

# MITACHI

PROfessional TOOLS

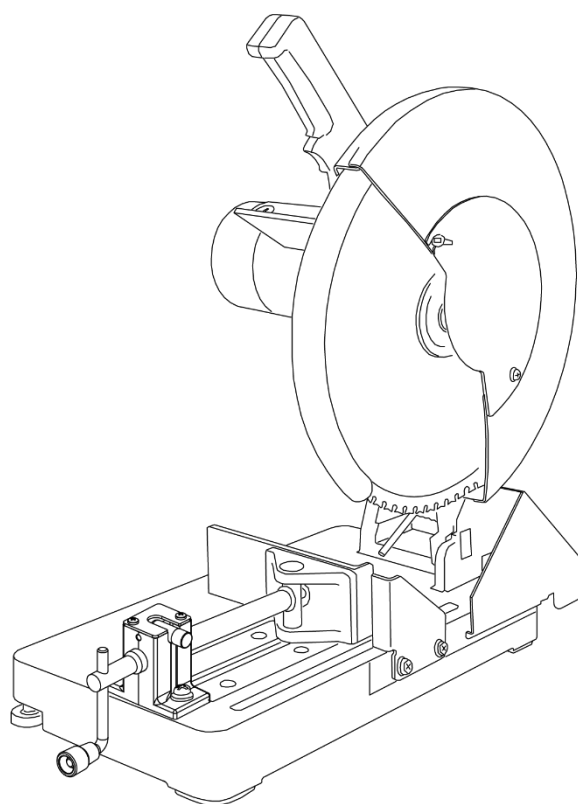
ミタチ マルチ切断機（電子制御）

## Multi-Speed Cutting Machine

### MCM305GB2 (3段変速) 回

### MCM355GB2 (3段変速) 回

## 取扱説明書



- このたびは、ミタチ マルチ切断機をお買い上げいただきまして誠にありがとうございます。
- 安全に能率よくお使いいただくため、ご使用前に必ずこの取扱説明書を最後までよくお読みになり、本機の性能などを十分にご理解いただき、正しくご使用くださいますようお願い致します。
- なお、この取扱説明書はお読みになった後、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。

目 次	ページ
● 安全上のご注意	1
● 使用上のご注意	5
● 製品仕様	8
● 標準付属品	8
● 各部の名称	9
● 用 途	9
● 使用前の準備	9
● ご使用前に	10
● ご使用方法	12
● 各種ブレードの取り付け・取り外し	16
● バイスの使い方	18
● 保守・点検	21
● ご修理の際は	22

## 安全上のご注意

火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。

⚠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及び物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

注 : 製品の据え付け、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。

### ⚠ 警 告

#### 作業場の安全性

1. 作業場は、整理整頓してください。十分な照明を確保し、いつもきれいに保ってください。  
・ちらかった暗い場所や作業台は、事故の原因になります。
2. 可燃性の液体、ガス、粉じんのある所で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や爆発の原因になります。
3. 使用中は子供、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。

#### 電気的安全性

1. 電源コンセントは電動工具の電源プラグに合ったものを使用してください。また、電源プラグの改造をしないでください。アース（接地）付きプラグは確実にアース（接地）をしてください。  
・改造していない電源プラグ及びそれに対応する電源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. 金属製のパイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫の外枠などアース（接地）されているものに使用中、身体を接触させないようにしてください。  
・身体が触れた場合、感電のリスクが増大します。  
屋外で使用する場合には、3. ～5. の注意が必要です。
3. 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、または動くものから離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。

## 人的安全性

### 1. 使用中は油断せず、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場合は、使用しないでください。

・一瞬の不注意が、深刻な事故の原因になります。

### 2. 安全保護具を使用してください。

・作業時は常に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。適切な状態で滑り防止安全靴、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、事故のリスクが軽減されます。

### 3. 不意な始動は避けてください。電源プラグを電源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認してください。

・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、事故の原因になります。

### 4. 電源を入れる前に、調整に用いたキーやレンチ等は、必ず取り外してください。

・付けたままにしておくと、けがの原因になります。

### 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。長い髪は帽子やヘアカバーなどで覆ってください。手袋を回転部に近づけないでください。

・守られない場合、回転部に巻き込まれる等の事故の原因になります。

### 7. 集じん装置が接続できるもの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。

## 電動工具の使用及び手入れ

### 1. 無理に使用せず、用途に合った正しい電動工具を使用してください。

・より適切、かつ、安全な作業が行えます。

### 2. スイッチで始動及び停止操作のできない電動工具は事故の原因になりますので、使用しないで修理を依頼してください。

3. 誤って始動させるリスクを軽減するため、次の作業前は電動工具のスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。
  - ・準備及び調整。
  - ・刃物、砥石、ビットなどの付属品の交換。
  - ・保管または修理。
  - ・その他、危険が予想される作業。
4. 使用しない電動工具は乾燥した鍵のかかる、子供の手の届かない所に保管してください。不慣れな者、取扱説明書を読んでいない者には使用させないでください。
  - ・事故の原因になります。
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及び締め付け状態、部品の破損、取り付け状態、その他、運転に影響を及ぼす全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、事故の原因になります。
  - ・握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースなど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。
  - ・コードは定期的に点検し、破損している場合は修理を依頼してください。
  - ・延長コードを使用する場合は定期的に点検し、破損している場合は交換してください。
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することで、円滑な作業と容易な操作を行えます。
7. 電動工具、付属品、アタッチメント、先端工具等は作業条件や、実施する作業を考慮し、取扱説明書に従って適切に使用してください。
  - ・適切に使用されない場合、事故の原因になります。
8. 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

1. 取扱説明書は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場合は、取扱説明書も一緒にお渡しください。

**2. 十分な防じん対策や飛散防止対策をしてください。**

・特に、人体に有害な成分を含む材料を加工するときは注意してください。

**3. アスベスト（石綿）周辺の環境下（除去作業を含む）で使用しないでください。**

・アスベストは、人体に肺がんなどの重大な健康被害を発症させる物質です。

**4. 加工するものをしっかりと固定してください。**

・加工するものを固定するために、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。

**5. 破損した部品がないか点検してください。**

・使用前に、保護カバーやその他の部品に破損がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。

・破損した保護カバー、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、修理を依頼してください。

**6. メンテナンスをきちんと行ってください。**

・この製品は、該当する安全規格に適合していますので改造しないでください。

・修理は、必ずお買い求めの販売店、またはサンコーミタチサービスセンターに依頼してください。修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因になります。

・アスベスト(石綿)周辺の環境下(除去作業を含む)で使用した製品の保守・点検・修理は受け付けできません。

## 二重絶縁製品について

二重絶縁の製品には“”マークを表示しています。

このマークを表示した製品は二重絶縁構造ですので、感電に対し安全性が高められており、アース(接地)する必要はありません。

異なった部品と交換したり、間違って組み立てたりすると、二重絶縁構造ではなくなり、安全でなくなる場合があります。電気系統の分解・組立や部品の交換・修理は、お買い求めの販売店、またはサンコーミタチサービスセンターにご依頼下さい。

## マルチ切断機 使用上のご注意

先に電動工具ご使用上の一般的注意事項を述べましたが、マルチ切断機をご使用の際には、さらに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。
  - ・表示を超える電源で使用すると、回転が異常に高速となり危険を伴います。
2. 各種ブレードに表示されている最高使用回転数より低い回転数で使用してください。
  - ・高い回転数で使用した場合、ブレードの破損により、けがの恐れがあります。
3. ディスクカバー及び刃物カバーは、絶対に外したり固定したりしないでください。
  - ・ブレードが破損したとき、けがの原因になります。
4. 使用中は、本体を確実に保持してください。特に始動時は気をつけてください。
  - ・確実に保持していないと、けがの原因になります。
5. 水、研削液などは使用しないでください。
  - ・研削液などの種類によっては、切断時の火花で発火する場合があります。また、乾式用のため、感電の恐れがあります。
6. 使用中は、各種ブレードや回転部に手や顔などを近づけないでください。
  - ・研削粉や火花が飛び、けがの原因になります。
7. 誤って落とした時やぶつけたときは、各種ブレードや機体などに破損、亀裂、変形等がないことをよく点検してください。
  - ・破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。
8. 各種ブレードと切断機は被切断物に適合していることを確かめてください。
  - ・適合していない場合、ブレードの破損により、けがの原因になります。
9. 各種ブレードは切断機指定の直径のものを使用してください。
  - ・指定より小さいブレードを使用した場合、ディスクカバーとの間に巻き込まれたり、異物が飛び出す等の理由により、けがの恐れがあります。
10. 切断する材料が長い時はベース高さに合った物で支えてください。
  - ・バランスが悪いとけがの原因になります。
11. 切断時の切り落とし寸法は、最低20mm以上としてください。
  - ・材料の切り落とし側が小さいと、ブレードに切断物が接触し飛散する場合があります。
12. 刃先の向きを切断機の回転方向に合わせて取り付けてください。
  - ・反対方向で使用した場合、刃先が欠落、飛散し、けがの恐れがあります。

13. 再使用する各種ブレードに、刃先の欠損、欠落または本体のひび割れ、歪み、異常摩擦など傷が無いことを確かめてください。これらの傷を発見した場合には、絶対に使用しないでください。
  - ・ブレードが破損し、けがの恐れがあります。
14. 各種ブレードの取り付け、取り外し時には、スイッチをOFFにしてあることと、電源プラグを電源コンセントから抜いてあることを確かめてください。
  - ・不意に起動して、けがをする恐れがあります。
15. 加工する被切断物をしっかりと固定してください。
  - ・作業が不安定になり、切断物が欠けて飛んだり異常な食い込みを起こし、けがの恐れがあります。
16. 切断送りはまっすぐに行ってください。無理な力や衝撃を与えないでください。
  - ・材料や工具の反発、ブレードの欠損により、ケガの恐れがあります。
17. 使用後はスイッチをOFFにして、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。
  - ・不意に起動して、けがをする恐れがあります。
18. ブレーキが働くときの反発力に注意してください。
  - ・スイッチOFF時に切断ハンドルをしっかり支えていないと、けがの原因になります。
19. 刃先の再研磨、本体や中心穴の修正加工等は絶対に行わないでください。
  - ・ブレードに異常がある状態で使用すると、欠損や発熱等でけがの恐れがあります。
20. 研削粉は火花となって飛散するので、引火しやすいもの、傷つきやすいものは安全な場所に遠ざけてください。また、研削火花を直接手足などに当てないようにしてください。
  - ・火災ややけどの原因になります。
21. 使用中、機械の調子が悪い時や異常音がした時は、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、またはサンコーミタチサービスセンターに点検・修理を依頼してください。
  - ・そのまま使用していると、発火、感電の恐れがあり、けがの原因になります。
22. 各種ブレードの交換は、本取扱説明書に従い正しく行ってください。
  - ・ブレードが破損し、けがをする恐れがあります。

[事業者の方へ]

切断砥石をご使用の場合、切断砥石の取り換え・試運転は、法・規則で定める特別教育を受けた人に行わせてください。

関連法令 労働安全衛生規則(第36条) 労働安全特別教育規程(第1条、第2条)

## 23. 試運転を行ってください。



- ・試運転せずに作業を開始すると、思わぬけがの原因になります。
- ・試運転時間は、ブレード交換時3分以上、その日の作業開始時1分以上です。

## 注 意

1. 各種ブレードや付属品は、取扱説明書に従って確実に取り付けてください。
  - ・確実にしないと、外れたりし、けがの原因になります。
  - ・ブレードの注意事項は、先端工具メーカーの指示(説明書等)に従ってください。
2. 各種ブレードにヒビ、割れなどの異常がないことを確認してから使用してください。
  - ・ブレードが破損し、けがの原因になります。
3. 使用中は、軍手などの巻き込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。
  - ・回転部に巻き込まれ、けがの原因になります。
4. 回転させたまま、台や床などに放置しないでください。
  - ・周囲の物を飛散させ、けがをする場合があります。
5. 作業前に、人のいない方向に各種ブレードを向けて空転させ、機体の振動や各種ブレードの面振れなどの異常がないことを確認してください。
  - ・異常があると、けがの原因になります。
6. 高所作業のときは、下に人がいないことをよく確かめてください。また、コードを引っ掛けたりしないでください。
  - ・材料や機体などを落としたときなど、事故の原因になります。
7. 回転する各種ブレードで、コードを切断しないよう注意してください。
  - ・感電の恐れがあります。
8. 切断作業は、回転が上がってから行ってください。
9. 持ち運ぶときには、チェーンをチェーンフックにかけてください。
10. 用途に合わせた各種ブレードの使用が可能ですが、サンコーミタチ純正ブレードのご使用をお奨めします。

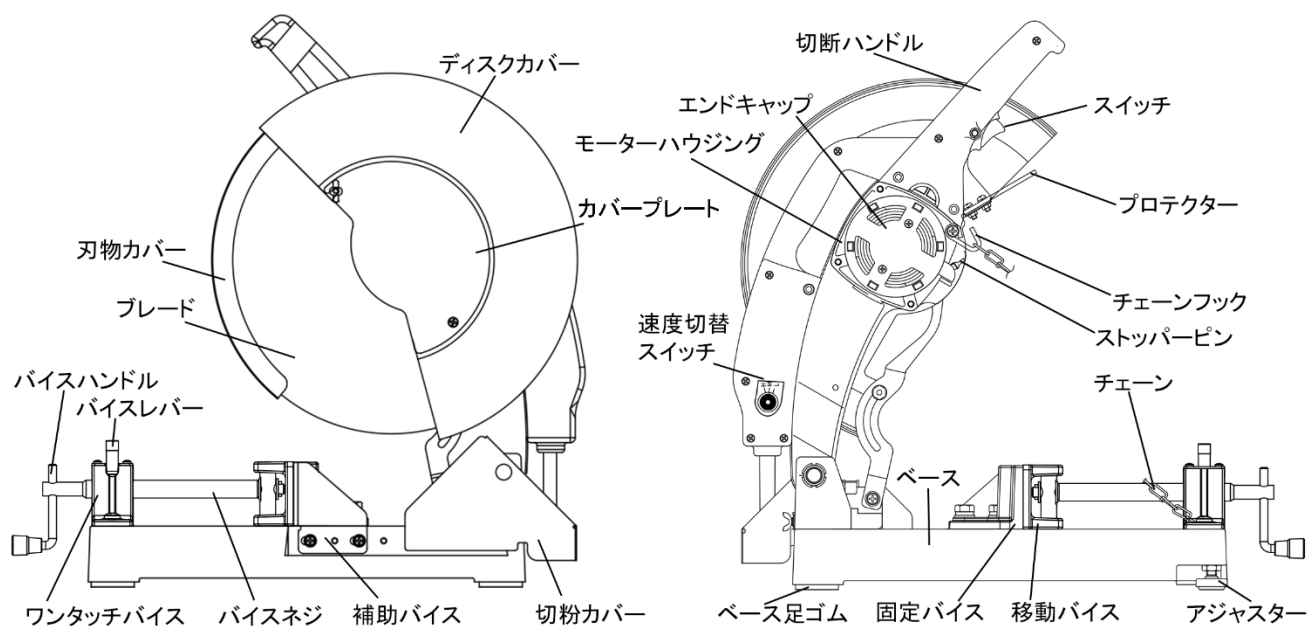


## 製品仕様

型 式			MCM305GB2 	MCM355GB2 
使 用 電 源			単相交流50/60Hz	
使 用 電 圧			100V	
全 負 荷 電 流			15A	
無 負 荷 回 転 数			低速 1,700min <sup>-1</sup> 中速 2,700min <sup>-1</sup> 高速 3,600min <sup>-1</sup> (3段変速)	
電 動 機			単相交流直巻整流子電動機	
使用可能ブレード			外径φ305	外径φ355
			刃厚4.0mm×穴径φ25.4	
最大切断寸法	直角	固定バイス 標準位置	○パイプ φ105 □パイプ 90×90	○パイプ φ120 □パイプ 115×100
		中間位置	□パイプ 100×100	□パイプ 140×90
		奥位置	□パイプ 175×65 アングル 100×100	□パイプ 175×75 アングル 120×120
	45°	固定バイス 標準位置	○パイプ φ65 □パイプ 65×65 アングル 45×45	
バイス最大開き			180mm	
質 量			16.5kg(本体)	17.8kg(本体)
コ ー ド			2芯キャプタイヤケーブル 3.5m	

標準付属品	純正チップソーBS305T60 外径φ305	純正チップソーBS355T72 外径φ355
	刃厚2.0mm×穴径φ25.4 MAX3,600min <sup>-1</sup> :中速用・・・1	
	メガネレンチ(17mm)・・・1	
	T型レンチ(17mm)・・・・・・1	
	補助バイス・・・・・・・・・・1	
	片口スパナ(17mm)・・・・1	

## 各部の名称



## 用途

- スタッド材、ランナー、軽天材、その他軽量鉄骨等の切断。
- 一般鋼材、構造用鋼材、全ネジ等の切断。
  - \* アルミ材の場合、BS ワックス(別売)等を併用してください。
- インターロッキング、煉瓦、人造大理石等の切断。
  - \* 取り付け方法については、『ブレードの取り付け・取り外し』の項目をご覧ください。
  - \* 作業には、サンコーミタチ純正ブレードをお奨めします。  
チップソー BS305T60(MCM305GB2) / BS355T72(MCM355GB2)  
中速用 : MAX3,600min<sup>-1</sup> 主に軽量鉄鋼用(標準付属)

## 使用前の準備

ご使用になる前に次の準備をすませてください。

### 1. 漏電遮断器の確認……

本機は二重絶縁構造で、法律により漏電遮断器の設置は免除されていますが、万一の感電防止のため、漏電遮断器が設置されている電源に接続することをおすすめします。

### 2. 作業環境の整備・確認……

作業する場所が『安全上のご注意』にかかげられているような適切な状態になっているかどうか確認してください。

### 3. 延長コード……

電源コンセントの位置が離れていて延長コードが必要なときは、製品を最高の効率で故障なくご使用いただくため、電流を流すのに十分な太さのものをできるだけ短くしてご使用ください。

次の表は、本機に継ぐことのできるコードの太さ(公称断面積)とその最大長さを示します。

芯線断面積	銘板記載の定格電流値		
	5A以下	5～10A以下	10～15A以下
0.75mm <sup>2</sup>	20m	—	—
1.25mm <sup>2</sup>	30m	15m	10m
2mm <sup>2</sup>	50m	30m	20m

### 4. チェーンを外す……………

出荷時は、チェーンで可動部を固定してありますのでハンドルを少し下に押し、チェーンをチェーンフックから外してください。

## ご使用前に

### 警 告

ご使用前に次のことを確認してください。1～6については、電源プラグを電源コンセントにさし込む前に確認してください。

#### 1. 使用電源の確認

必ず銘板に表示してある電源でご使用ください。表示を超える電圧で使用するとモータの回転数が異常に高速になり、各種ブレードや機体が破損する恐れがあります。また、直流電源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。

#### 2. スイッチが切れていることの確認

スイッチが入っているのを知らずに電源プラグを電源コンセントにさし込むと、不意に起動し思わぬ事故のもとになります。

### 3. ディスクカバーと刃物カバーの確認

ディスクカバーと刃物カバーは各種ブレードが破損した場合の保護のためのものですから、必ず取り付けてください。

また、絶対に外したり固定したりしないでください。

### 4. ストッパーピンの確認

各種ブレード交換後、ストッパーピンを離したときに、確実に戻ることを確認してください。確実に戻っていないと、破損の原因になり大変危険です。

### 5. 各種ブレードの確認および取り付け

ブレードは正規のものか、またヒビや割れがないか十分にお調べください。

『各種ブレードの取り付け』の内容に従い、ブレードを取り付けてください。正規の状態に取り付けられ、十分締付けられているか点検してください。

### 6. 電源コンセントの点検

電源プラグをさし込んだとき、電源コンセントがガタガタだったり、電源プラグがすぐ抜けるようでしたら修理が必要です。お近くの電気工事店などにご相談ください。そのままお使いになりますと、過熱して事故の原因になります。

### 7. 試運転を行う

#### 注 意

- ・ 作業中は、必ず保護メガネを使用して下さい。
- ・ 機体に衝撃をかけると各種ブレードにヒビが入ったり、割れたりする恐れがありますので、取り扱いには十分注意してください。
- ・ 万一機体を誤ってぶつけたり、落としたりした時は、必ずブレードのヒビ割れまた、機体に損傷が無いことを十分確認してください。

各種ブレードにヒビ・割れがあるのを気づかずに作業しますと非常に危険です。

作業前に人のいない方向にブレードを向け、必ず試運転を行って異常がないことを確認してください。

試運転時間は……

ブレード交換のとき…………… 3分間以上

その日の作業開始のとき…………… 1分間以上です。

## ご使用方法

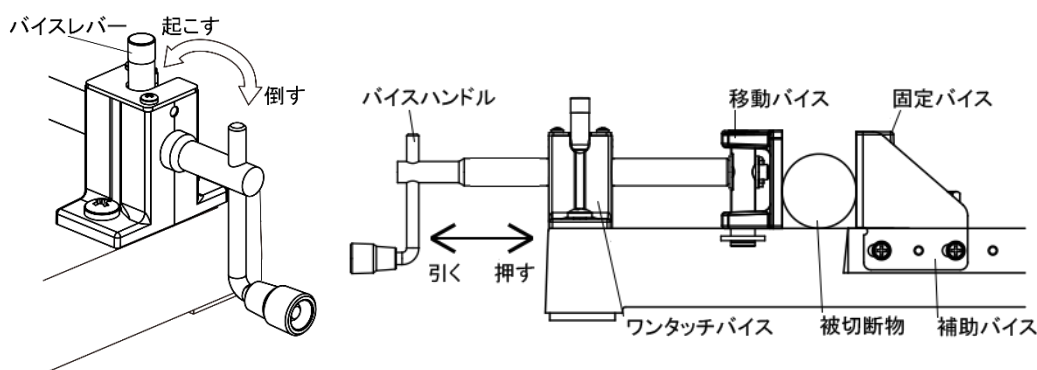
### ⚠ 警 告

- ・ 本機のスイッチを入れるときは、本機の回転部が加工材などに接触していないことを確認してください。  
接触していることを知らずにスイッチを入れると、各種ブレードが破壊することがあり、けがの原因になります。
- ・ 新しい各種ブレードを取り付け、初めてスイッチを入れるときは、ブレードの露出部から必ず一時身体を避けてください。作業中は、必ず保護メガネを使用してください。
- ・ 各種ブレードを回転させたまま被切断物の取り付け、取り外しをしないでください。  
被切断物がブレードに巻き込まれて飛散するなど、けがの原因になります。

#### 1. 被切断物の固定・・・

### ⚠ 警 告

- ・ 被切断物は、本体付属のバイスで確実に固定して下さい。  
被切断物の固定が不十分だと、被切断物が飛散したり、各種ブレードが破壊してけがの原因になります。



#### 1) 被切削物固定手順

- ① バイスハンドルを左回してバイスレバーを起こす。
- ② バイスハンドルを手前側に引いてバイスを開き、固定バイスとの間に被切削物を軽く挟む。
- ③ バイスハンドルを左右に回しながら(ネジの噛み合い)バイスレバーを倒す。
- ④ バイスハンドルを右回して被切削物を確実に固定する。

## 2) 被切削物固定解除手順

- ① 切断作業終了後、バイスハンドルを左回して緩める。
- ② バイスレバーを起こす。
- ③ バイスハンドルを引いてバイスを開き、被切削物を取り外す。

### ※ 切断材料によるクランプ方法の違い

材料のクランプ状態により、チップソーの寿命が異なる場合があります。  
下記のクランプ方法を参考にして、最良な状態で切断してください。

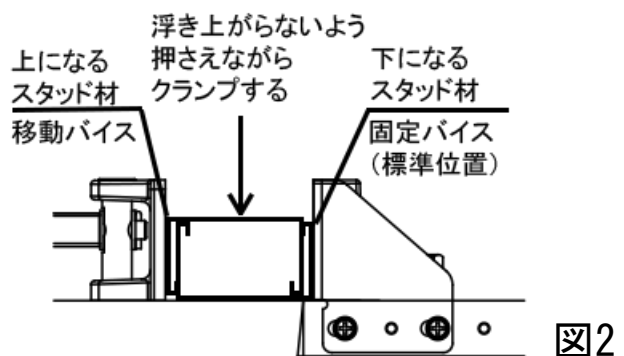
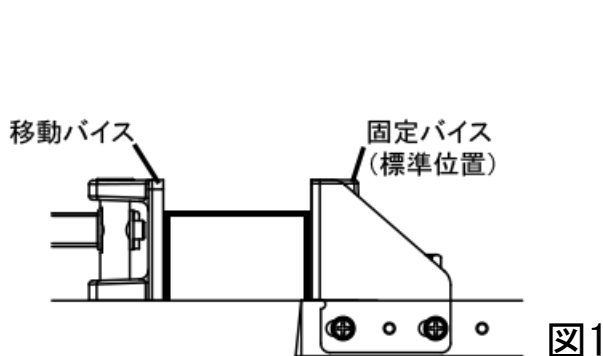
#### ● Cチャンネル

図1のように、固定バイスを一番手前の位置(標準位置)にして、  
Cチャンネルの開き側を下向きにしてクランプしてください。

#### ● 壁下地部材のスタッド材

図2のように、固定バイスを一番手前の位置(標準位置)にして、スタッド材を  
2枚合わせて浮き上がらないように上から押さえながらクランプしてください。  
このとき、下になるスタッド材は固定バイスに当てるようにして、上になる  
スタッド材は移動バイスで押すようにして、クランプしてください。

(\*板厚2mm以下(薄物)の場合、BS305T60 / BS355T72を推奨)



### ⚠ 警 告

- ・ 下記の切断を行なうと、チップソーの寿命が短くなるほか、切断物が飛散する可能性があり、大変危険ですので絶対におやめください。
  1. 著しく変形しているスタッド材
  2. スタッド材の一枚切り
  3. 切断寸法 20mm未満

## 2. スイッチの操作・・・

スイッチは指で引くと入り、離すとスイッチが戻り切れます。スイッチを引いてからストッパーを押しますと、スイッチから指を離してもスイッチが入ったままになり、連続運転に便利です。再びスイッチを引くとストッパーがはずれ、スイッチから指を離すとスイッチが切れます。

## 3. 切込み・・・

- 1) スwitchを入れ回転が完全に上がりましたら、ハンドルを静かに押し下げ被切断物に近づけます。
- 2) 各種ブレードが被切断物に接したら、さらにハンドルを徐々に押し下げ、切り込みをかけます。
- 3) 切断(あるいは所定の切り込み)が終了したところでハンドルを持ち上げ、元の位置へ戻します。
- 4) 1回の作業が終わるごとにスイッチを切って回転を止め、次の段取りをしてください。

注)被切断物に各種ブレードを急激に下ろさないで下さい。

チップの欠けや飛びの原因になります。

### 注 意

- ・ 回転させたままの段取りは絶対に行わないでください。
- ・ ハンドルに力を入れれば速く切れるとは限りません。力を入れすぎるとモータ部に無理をかけ能率も悪くなります。
- ・ 切断時間が1分以上かかる場合は途中で切り込みをやめ、10～20秒無負荷で運転してモータを冷却しながら作業してください。
- ・ 作業が終わりましたら必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

#### 4. 回転数の切り替え方法・・・

- 1) スイッチが切れている事を確認して下さい。  
(各種ブレードの回転が停止している事を確認)
- 2) 「速度切替スイッチ」で速度の切り替えを行なって下さい。  
各種ブレードの回転中には、スイッチの切り替えを絶対に行わないで下さい。

■ 高速位置 :  $3,600\text{min}^{-1}$

・ダイヤモンドブレード

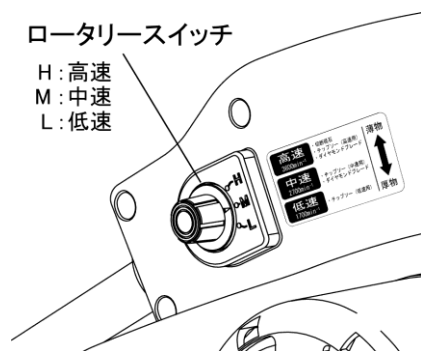
■ 中速位置 :  $2,700\text{min}^{-1}$

・中速用チップソー : 主に軽量鉄鋼(軽鉄・軽天材)用、アルミ構造材用

・ダイヤモンドブレード

■ 低速位置 :  $1,700\text{min}^{-1}$

・低速用チップソー : 主に厚物鉄鋼用

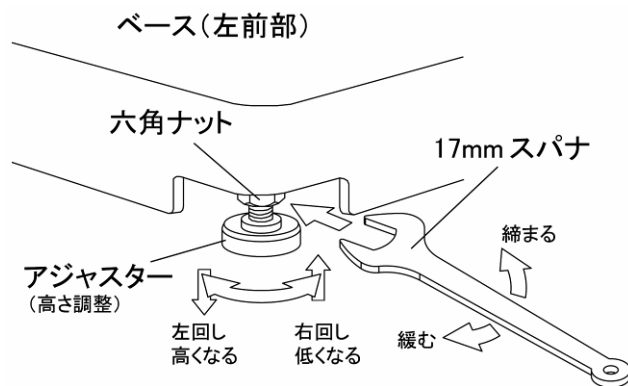


ロータリースイッチを回し、各回転数の位置  
(H.M.L)に合わせて下さい。

#### ※ 注意事項

- \* 各種ブレードの注意事項は先端工具メーカーの指示(説明書等)に従って下さい。
- \* 各種ブレードの最高使用周速度及び回転数を守って安全にご使用ください。

#### 5. アジャスターの調整方法



\* 床面に対しベースがガタつかない様、  
調整が可能です。

- ・六角ナットを17mmスパナで緩め、  
ベースがガタガタしない位置に  
アジャスターを手で回転させて  
高さを調整して下さい。
- ・調整が終わりましたら、  
六角ナットを17mmスパナで締めて  
アジャスターを固定して下さい。



## 各種ブレードの取り付け・取り外し

### ⚠ 警 告

- ・ 万が一の事故を防止するため必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いておいてください。また、ブレード交換の際は必ず革手袋を着用してください。

### ⚠ 注 意

- ・ ディスク止ボルトは、必ず付属のメガネレンチを使って十分に締め付けてください。

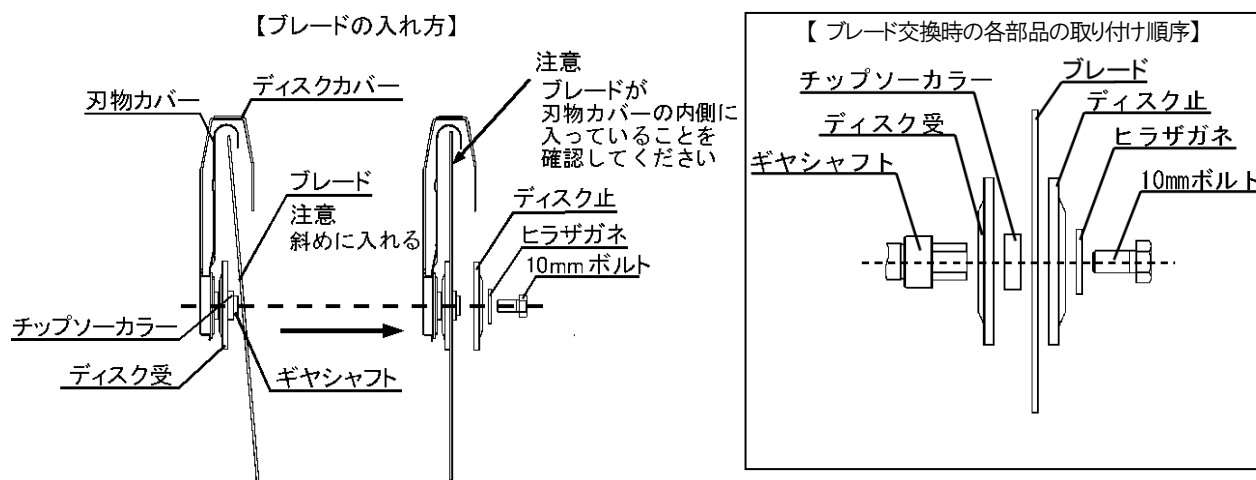
#### 1. 各種ブレードの取り付け

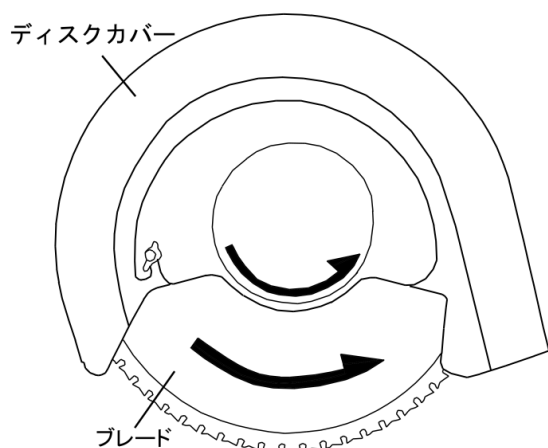
カバープレートと刃物カバーを開きます。ディスク受、チップソーカラー（外径φ25.4）、ディスク止及び各種ブレードの取り付け面についているゴミをよく取り除いた後、ブレードを斜めにして刃物カバーの内側へ入れ、ブレードの取付穴をチップソーカラーに合わせてください。

このとき、各部品の取り付け順は下図のようにしてください。

ディスク止、ヒラザガネ、10mmボルトの順で取り付けた後、ストッパーピンを下げながらブレードを回し、ブレードが固定される位置に合わせます。この状態で、17mmメガネレンチを10mmボルトに掛け、ボルトを右へ回し確実に締め付けてください。

最後に刃物カバーとカバープレートを忘れずに確実に元の位置に戻してください。





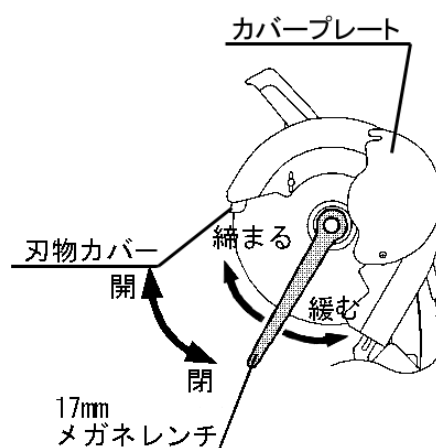
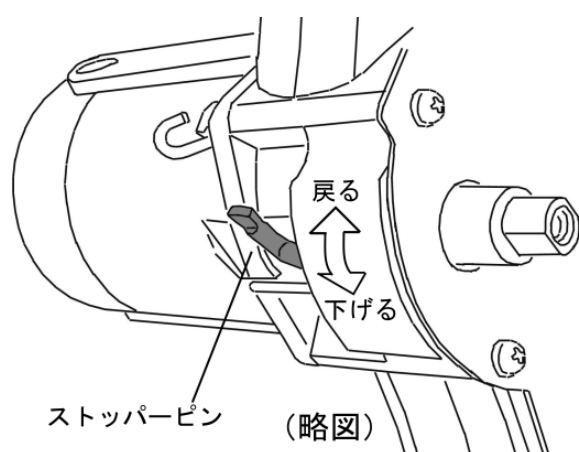
## ⚠ 注 意

- ・ 各種ブレードには回転方向が定められている場合があります。その場合は機械の回転方向とブレードの回転方向を合わせて取り付けてください。
- ・ 取り付けを間違えると、ブレードが破損しけがの原因になります。

## 2. ブレードの取り外し

カバープレートと刃物カバーを開きます。次にストッパーピンを下げながら、ギヤシャフトを回し、ギヤシャフトが固定される位置に合わせます。

この状態で、17mm メガネレンチを 10mm ボルトに掛け、ボルトを左へ回し、ブレードを取り外してください。



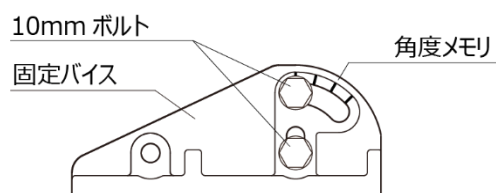
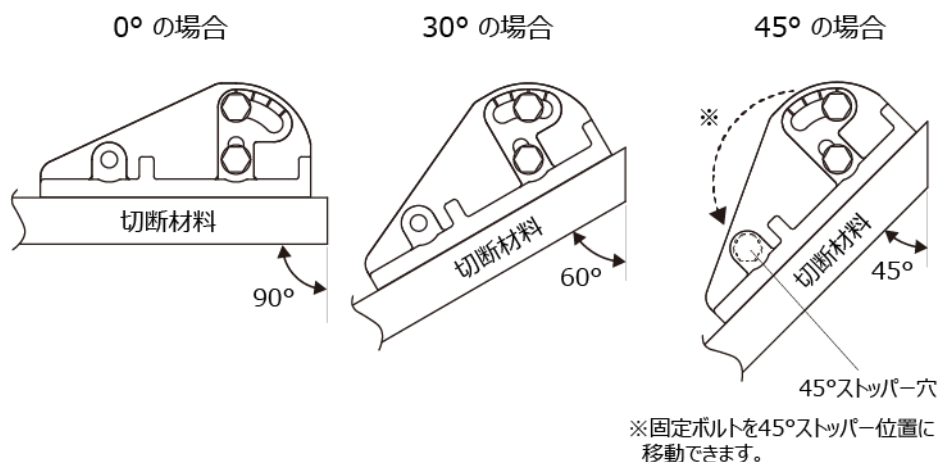
**注** ストッパーピンを離したときに、確実に戻っている事を確認してください。

## バイスの使い方

**注** 固定バイスの角度合わせ、移動等の作業時に手が、各種ブレードに接近する場合があります。怪我をしないよう、ご注意ください。

### 1. 角度切り・・・

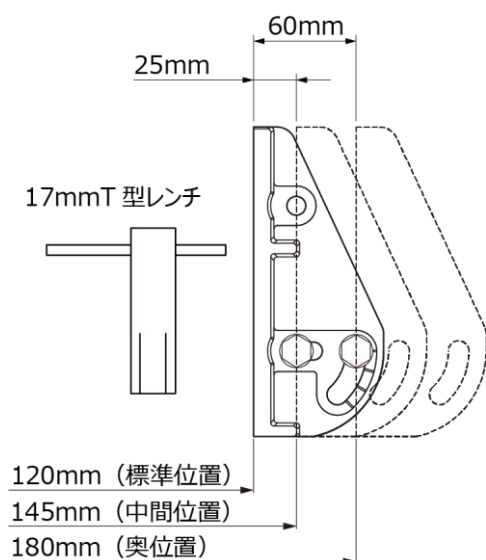
45° までの角度切りができます。(標準位置で可能)



固定バイスの2本のボルトをT型レンチで緩め、バイスの角度メモリをベースの角度のいずれかに合わせます。合わせたら2本のボルトをT型レンチで強く締めてください。

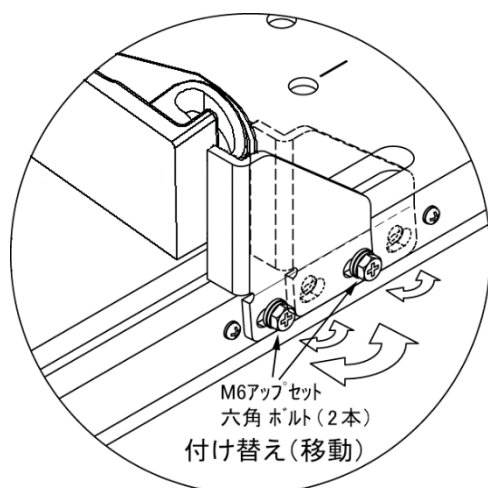
- 注**
- 1) 角度切りの際は、補助バイスを外して下さい。  
補助バイスが付いたままですと被切削物がセットできません。(3.参照)
  - 2) 幅の広い材料を 45° 切断する場合、ボルトを 45° ストッパー位置に移動して固定する事により、クランプのズレを解消できます。(各目盛は目安ですので調整が必要です。)

## 2) 固定側バイスの移動・・・



- ・工場出荷時は、バイス開き120mm(標準位置)にしてありますが、120mm以上の開きが必要な場合は2本のボルトを外して点線の位置に移動させます。
- ・バイス開きは145mm(中間位置)、180mm(奥位置)にセットできます。  
※双方共角度切りはできません。
- ・負荷の大小により切断時間、ブレードの寿命が違ってきます。  
負荷の少ない位置で切断できる様に固定バイスを移動するか、適当なあてものをお使いください。

## 3) 補助バイスの使用・・・



- ・固定バイスを中間位置に移動させた場合には、補助バイスも図の様に後方に付け替えて下さい。
- ・付け替えは、M6アップセット六角ボルト2本を、お手持ちのプラスドライバーで取り外し、移動後に確実に締めて下さい。  
※位置の調整は、切断材料等を当て付けて行って下さい。

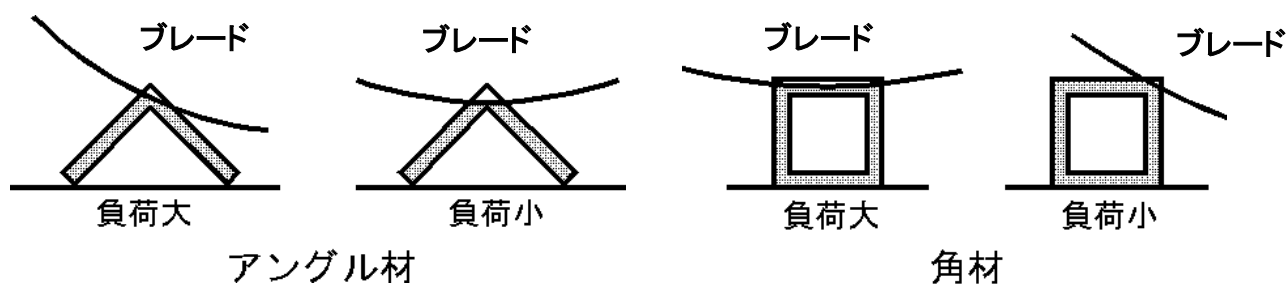
**注** 角度切りの際は、M6アップセット六角ボルト2本により補助バイスを外して下さい。

※ チップソーご使用時のカット数を増すために

純正ブレードの BS305T60 / BS355T72 は高性能チップソーです。

下記の使用方法をしていただくと、より一層性能を発揮できます。

- ① チップソーをなじませるため、ならし切断を行ってください。  
新品刃の場合、最初約 4～5 カットをゆっくりと切断してください。  
(Lアングル 50X50 t=6 の場合、1カット約 10 秒を目安)
- ② ディスク受・ディスク止及びチップソーの取り付け面は、ゴミや傷等ないことを確認し、10mm ボルトでしっかり締め付けてください。  
締め付けが緩いと、チップソーが空回りしてディスク受・ディスク止やブレードに傷が付きチップソーの振れや振動の原因となります。
- ③ 負荷の少ない位置で切断してください。  
切断材の形状に合わせて、固定バイスの位置を移動したり、適当なあてものを使用し、コーナーから切断を行う様になると負荷が少なく楽に切断でき、チップソーの寿命も延びます。(下図参照)



## 保守・点検

### ⚠ 警 告

- ・ 点検、手入れの際は、必ずスイッチを切り、さし込みプラグを電源コンセントから抜いておいてください。

#### 1. 各部ネジ点検……

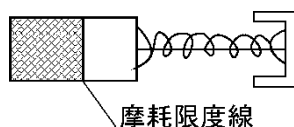
各部取り付けネジで緩んでいる箇所がないかどうか定期的に点検してください。もし緩んでいる箇所がありましたら締め直してください。

緩んだままお使いになりますと、けがなど事故の原因になります。

#### 2. カーボンブラシの点検……

モータ部には、消耗品であるカーボンブラシを使用しております。

カーボンブラシの摩耗が大きくなりますと、モータの故障の原因となりますので、長さが摩耗限度になる前に新品と交換してください。



また、カーボンブラシはゴミなどを取り除いてきれいにし、カーボンホルダー内で円滑に動く様にしておいてください。

〔ご注意〕新品と交換の際は必ずサンコーミタチ純正カーボンブラシをご使用ください。カーボンブラシは、マイナスイドライバーなどでホルダーキャップを外しますと取り出せます。

#### 3. モータ部の取り扱いについて……

モータ部の巻線部分にキズをつけたり、ゴミ・油・水等をつけたりしないよう十分注意してください。

### 注

モータ内部にゴミやほこりがたまりますと、故障の原因となります。

定期的にモータを無負荷運転させて、風取り入れ口の風窓からエアーガンなどで湿気のない空気を吹き込みますと、内部のゴミやほこりの排出に効果があります。

#### 4. 製品や付属品の保管

使用しない時の製品や付属品の保管は、安全で乾燥した直射日光の当たらない場所に保管してください。

## ご修理の際は

重 要：本機は厳密な精度で製造されています。従いまして、ご自分で修理なさらないでお買い求めの販売店、または最寄りのサンコーミタチサービスセンターにお申し付けください。

お客様メモ .....

お買い上げの際、販売店名・製品に記載されている製造番号などを下欄にメモしておかれますと、修理を依頼されるときに便利です。

お買い上げ日	年	月	日	製造番号
販売店 (TEL)				

# サンコーミタチ株式会社

〒130-0011 東京都墨田区石原4丁目12番10号(Zrビル)  
TEL 03-6657-6901(代) FAX 03-6657-6902  
ホームページ <https://www.sanko-mitachi.com>