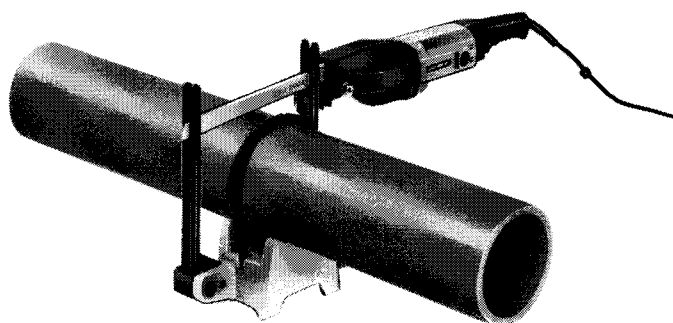


REX

ハイパーソー150 樹脂管カッタガイド SV200

取扱説明書



— お 願 い —

この取扱説明書はお使いになる方に必ずお渡しください。
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ってください。
なお、この取扱説明書はお使いになる方が必要なときにいつでも見られるところに大切に保管してください。

お客様メモ 後日のために記入しておいてください。
お問い合わせや部品のご用命の際お役に立ちます。

製造番号:

購入年月: 年 月

お買い求めの販売店:

⚠ 警 告 ⚠ 注 意 【注 意】の意味について

この取扱説明書では、注意事項を ⚠ 警 告 ⚠ 注 意 に区分していますが、それぞれ次の意味を表わしています。

⚠ 警 告 : 誤った取扱をしたときに、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をしめします。

⚠ 注 意 : 誤った取扱をしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物質的損害のみの発生が想定される内容をしめします。

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要な内容を記載していますので必ず守ってください。

【注意】: 製品の据え付け、操作、メンテナンスに関する重要な注意

- この取扱説明書を紛失または損傷された場合は、速やかに当社または当社の代理店・販売店にご注文ください。
- 品質・性能向上あるいは安全上、予告なく使用部品や仕様の変更を行う場合があります。その際には本書の内容および写真・イラストなどの一部が、本製品と一致しない場合がありますので、あらかじめご了承ください。

- ・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。
- ・ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みのうえ、指示に従って正しく使用してください。
- ・この取扱説明書に記載されていること以外の取り扱いをしないでください。

目 次

安全にご使用いただくために……………	2
各部名称・標準仕様……………	3
使用上の注意……………	3
作業手順……………	4
樹脂管の取付……………	4
精度よく切断するには……………	4
HSホルダーの取付……………	5
ガイドにハイパーソー取付……………	6
仕様方法のポイント……………	8
日常の点検・手入れ……………	10

安全にご使用いただくために（一般的注意事項）

安全上のご注意

切断ガイドは、200Aまでの樹脂管をハイパーソー150Aで切断するためのガイドです。

ご使用前に、「ハイパーソー150Aの取扱説明書」・「安全上のご注意」とこの取扱説明書をよくお読みのうえ、正しく使用してください。

- ・火災 感電 ケガなどの事故を未然に防ぐために、「安全上の注意」を必ず守ってください。
- ・読まれた後は、必要なときにすぐ取り出して読めるよう大切に保管してください。

注 意

① 作業場は、いつもきれいに保ってください。

- ・作業場所は常に整理整頓を心がけ、十分明るくしておいてください。散らかった作業場は事故の原因になります。

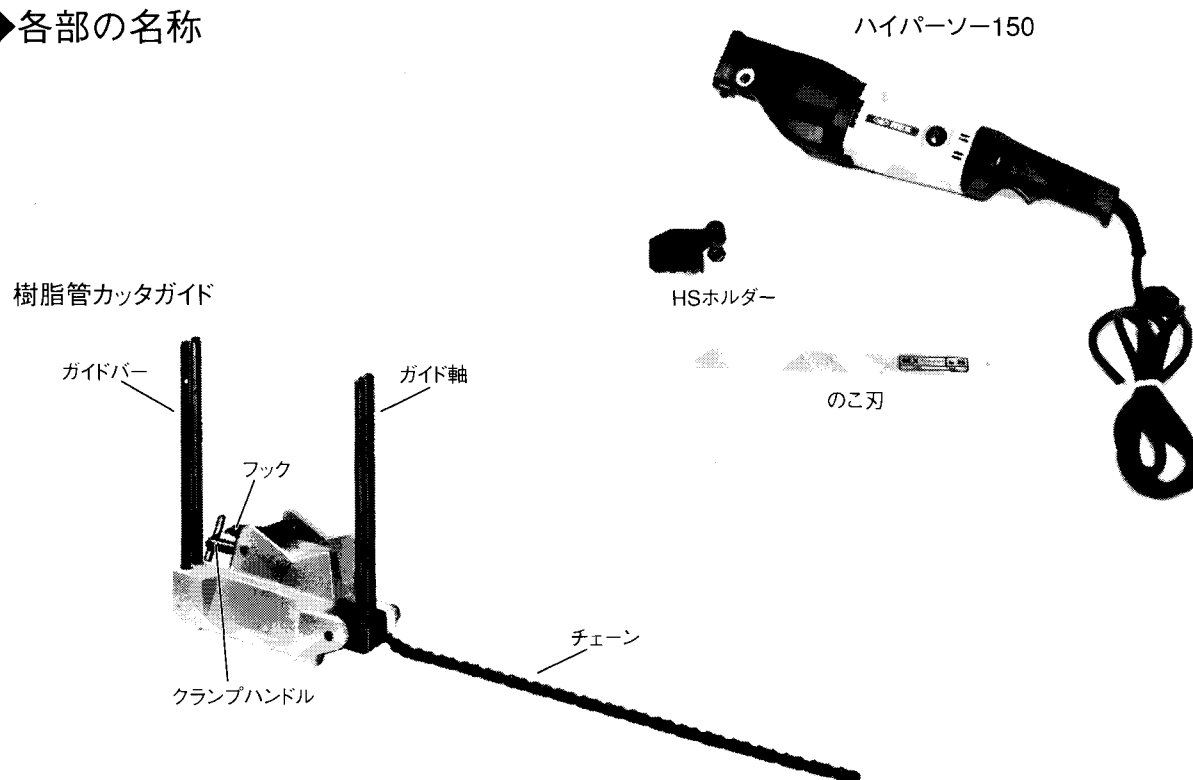
安全にご使用いただくために（一般的注意事項）

注 意

- ② 作業関係者以外は近づかないでください。
 - ・ 作業者以外、本体や電源コードに触れさせたり機械の操作をさせないでください。
 - ・ 作業者以外、作業場へ近づけないでください。特に、子供には十分注意してください。ケガの原因になります。
- ③ きちんとした服装で作業してください。
 - ・ ネクタイ、そで口のあいた服、編手袋、だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は着用しないでください。回転部に巻き込まれる恐れがあります。
 - ・ 屋外での作業の場合にはゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をお勧めします。滑りやすい手袋や履物は、ケガの原因になります。
 - ・ 長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。回転部に巻き込まれる恐れがあります。
 - ・ 作業環境により、保安帽、安全靴等を着用してください。
- ④ 保護眼鏡を使用してください。
 - ・ 作業時は、保護眼鏡を使用してください。また、粉塵の多い作業では防塵マスクを併用してください。切削したものや粉塵が目や鼻に入る恐れがあります。
- ⑤ 無理して使用しないでください。
 - ・ 指定用途以外には使わないでください。安全に能率良く作業するために、本体の能力に合った作業をしてください。無理な作業は製品の損傷をまねくばかりでなく、事故の原因となります。
- ⑥ 無理な姿勢で作業をしないでください。
 - ・ 常に足元をしっかりとらせ、バランスを保つように取り扱ってください。
 - ・ 切断ガイドの取扱には十分注意してください。落とすと事故やケガの原因となります。
- ⑦ 油断しないで十分注意して作業を行ってください。
 - ・ 取扱方法、作業のしかた、周りの状況など、十分注意して慎重に作業してください。注意を怠ると、事故やケガの原因となります。
 - ・ 疲れているとき、酒を飲んだとき、病気や薬物の影響、その他の理由により、作業に集中できない場合は、使用しないでください。事故やケガの原因となります。
- ⑧ 日頃から注意深く手入れをしてください。
 - ・ 安全に能率よく作業していただくために、のこ刃はいつもよい切れ味の状態でお使いください。ハイパーソーのモータに負担がかかり、発熱、発煙、発火の恐れとこの刃の破損によりケガの原因になります。
 - ・ 付属品やのこ刃の交換は、取扱説明書に従ってください。
 - ・ 握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油類が付かないようにしてください。滑って、ケガの原因になります。
- ⑨ 使用中は、のこ刃、運動部、切り粉排出部に手や顔を近づけないでください。事故やケガの原因になります。
- ⑩ 誤って落としたり、ぶつけたときは、破損、亀裂、変形がないことをよく点検してください。また使用中に異常を感じたときは直ちに使用を中止し、お買い求めの販売店または、当社営業所に点検、修理を依頼してください。
- ⑪ 機械の分解・修理は、専門店に依頼してください。
 - ・ 当社の製品を改造して使用しないでください。
 - ・ 修理は、必ずお買い求めの販売店、または当社営業所にお申し付けください。修理の知識がないまま修理しますと、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やケガの原因になります。

各部の名称・標準仕様

◆各部の名称



◆仕 様

型 式	SV200
切断パイプの種類	塩ビVP(厚肉)管・ポリエチレン管 その他厚肉樹脂管
切断できるパイプ径	75A~200A
重 量	5 kg
外形寸法(縦×幅×高)	290×150×350 mm
標準付属品	HSホルダ(ハイパーソー150用)・ハイパーソーのこ刃No.25

使用上の注意

- ① このハイパーソー・カッタガイドは樹脂管専用
銅管、金属類を切断しますとこの刃の早期摩耗と、メインシャフトやベースの変形の原因となります。
- ② 専用のこ刃を使用
この刃、樹脂切断に最も適した刃の形状にしていますので、金属には適しません。
- ③ 薄肉塩化ビニール管(VU)・トミジ管の切断
 - ・薄肉塩化ビニール管(VU)は、チェーンで強くチャッキングしますと変形が大きく、標準付属のこ刃で切断するとパイプが割れることがあります。
 - ・トミジ管を切断すると、パイプの硬質シリコンによりのこ刃が摩耗し、切れなくなります。

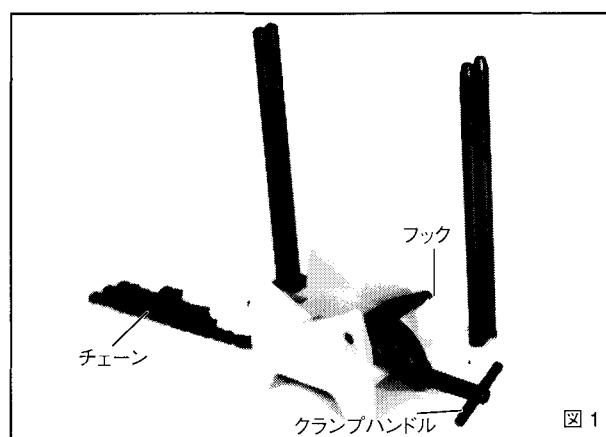
ハイパーソーののこ刃取付・のこ刃のスピード調整等については、ハイパーソーの取扱説明書をよく読んでください。

⚠ 警告

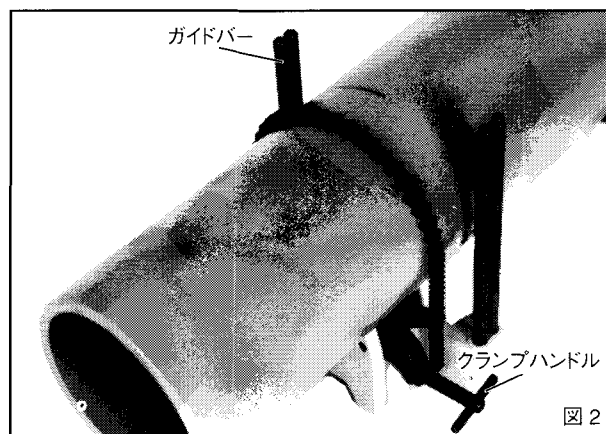
ハイパーソーは、防爆・防水仕様ではありません。
ガスや水の残っている樹脂管の切断には、使用しないでください。爆発・漏電の恐れがあります。

樹脂管の取付

クランプハンドルを左方向に廻して、フックを適度に上側に廻してください。
そして、バイスのチェーンをクランプの反対側に置きます。

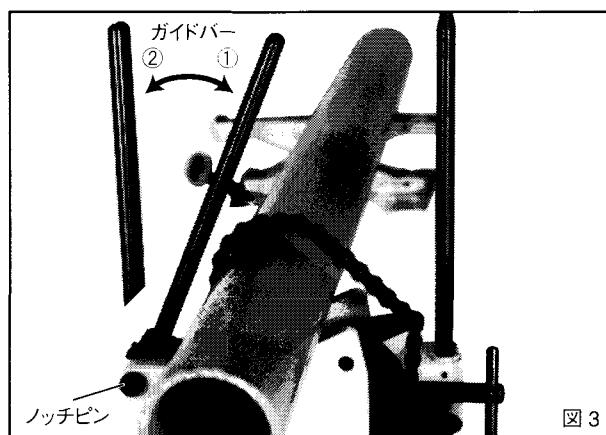


パイプをバイスのV部にのせ、切断する箇所がバイスの2本のガイドバーの中間にくるようにしてチェーンをかぶせ、チェーンをできるだけ引っ張って、フックに確実に掛けます。
クランプハンドルを右に廻しパイプを固定します。



精度よく切断するには

ガイドバーを
パイプの径が 75A～100A 狭い位置 (①)
150A～200A 広い位置 (②)
になるよう、ノッチピンを引き移動させてください。



作業の手順

埋設管へカッタガイドを取り付ける場合
図のように、埋設樹脂管にカッタガイドを直角に取付、ハイパーソーを横向きにしてガイド軸に取り付けてください。

掘削溝の寸法

サイズ	パイプ径	L1	L2	L3
75A	89mm	210	100	135
100A	114mm	180	100	120
150A	165mm	125	100	100
200A	216mm	70	100	70

△ 注意

チェンがパイプ軸芯に直角になるように、パイプ外周へ廻しフックに掛けてしっかり固定してください。切断中にパイプがはずれ、事故やケガの原因になります。

HSホルダーの取付

ハイパーソーの当たりプレートをはずします。

HSホルダーをハイパーソーの穴に差し込みます。

フランジボルト（M5）でHSホルダーを軽く固定します。

平ワッシャ（φ10）とUナット（M10）でHSホルダーを固定します。

フランジボルト（M5）をしっかりと締め、HSホルダーを完全に固定します。

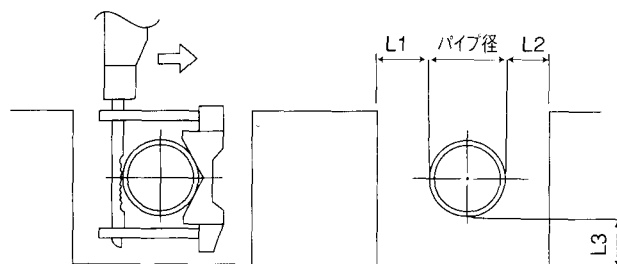


図 4

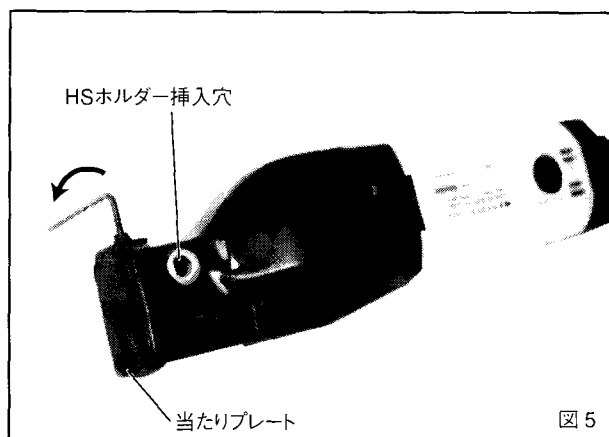


図 5

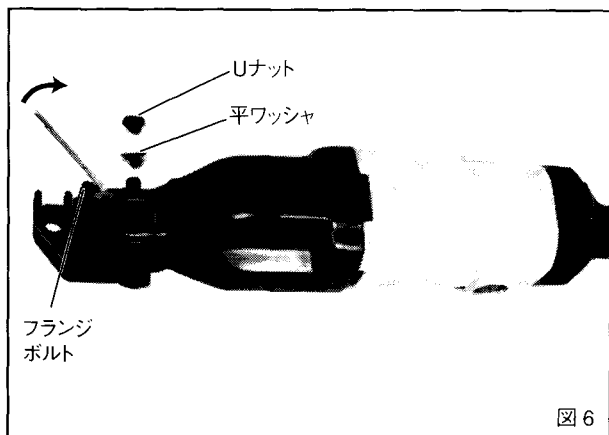


図 6

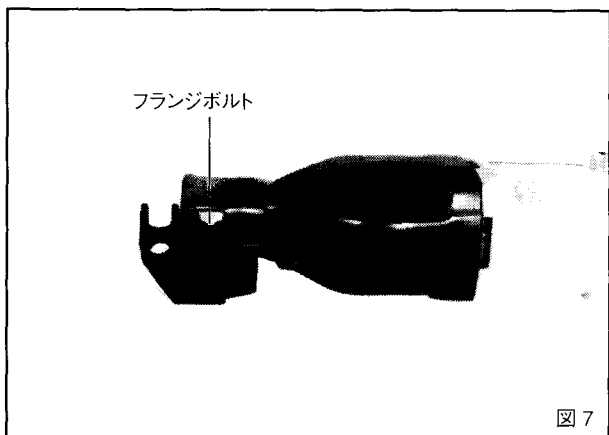
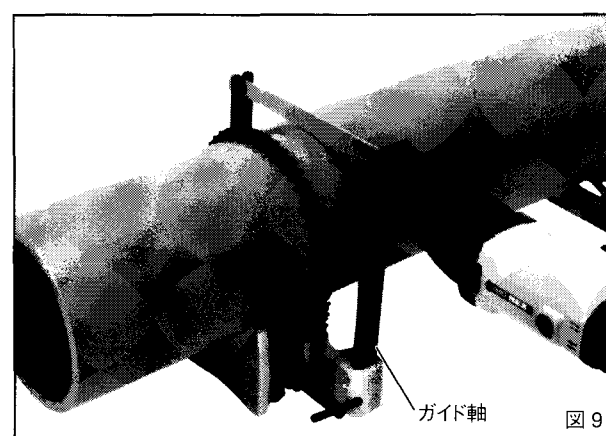
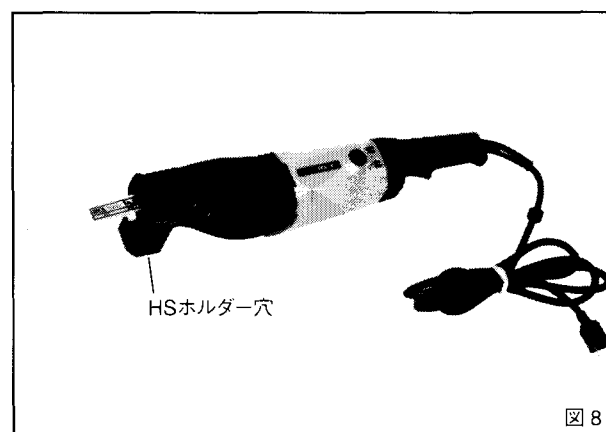


図 7

ガイドにハイパーソー取付

ハイパーソーに取り付けたHSホルダーの穴をガイド軸に差し込み、パイプの切断位置に刃を軽く沿わせます。

ガイドのクランプハンドルを再度締め、パイプをしっかりと固定してください。



作業の手順

⚠ 注意

のこ刃が往復運動しているときは、手を近づけないようにしてください。
ケガや事故の原因となります。

ハイパーソーの取扱は、必ず取扱説明書をよく読んでからご使用ください。

ハイパーソーの速度は、通常（5）の日盛で切断します。

振動が激しいときには、低速でご使用ください。

スイッチをONにして、ハイパーソーの持手部を少し持ち上げるようにして、ハイパーソーの自重で切断していきます。
早く切断したいときは、ハイパーソーのHSホルダー近くを軽く押してください。

⚠ 注意

のこ刃が長いため、ハイパーソーを左右に振りますと弓なりになります。
切り込みのときには、弓なりにならないよう注意してください。

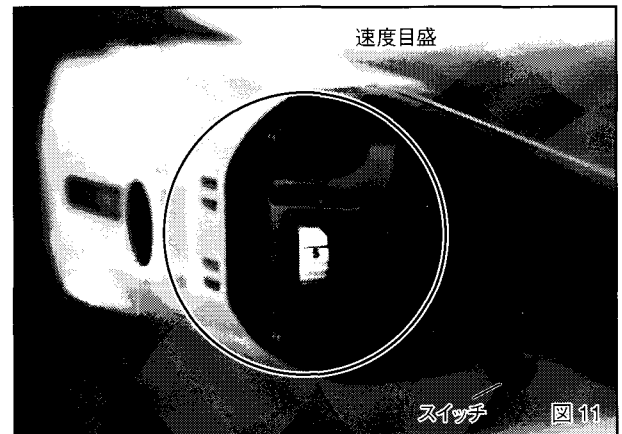


図 11

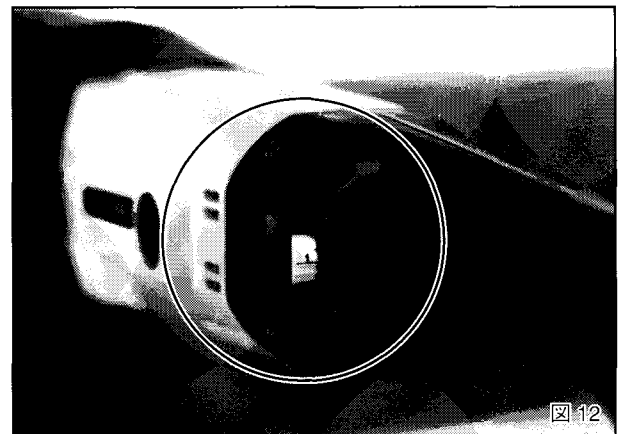


図 12

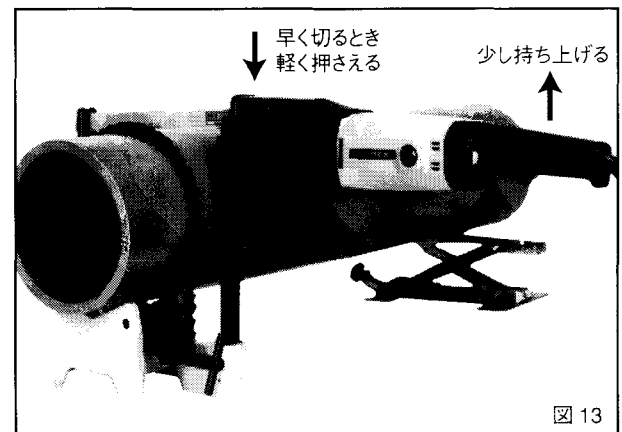


図 13

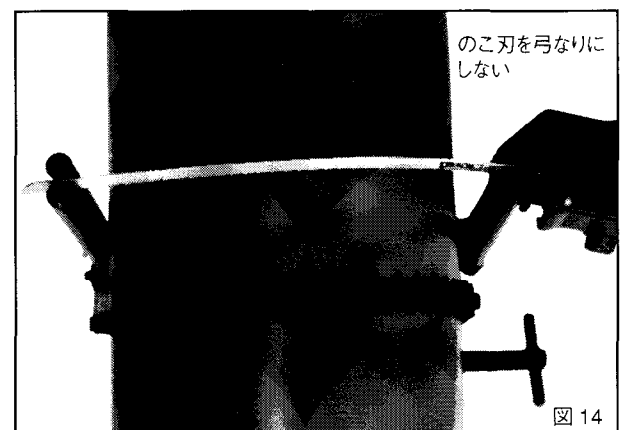
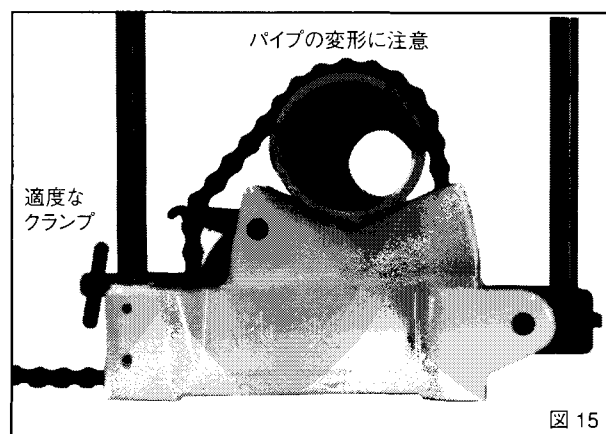


図 14

使用方法のポイント

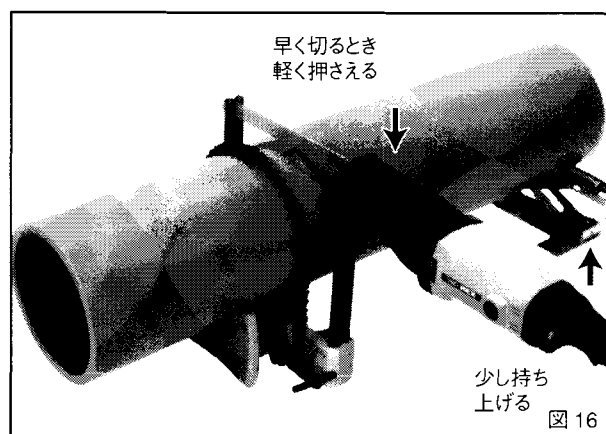
① パイプの取付

- ・100A以下のパイプを剩り強く締めるとパイプを変形させます。

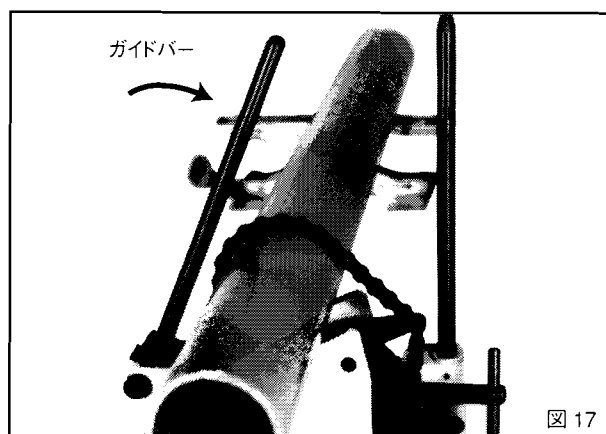


② 切断

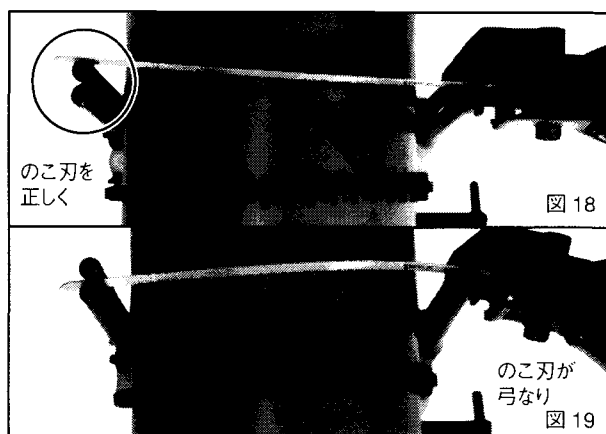
- ・ハイパーソーの自重で切断しますが、ハイパーソーの持ち手部を持ち上げぎみに手で支えますとスムーズに切断できます。
- ・ハイパーソーのヘッド部を軽く押さえますと、早く切断できます。



- ・精度よく切断するためには、パイプ径が100A以下はガイドバーを狭い位置に、150A以上は広い位置にセットしてください。



- ・のこ刃を弓なりにならないよう、ハイパーソーを左右に振ったり、無理に押しつけずに真すぐにして使用してください。

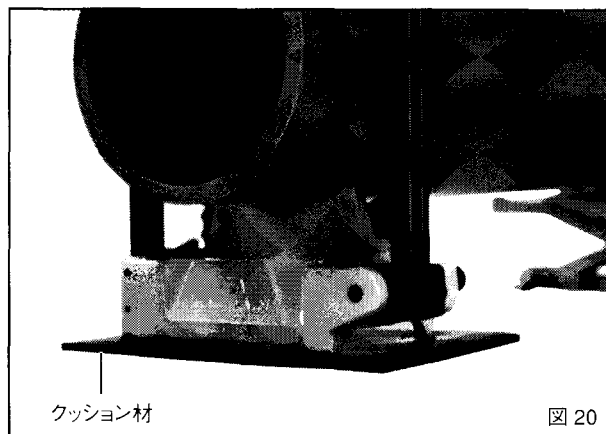


作業の手順

③ 切断場所

- ・コンクリートの床に直接置き切断しますと、振動が大きくカッタガイドが移動することがあります。

切り屑を取り除き、切断ガイドの下にクッション材を敷くと振動が少なくなります。

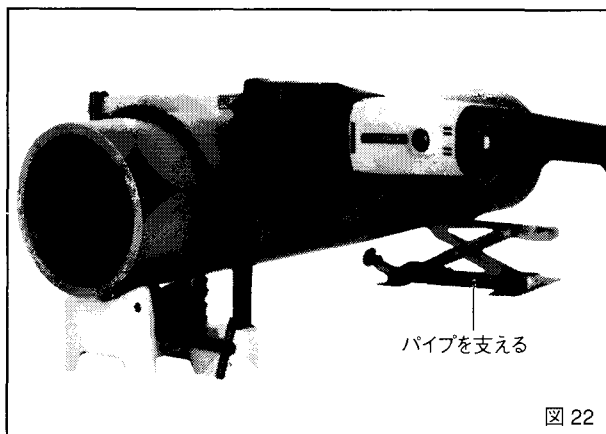


④ カッタガイドを置く位置・カッタガイド・HSホルダーは、切り屑等を取り除き、常に綺麗にしてください。

パイプがしっかり固定されなかったり、ハイパーソーがスムーズにガイドバーを滑り降りなくなりパイプの切断を妨げます。



⑤ カッタガイドにパイプを取り付けたとき、パイプが傾いたときには低い側をパイプ受け等で支えてください。



警告

- ・点検・手入れをする時には、必ずスイッチをOFFにし、さらに差し込みプラグを電源から抜いて作業をしてください。接続をしたままでは不意に作動して、ケガの原因になります。
- ・点検・手入れの時に異常が発見されたら、「修理・サービスを依頼される前に」の項目に症状を照らし合わせ、該当する指示にしたがってください。そのまま使用されますと、発熱、発煙、発火の恐れがあり、事故やケガの原因となります。

1. のこ刃の交換・・・・・・・・

- ・のこ刃の刃欠け、損傷はないか確認してください。刃欠け、損傷がある場合のこ刃を交換してください。（のこ刃の交換は「のこ刃の交換」の項目を参照してください。）
- ・のこ刃の切れ味が悪くなったのをそのままご使用になっておりますとモータに無理をかけることになり、また能率も落ちますから早めに新品と交換してください。

2. 各部取付けねじの点検・・・・・・・・

- ・各部取付けねじでゆるんでいるところがないかどうか定期的に点検してください。もしゆるんでいるところがありましたら、締め直してください。ゆるんだままお使いになりますと危険です。

3. 電気まわりの点検・・・・・・・・

- ・差し込みプラグ、コードの損傷はないかを確認してください。損傷がある場合交換してください。

4. 清 掃・・・・・・・・

- ・ハイパーソやカッタガイドに付着した切り粉やごみを布などで拭き取ってください。
- ・モータ部は水や油等でぬらさないよう十分に注意してください。

修理をご依頼のときは

本機は、厳密な精度で製造されています。したがって、もし正常に作動しなくなった場合には、決してご自分で修理をなさらないで、下記のところにご用命ください。

最寄りの { レッキス製品取扱店
レッキス工業営業所(裏表紙参考)
レッキステクノサービスG 0729-63-1960 }

その他、部品ご入用の場合、あるいは取扱い上でご不明の点がございましたら遠慮なくお問い合わせください。

REX

www.rexind.co.jp

レッキス工業株式会社

東京支店	〒170-0013	東京都豊島区東池袋3丁目13番8号	Tel.03(3980)5341
大阪支店	〒578-0948	東大阪市菱屋東1丁目9番3号	Tel.072(965)9811
札幌営業所	〒006-0832	札幌市手稲区曙2条4丁目3番31号	Tel.011(682)3711
仙台営業所	〒984-8651	仙台市若林区卸町3丁目1番13号	Tel.022(232)1697
東京営業所	〒170-0013	東京都豊島区東池袋3丁目13番8号	Tel.03(3980)5341
前橋営業所	〒371-0846	群馬県前橋市元総社町932番8号	Tel.027(253)8691
神奈川営業所	〒243-0804	神奈川県厚木市関口150番地の1	Tel.046(245)3981
名古屋営業所	〒454-0806	名古屋市中川区澄池町9番3号	Tel.052(351)1551
大阪営業所	〒578-0948	東大阪市菱屋東1丁目9番3号	Tel.072(965)9811
高松営業所	〒760-0072	高松市花園町3丁目7番22号	Tel.087(834)3982
広島営業所	〒734-0022	広島市南区東雲2丁目15番11号	Tel.082(284)8085
九州営業所	〒816-0082	福岡市博多区麦野3丁目18番26号	Tel.092(583)1110
本社	〒542-0086	大阪市中央区西心斎橋1丁目4番5号	
工場	〒578-0948	東大阪市菱屋東1丁目9番3号	

お客様相談窓口

 **0120-475-476**

受付時間：月～金・9:00～12:00 13:00～17:00