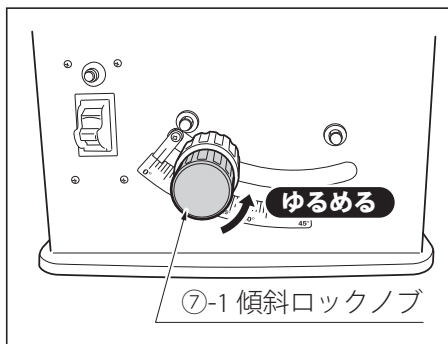
◎傾斜角0°(直角)設定時の切断可能寸法

加工材料厚 角度ゲージ	5mm	39mm
0°(直角)	最大300mm	最大250mm
右45°(上図の向き)	最大110mm	最大110mm
左45°(上図と逆向き)	最大210mm	最大160mm

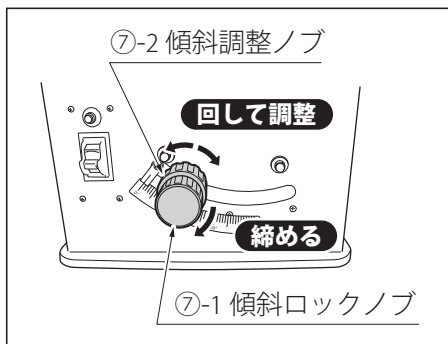
## ■ 傾斜切断 (チップソーの傾斜角の調整)

傾斜切断は0°(直角)～片側45°まで可能です。

- ① 傾斜ロックノブをゆるめます。



- ② 傾斜調整ノブを回し、任意の傾斜目盛に指針を合わせた後、傾斜ロックノブを締めて、固定してください。

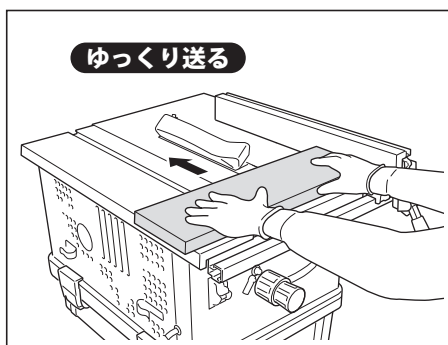


### ⚠ 注意

傾斜目盛は目安としてご使用ください。

- ③ 直角切断加工と同様に、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。

※ 傾斜切断でも角度ゲージ、切断用スライドテーブルを使用した角度切断は可能です。



# 運転手順

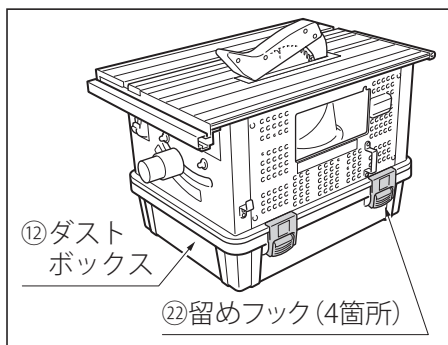
※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

## ■ダストバッグ内の切削粉廃棄

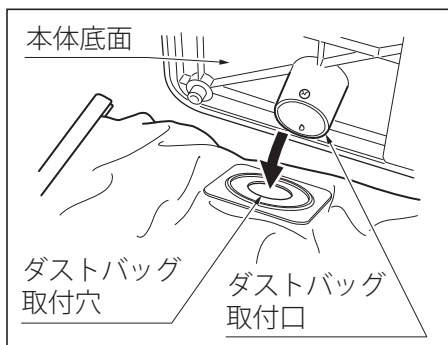
集塵機能を維持するために、定期的に切削粉をダストバッグから廃棄してください。

廃棄のタイミングは、2×4材を横切りした場合の20回程度が目安です。

- ①ダストボックスの留めフック(4箇所)を解除しダストボックスを外します。



- ②ダストバッグをダストボックスから取り出し、本体底面のダストバッグ取付口から、ダストバッグの取付穴を取り外します。

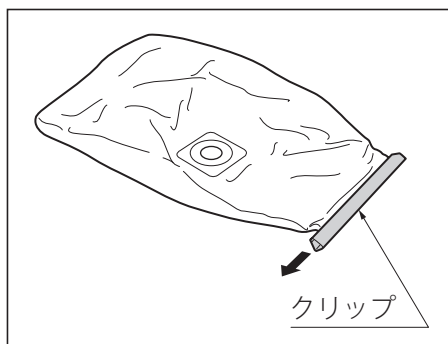


- ③ダストバッグのクリップをスライドさせて取り外し、開口部を開き切削粉を廃棄してください。

※ダストバッグに付着している細かい切削粉はエアダスタなどで綺麗に排除してください。

### ⚠ 注意

ゴミ袋などにダストバッグを入れ、裏返しにして切削粉を叩き落すようにすると切削粉の飛散が防止できます。



- ④ダストバッグは切削粉を廃棄した後、逆の手順でダストボックスに収納してください。

**⚠ 注意**

開口部へのクリップ付け忘れに注意してください。



## ■集塵用フィルタの清掃

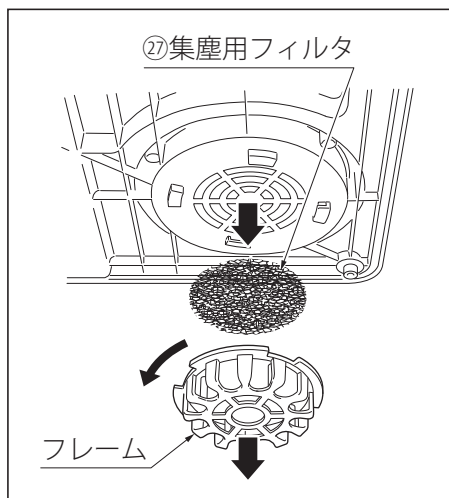
集塵機能を維持するために、定期的集塵用フィルタの清掃をしてください。

※集塵用フィルタに切削粉が付着していると、モータの故障の原因となります。

- ①本体底部の集塵機フィルタに切削粉が付着していないか確認してください。

- ②切削粉が付着している場合は、フィルタを固定しているフレームを左方向に回して取り外した後、フィルタが破損しないよう、切削粉を取り除いてください。

※掃除機、エアダスタなどを使用する場合は、フィルタを破損させないように強さに注意してください。



- ③フィルタ清掃後、取り外しとは逆の手順でフィルタ、フレームを取り付けてください。

# 終了手順

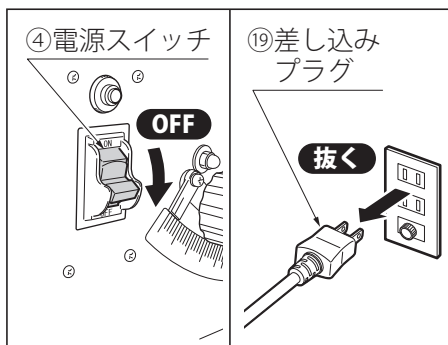
※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

## ⚠ 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

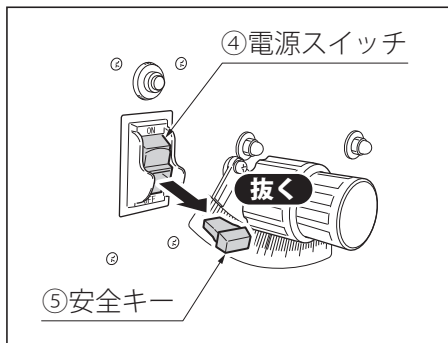
- ①電源スイッチをOFFにしてください。  
チップソーの回転が止まります。
- ②差し込みプラグを電源から抜いてください。



- 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 P41



- ④ダストバッグ内の切削粉を廃棄してください。

## ●ダストバッグ内の切削粉廃棄 P38

- ⑤集塵用フィルタを確認し、切削粉が付着している場合は清掃を行ってください。

## ●集塵用フィルタの清掃 P39



**⚠ 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など**

**■作業後のお手入れ**

- ・作業後は油污れなどを拭き取り、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。市販のプ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、割れなど破損や摩耗していないか確認してください。

**■ダストバッグの清掃**

ダストバッグ内に切削粉を残した状態にせず、必ず廃棄してください。

**●ダストバッグ内の切削粉廃棄 P38****■集塵用フィルタの清掃**

集塵用フィルタに付着した切削粉は、必ず取り除いてください。

**●集塵用フィルタの清掃 P39**

# 保守と点検

※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

## ■各部取付ねじの点検

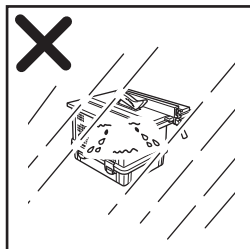
各部の取付ねじは定期的に点検し、ゆるんでいたら締め直してください。そのまま使用すると危険です。

## ■電源コードの点検

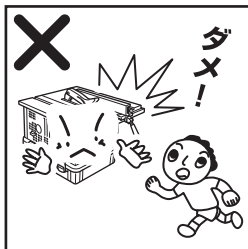
電源コードが古くなっていたり、切断されていたり、損傷している時は直ちに新しいものと交換してください。

## ■保管について

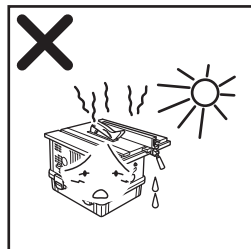
使用しない場合はきちんと保管してください。次の場所には保管しないでください。



●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

# チップソーの交換

※各部名称・番号はP10～P15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

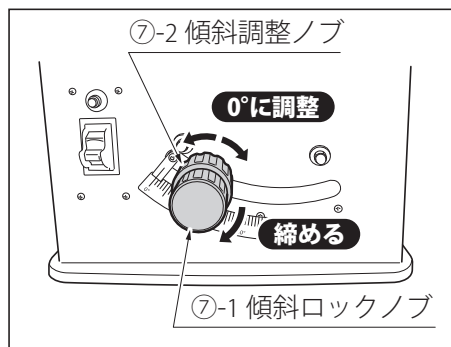
外径165mm×穴径20mm×刃数50Pの木工チップソーが標準サイズとなります。外径、穴径は同一のサイズをご使用ください。50P以外の刃数のチップソーを使用する場合、切削時の抵抗が変わります。無理な切削はせず、適切な送り速度でご使用ください。他サイズのチップソーの使用は、本器故障やけがの原因になります。

- 【用意する道具】 ●フランジ押さえレンチ …… 1 ●⊕2ドライバ …… 1  
●チップソー固定ボルト用六角棒レンチ6mm …… 1

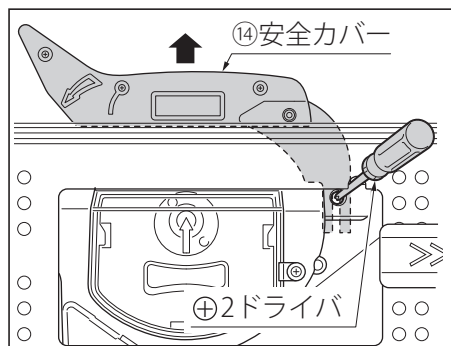
## ■チップソーの取り外し

※チップソーの刃は鋭利なため、作業手袋をして作業してください。

- ①傾斜ロックノブをゆるめてチップソーの傾斜角を0°(直角)に調整し固定してください。



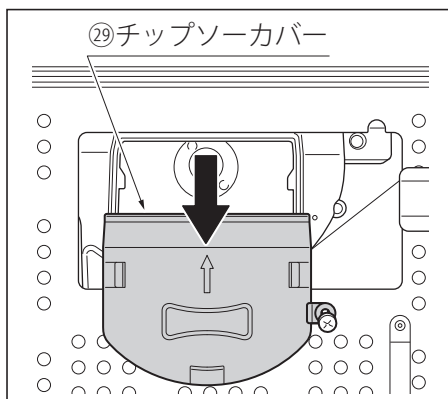
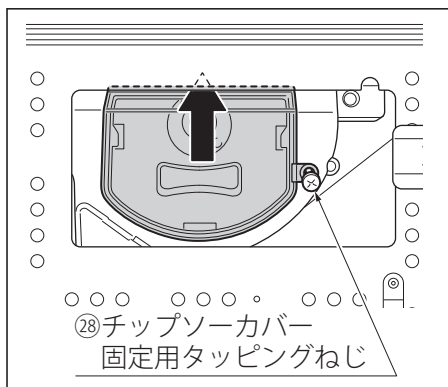
- ②サービスホールから安全カバーステアの固定ねじを⊕2ドライバでゆるめ、安全カバーを外します。



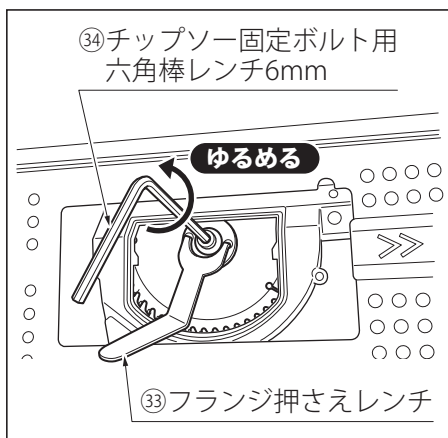
# チップソーの交換

※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

- ③チップソーカバー右側のタッピングねじをゆるめ、チップソーカバーを上側にスライドさせケースを外します。



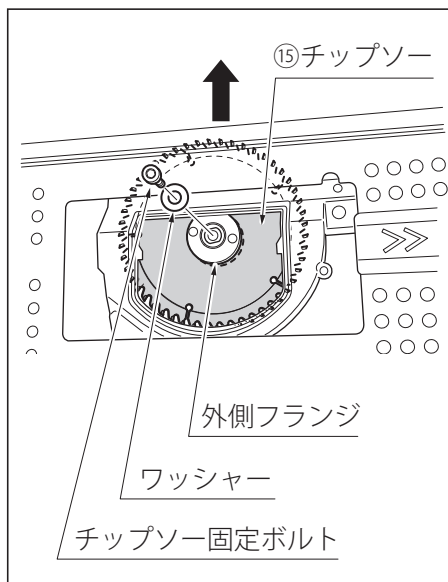
- ④チップソーの外側フランジの穴に「フランジ押さえレンチ」の爪を刺して固定し、チップソー固定ボルトを「チップソー固定ボルト用六角棒レンチ6mm」でゆるめてください。



## ⚠ 警告

各工具は滑らないよう確実に掴んでください。  
チップソーの刃部に触れてけがをしないよう  
十分に充分注意してください。

- ⑤チップソー固定ボルト、ワッシャー、外側フランジの順に取り外し、チップソーをテーブル側より取り外してください。



## ■チップソーの取り付け

下記項目の順番で、チップソーの取り付け、各部の調整を行ってください。

### 【組み立て・調整】

- チップソーの取り付け **P17**▶
- チップソーカバーの取り付け **P19**▶
- 傾斜指針の位置調整 **P20**▶
- 平行ガイドの指針の調整 **P25**▶
- 試運転 **P31**▶

# チップソー傾斜角の調整

※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

## ⚠ 警告

- ・チップソーの傾斜角度の調整は、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。

## ■傾斜角の調整

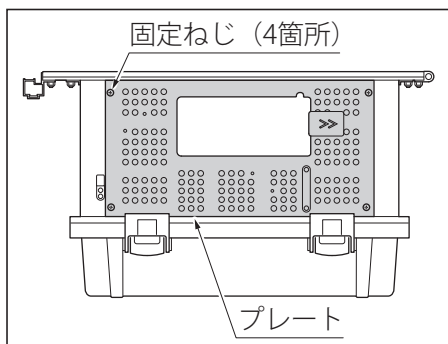
本機のチップソー傾斜角は、出荷時に調整されていますが、下記状態の時は、次の手順に沿って、チップソー傾斜角度の調整をしてください。

- 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だけでは、テーブルに対するチップソーの傾斜角0°(直角)、45°と傾斜目盛の0°、45°が合わなくなった時
- 使用者の任意の角度に、チップソーの傾斜を微調整したい時

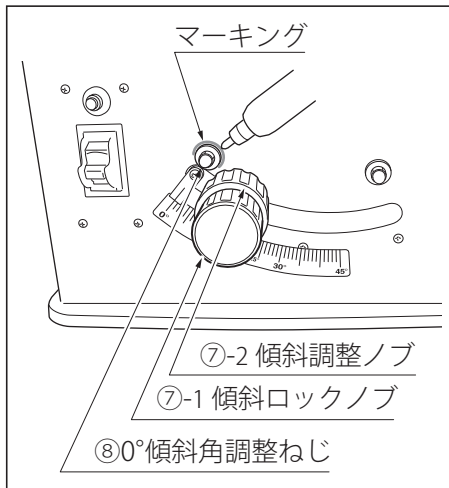
- 【用意する道具】**
- 10mmメガネレンチ…… 1
  - 5mm六角棒レンチ …… 1
  - 止型定規 (チップソー傾斜角90°(直角)、45°測定)

### 【傾斜角0°(直角)の調整】

- ①固定ねじ(4箇所)を⊕2ドライバで外し、サービスホール側のプレートを取り外してください。



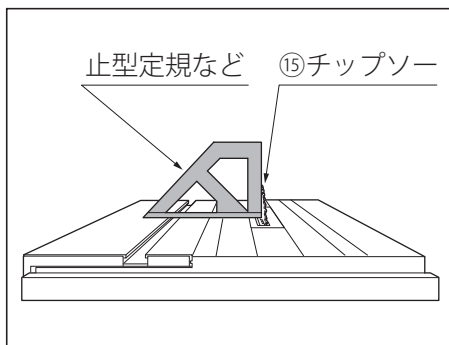
- ②本体正面の0°傾斜角調整ねじの位置をマーキングします。



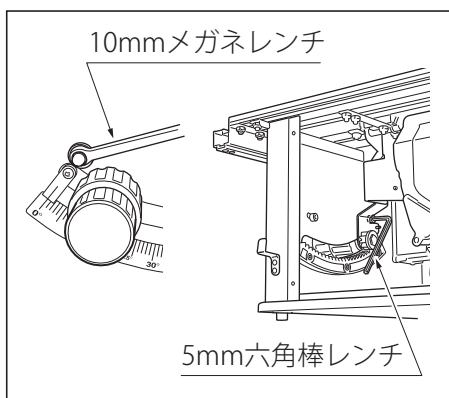
- ③傾斜ロックノブをゆるめ、傾斜調整ノブを0°(直角)方向へ止まるまで回し、傾斜ロックノブを締めて固定します。

この位置でテーブルに対するチップソーの傾斜角0°(直角)が90°に対して小さいか、大きいかを止型定規を使用し測定します。

測定が完了したら、再度傾斜ロックノブをゆるめてください。



- ④0°傾斜角調整ねじ裏側の六角穴付ボルトを5mm六角棒レンチで固定し、0°傾斜角調整ねじを10mmメガネレンチでゆるめます。



**⚠ 警告**

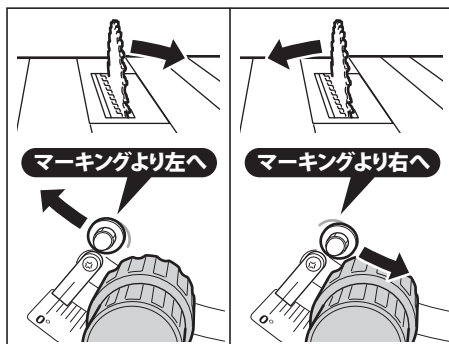
不用意に傾斜調整ノブを回し、本体裏側の機構に手を挟まないよう充分ご注意ください。

# チップソー傾斜角の調整

※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

- ⑤0°傾斜角調整ねじの位置を左右に微調整することで傾斜角が調整されます。チップソーの傾斜角0°(直角)が止型定規の90°に対して小さい場合はマーキング位置より左側に、大きい場合は、右側に移動してください。移動後0°傾斜角調整ねじは締めてください。

※0°傾斜角調整ねじは一度に大きく動かさず、1mm以下で確認を進めてください。



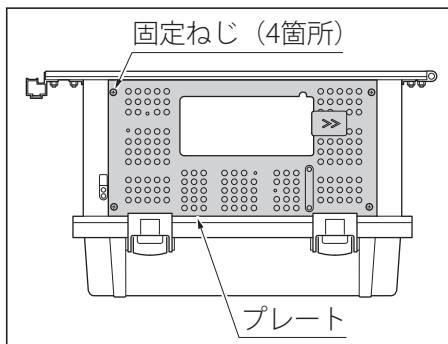
- ⑥0°傾斜角調整ねじ調整後、テーブルに対するチップソーの傾斜角を測定し、傾斜角0°(直角)になるまで、③～⑤の手順を繰り返してください。

※メインテーブルは成形品のため完全な平面ではありません。片面だけ完全な0°(直角)に調整するよりも、左右均等に調整することで切断した木材両方の端面を、均等に直角に近づけることとなります。

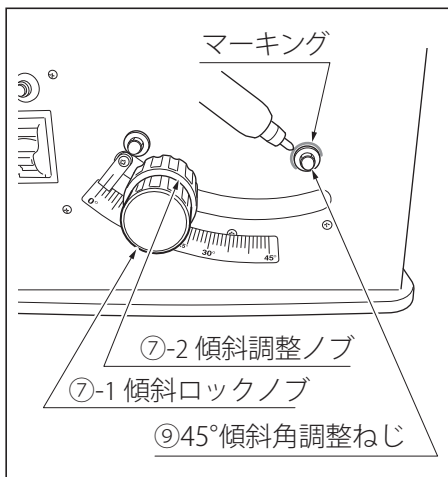


### 【傾斜角45°の調整】

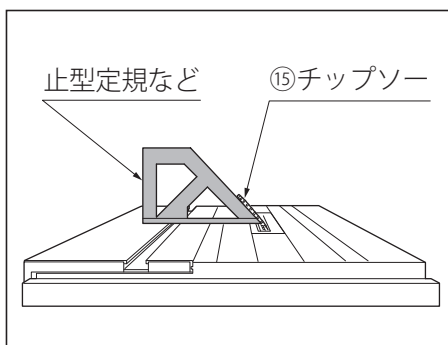
- ①固定ねじ(4箇所)を⊕2ドライバで外し、サービスホール側のプレートを取り外してください。



- ②本体正面の45°傾斜角調整ねじの位置をマーキングします。



- ③傾斜ロックノブをゆるめ、傾斜調整ノブを45°方向へ止まるまで回し、傾斜ロックノブを締めて固定します。この位置でテーブルに対するチップソーの傾斜角45°が45°に対して小さいか、大きいかを止型定規を使用し測定します。測定が完了したら、再度傾斜ロックノブをゆるめてください。



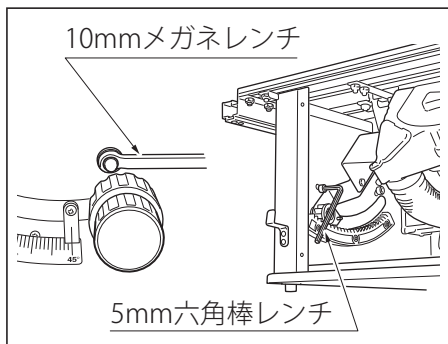
# チップソー傾斜角の調整

※各部名称・番号はP10～P15をご参照ください。

- ④45°傾斜角調整ねじ裏側の六角穴付ボルトを5mm六角棒レンチで固定し0°傾斜角調整ねじを10mmメガネレンチでゆるめます。

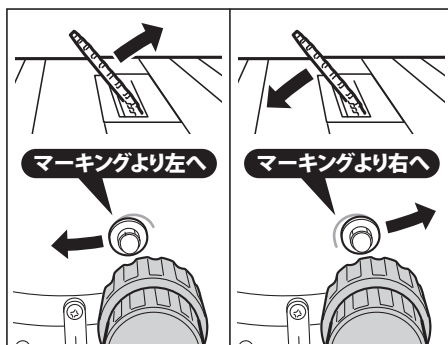
## ⚠ 警告

不用意に傾斜調整ノブを回し、本体裏側の機構に手を挟まないよう充分ご注意ください。



- ⑤45°傾斜角調整ねじの位置を左右に微調整することで傾斜角が調整されます。  
チップソーの傾斜角45°が止型定規の45°に対して小さい場合はマーキング位置より左側に、大きい場合は、右側に移動してください。  
移動後45°傾斜角調整ねじは締めてください。

※45°傾斜角調整ねじは一度に大きく動かさず、1mm以下で確認を進めてください。



- ⑥45°傾斜角調整ねじ調整後、テーブルに対するチップソーの傾斜角を測定し、傾斜角45°になるまで、③～⑤の手順を繰り返してください。

# 故障かな？と思ったら

※各部名称・番号はP10～P15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。 <b>P16</b>
	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。 <b>P53</b>
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。 <b>P20～27</b>
	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。 <b>P43</b>
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。 <b>P43</b>
	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、テレピン油で掃除してください。 <b>P43</b>
	③テーブルに、にかわ・松ヤニなどが付着している。	③テレピン油で、テーブルを掃除してください。 <b>P41</b>
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。 <b>P43</b>
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、太さ2.0mm <sup>2</sup> 以上で長さ10m以内のものをご使用ください。
本機が極端に振動する。	①ダストボックスが本体にしっかりと固定されていない。	①ダストボックスとの合わせ面を確認し、留めフック(4箇所)でしっかりと固定してください。 <b>P28</b>
	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。 <b>P43</b>
	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。 <b>P43</b>

# 故障かな?と思ったら

※各部名称・番号はP10~P15をご参照ください。

症状	原因	解決方法
切削粉が集塵されない。	①ダストバッグ内に切削粉が一杯になっている。	①ダストバッグ内の切削粉を廃棄してください。 <b>P38</b>
	②本体ダストバッグ取り付け口からダストバッグの取り付け穴が外れている。	②本体ダストバッグ取付口にダストバッグの取付穴をはめてください。 <b>P28</b>
	③ダストバッグ開口部のクリップが外れている。	③ダストバッグ開口部にクリップを取り付けてください。 <b>P39</b>
	④チップソーカバーが外れている。	④チップソーカバーを取り付けタッピングねじで固定してください。 <b>P20</b>
	⑤集塵用フィルタに切削粉が付着している。	⑤集塵用フィルタに付着している切削粉を取り除いてください。 <b>P39</b>
	⑥集塵経路に切削粉が詰まっている。	⑥集塵経路に詰まっている切削粉を取り除いてください。 <b>P54</b>

※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当社までご連絡ください。

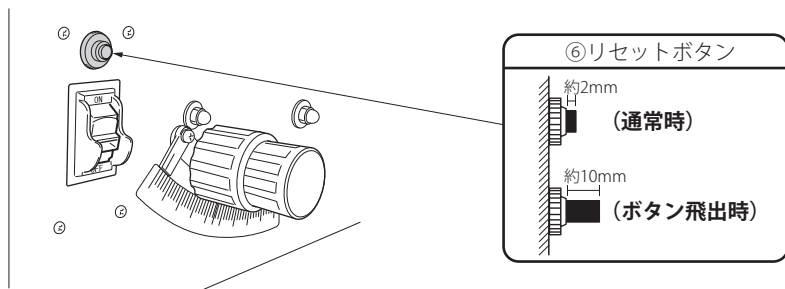
お問い合わせや、ご連絡がないまま直接当社に修理品などを送付されても、処理・対応ができない場合がありますので、ご了承ください。

## ■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ことにより、モータに過剰な切削圧がかかっていませんか？
- ◇チップソーの刃が摩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当社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分程度待つてモータが冷めたことを確認してから、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P10～P15をご参照ください。

## ■安全バルブについて

本体の底面には安全バルブが付いています。

集塵経路内に切削粉が詰まった時、ダストボックス内の負圧（集塵力）を排出するため安全バルブが開きます。

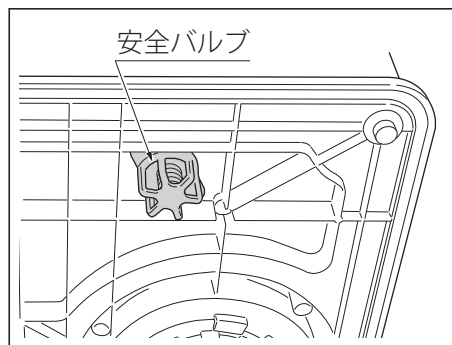
使用中に切削粉が収集されない、または集塵音が変化した場合、安全バルブの状態を確認し、安全バルブが開いている時は、集塵経路に詰まっている切削粉をブラシなどを使用し取り除いてください。

※作業時には、サービスホール側のプレートを取り外し作業をしてください。

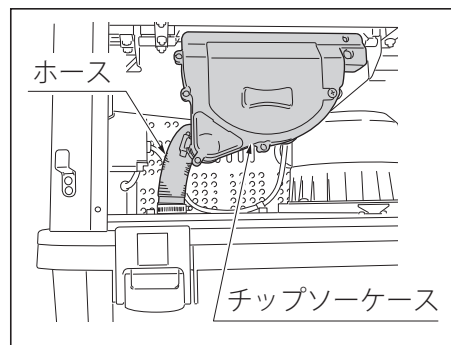
### ⚠ 警告

集塵経路に詰まっている切削粉を取り除く時は、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。

#### ◎安全バルブ※本体底面から確認時



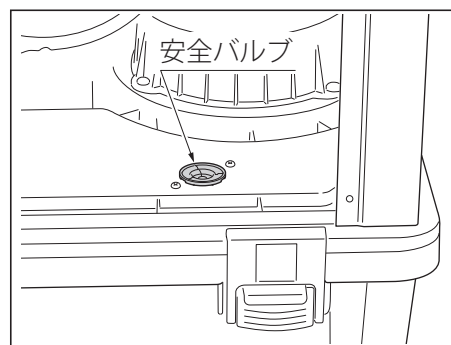
#### ◎集塵経路（チップソーケース、ホース）



#### ◎安全バルブが閉じた状態 (バルブが上に上がっている) ※サービスホールから確認時



#### ◎安全バルブが開いた状態 (バルブが下に下がっている)



# MEMO

# 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	集塵機能付テーブルソー	型式	TBS-165DC
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、車輛、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。

**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 <https://www.paock.co.jp>

E1166-Q2 2406