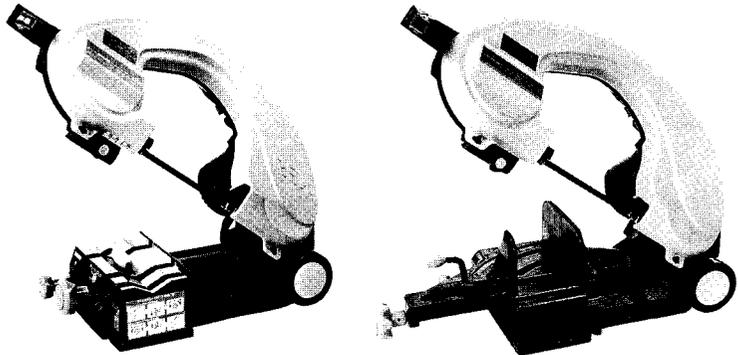


バンドソー
REX MANTIS
マンティス

XB180/XB180A

使用説明書



—お願い—

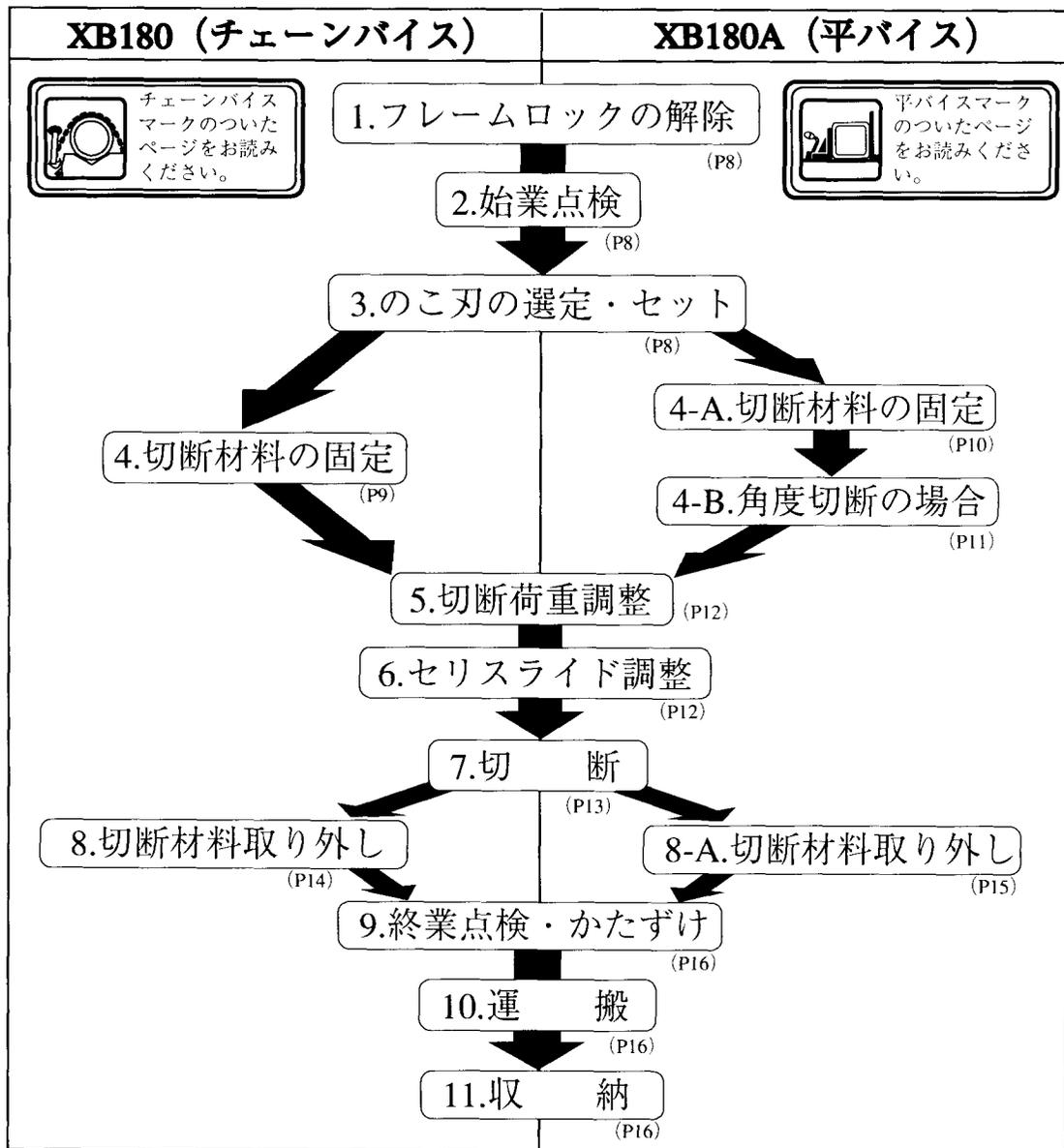
安全に能率よくお使いいただくため、ご使用前に必ずこの使用説明書を最後までよくお読みになってください。

なお、この使用説明書はお手元に大切に保管してください。

リッキス工業株式会社

このたびは、REXバンドソーMANTISシリーズをお買い上げいただきましてまことにありがとうございます。

この使用説明書は、XB180（チェーンバイス）/XB180A（平バイス）の両機種に共通のものとなっております。「作業の手順」の項目のみ、両機種にわかれておりますので、お買い上げいただきました機種に応じて下記チャート図にそってお読みください。



目 次

安全にご使用いただくために	2
使用上のご注意！	4
各部の名称および仕様表	6
特別付属品	7
切断荷重の選定について	7
作業の手順	8
1 フレームロックの解除	8
2 始業点検	8
3 のこ刃の選定・セット	8
4 切断材料の固定（XB180：チェンバースの場合）	9
4-A 切断材料の固定（XB180A：平バースの場合）	10
4-B 角度切断の場合（XB180Aのみ：0～45°）	11
5 切断荷重調整	12
6 セリスライド調整	12
7 切 断	13
8 切断材料取り外し（XB180：チェンバースの場合）	14
8-A 切断材料取り外し（XB180A：平バースの場合）	15
9 終業点検・かたづけ	16
10 運搬	16
11 収納	16
のこ刃の交換	17
セリヘッドの角度調整	18
修理・サービスを依頼される前に	19
日常の点検・手入れ	21
修理をご依頼のときは	21

安全にご使用いただくために

この項目は電動工具ご使用上の一般的な注意事項について説明していますので、お買い求めいただいた製品と異なる製品の図を掲載している部分があります。

1 安全作業は正しい服装から！

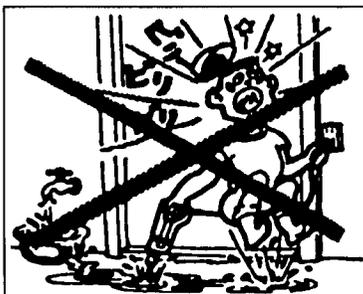


- ・ネクタイ、そで口の開いた服、編み袋などは機械の可動部に巻き込まれる恐れがありますので身につけないでください。
- ・作業環境により、保安鞋、安全靴、保護メガネ、マスクなどを着用してください。

2 安定した姿勢で安全作業！

- ・不安定な場所や無理な姿勢での作業は危険です。しっかりした足場の上で、身体のバランスを保って作業をしてください。

3 湿気は禁物、感電注意！



- ・雨中、湿った場所、濡れた場所、機械内部に水の入りやすい場所などでは使用しないでください。湿気は感電事故のもととなります。また、モータの絶縁を弱めますので湿気は禁物です。

4 整理・整頓は安全の第一歩！

- ・作業台、作業場所は常に整理整頓を心がけ、十分に明るくしておいてください。安全面だけでなく、作業の能率アップにもつながります。

5 作業場の安全を確認！



- ・電動工具は使用中にスパークが発生します。ガソリン、シンナー、ラッカー、ベンジン、ペイント、ガス、接着剤、マッチ、紙、わらくず等 引火または爆発の恐れがある物質のある場所では、危険ですので絶対に使用しないでください。

6 作業関係者以外は近づかない！

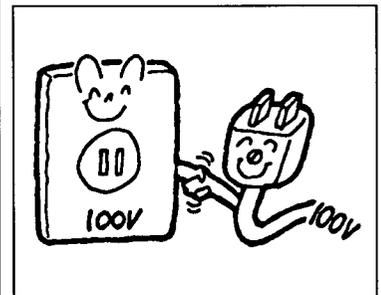


- ・作業関係者以外は作業場所に近づけないでください。とくにお子様には十分注意してください。

7 機械に適した正しい使い方！

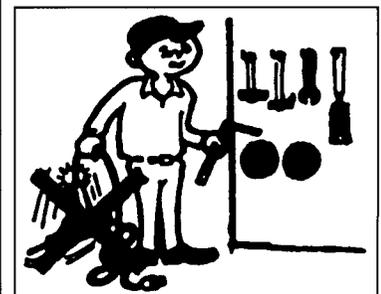
- ・指定用途以外には使わないでください。用途外、能力不足での無理な作業は、製品の損傷をまねくばかりでなく危険ですので避けてください。

8 使用電源は正しい電圧で！



- ・必ず銘板に表示してある電圧でご使用ください。表示電圧以上の電圧で使用されますとモータ焼損の原因になります。

9 コードの取扱いはいいに！



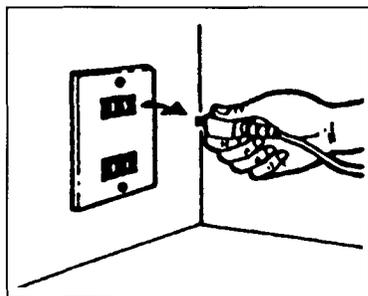
- ・コードを持って製品を運んだりコードを引っばってコンセントから引き抜いたりしないでください。
- ・高熱のものや刃物類、油脂類などがコードに触れないよう注意してください。
- ・ご使用前には電源コードやプラグを点検してください。

安全にご使用いただくために

10 プラグを差し込む前に スイッチOFFの確認を！

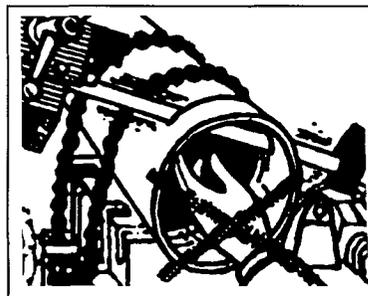
・スイッチを入れたままでプラグを差し込むと急に機械が動き出し思わぬ事故につながります。必ずスイッチがOFFになっていることを確認してください。

11 使用しない時は 差し込みプラグを抜く！



・使用後は、必ずスイッチを切り、差し込みプラグを電源から抜いてください。刃物類や部品の交換、修理、掃除、点検時や停電の際も同様です。

12 刃物や回転部へは 絶対に触れない！



・運転中はもちろん、スイッチを切っても刃物類は少しの間慣性で動きますので、動いている間は絶対に刃物や回転部に触れないでください。

13 異常を感じたらすぐ運転中止！

・運転中、機械の調子が悪かったり、異臭や振動、異常音などに気がついた場合は、直ちに運転をやめてください。
・使用説明書の「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、指示にしたがってください。

14 日頃の手入れで寿命を長く！

・特にモータ部やスイッチ部のホコリは拭き取るよう心がけてください。
・刃物類はいつも良い切れ味の状態でお使いください。刃物が用途にあっていなかったり摩耗した状態で使用しますと、モータに負担がかかるばかりでなく作業効率も低下します。

15 定期点検は安全の基本！



・製品をいつも最良の状態でお使いいただくために、日常の手入れとともに、定期点検を実施してください。

16 点検・修理はレッキス工業で！

・点検、修理のご依頼は、お買い求めの販売店もしくはレッキス工業各営業所へお気軽にお申し付けください。

17 製品の保管にも十分な配慮を！

・製品はお子様の手が届かない乾燥した場所に保管してください。軒先などの雨がかかったり、湿気の多い場所ではサビを生じやすく、絶縁低下をまねき感電や漏電の原因にもなります。

使用上のご注意！

☆油を拭きとる！

- ・のこ刃には出荷時、防錆油がついていますので取付け時に必ず拭きとってください。
- ・切断材料に油が付着している場合にも拭きとってください。
- ・切断時、切削油等をのこ刃に注油しないでください。

※のこ刃や切断材料に油が付着した状態で切断作業を行うと、のこ刃のスリップやはずれの原因となり危険です。

☆切断材料に適した 純正のこ刃の使用を！

- ・切断材料に適したのこ刃の種類および刃の山数/インチを選定してご使用ください。
- ・のこ刃は純正部品をお使いください。

※のこ刃の選定はP6の一覧表を参照してください。

☆切断材料に適した切断荷重で！

- ・切断材料に適した切断荷重で切断作業を行ってください。
- ・無理な荷重またはハンドルを押さえつけることはしないでください。斜め切れ、のこ刃の刃欠け、折損の原因となります。

※切断荷重の選定はP6の一覧表を参照してください。

☆切断材料はしっかり固定！

- ・切断材料の固定が不十分ですと切断材料が動きのこ刃に無理な力が加わり、のこ刃が破損することがあります。また振動の原因にもなります。
- ・束ね切りの場合、切断材料の置き方によって固定されない材料も出てきますので、ノブ締め付け後、すべての切断材料が動かないことを確認してから切断してください。

☆のこ刃の取り付けを確実に！

- ・のこ刃には衝撃を与えないでください。
- ・のこ刃は、プーリおよびセリヘッド部へ確実に取り付けてください。

☆のこ刃交換、切断材料固定時にはスイッチOFFを確認！

- ・切断材料固定時には必ずスイッチをOFFにしてください。
- ・のこ刃の交換時にはスイッチをOFFにし、差し込みプラグを電源から抜いて作業をしてください。

☆平坦な場所に設置！

- ・本機は傾斜した地面への設置は避け、必ず平坦な所に設置して使用してください。
- ・本機はフレームロックのダイヤルを「ロック」の位置にし、ハンドルを持ち上げますとキャスタが地面に着き楽に移動ができます。

☆フレームを急激に落下させない！

- ・フレームの急激な落下はのこ刃損傷の原因となります。

使用上のご注意！

☆回転中ののこ刃に触れない！

- ・運転中はもちろん、スイッチを切ってものこ刃は少しの間慣性で動きます。動いている間は絶対にのこ刃や回転部等に触れないでください。

☆作業中は手袋をしない！

- ・手袋をして作業しますと、回転物に巻き込まれる危険があります。本機使用中は、手袋の着用は避けてください。

☆切断直後の切断材料は 素手で触れない！

- ・切断直後の切断部は熱くなっています。素手で触れますとやけどする恐れがありますので十分注意してください。

☆製品に衝撃を与えない！

- ・本機の全ての部品は高精度に加工されておりますので、転倒させたり物をあてたりといった衝撃を与えないようにしてください。特に運搬時にはご注意ください。

☆フレームカバーは 必ず取り付けて！

- ・作業中の危険を防止するため、運転する時は必ずフレームカバーを取り付けて作業してください。

☆異常時は直ちに運転を中止！

- ・運転中、機械の調子が悪かったり、異常に気がついた場合は直ちに運転をやめてください。

☆本体内部の制御器カバーは 絶対開けない！

- ・内部の基盤に触れますと、故障の原因になるばかりでなく感電の危険性もありますので制御器カバーは絶対に開けないでください。

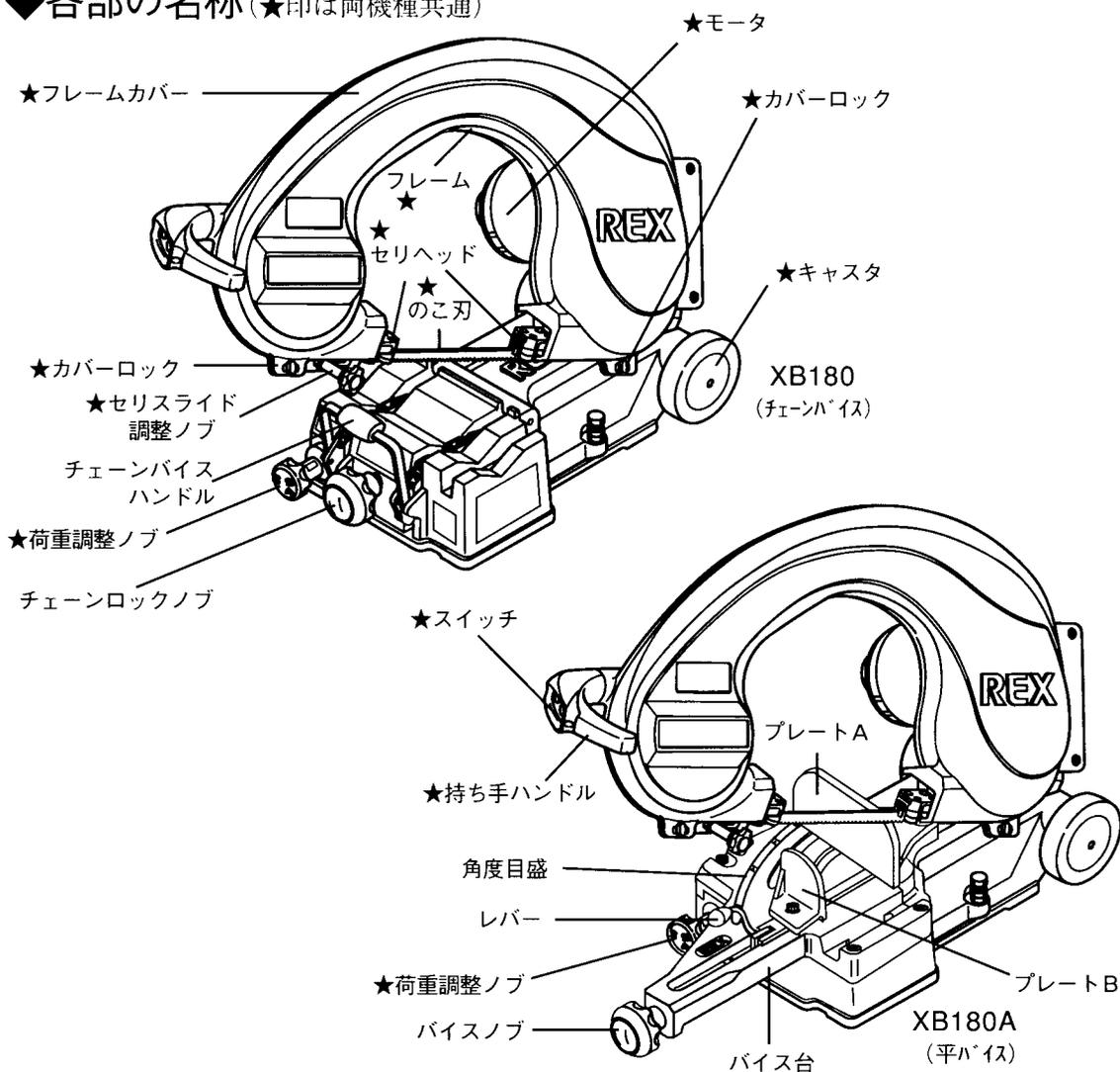
注意!!

ここは絶対に開けないで下さい

- 内部の基盤に触れると、感電の恐れがあり大変危険です。

各部の名称および仕様表

◆各部の名称(★印は両機種共通)



◆仕様表

型式	XB180	
コードNo.	475180	47518A
種別	チェーンバイス	平バイス
切断能力	$\phi 180 \cdot \square 150$	
	45°角度切断 = $\phi 80 \cdot \square 80$	
モーター	コンデンサ始動型単相誘導モータ 250W	
電源	単相交流 50 / 60 Hz 100V	
電流	4.8 A / 5.5 A (50 Hz / 60 Hz)	
帯のご周速	37 / 47 m / 分 (50 Hz / 60 Hz)	
のこ刃寸法	幅 13 × 長さ 162.5 × 厚さ 0.65 mm	
機械寸法	長さ 905 × 幅 375 × 高さ 395 mm	
機械重量	41 kg	46 kg
標準付属品	<ul style="list-style-type: none"> ・ハイス製のこ刃 (ピッチ14山) ……1本 (本体に装着：両機種共通) ・六角棒レンチ (5mm) ……1本 (カバー裏面に収納：両機種共通) ・XB180A平ハイス7°のみ — 六角スパナ(19mm) ……1本 (本体ベース部に収納) 	

特別付属品

■ のこ刃

このこ刃の種類	コード	適適切断材					
		鋼管	ステンレス管	鋼材	電線管	石綿管	
合金	8山 (1セット10本)	475200			肉厚10 ↑		
	10山 (1セット10本)	475201	2.5A ↑		肉厚8 ↑		
	14山 (1セット10本)	475202	1.5A ↑		肉厚6 ↑		
	18山 (1セット10本)	475203	6A ↑		肉厚4 ↑	厚鋼	
	24山 (1セット10本)	475204	6A ↑	1.3SU ↑	肉厚4 ↓	薄鋼	
ハイス	10山 (1セット5本)	475210	2.5A ↑	肉厚7mm ↑	肉厚8 ↑		
	14山 (1セット5本)	475211	1.5A ↑	スフェールM40 ↑	肉厚6 ↑		
	18山 (1セット5本)	475212	6A ↑	2.0SU ↑	肉厚4 ↑	厚鋼	
グリッドソー (1セット5本)	475220						○

※↑は以上、↓は以下を表わします。

切断荷重の選定について

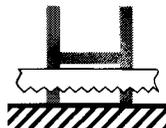
切断材料に適したのこ刃および切断荷重を選定してご使用ください。

切断材料	このこ刃種類 このこ刃山数	合金					ハイス			グリッドソー
		8山	10山	14山	18山	24山	10山	14山	18山	
配管用炭素鋼管 (ガス管) および ライニング鋼管 外径 (インチ)	1.1/2以下			Ⓛ				Ⓛ		
	2~4			Ⓜ	Ⓜ			Ⓜ	Ⓜ	
	5~6			ⓗ				ⓗ		
電線管	厚鋼			Ⓛ				Ⓛ		
	薄鋼					Ⓛ				
鋼材 (丸棒・形鋼) 肉厚 (mm)	2.9以下					Ⓛ			Ⓛ	
	3.1~6			Ⓜ	Ⓜ			Ⓜ	Ⓜ	
	6.1~7.9			ⓗ				ⓗ		
	8~9.9		ⓗ				ⓗ			
	10以上	ⓗ					ⓗ			
ステンレス鋼管 肉厚 (mm)	1.2以下					Ⓛ				
	1.3~4.0						Ⓛ	Ⓛ	Ⓛ	
	4.1以上						Ⓛ	Ⓜ		
鑄鉄管		Ⓜ	ⓗ			Ⓜ	ⓗ			
塩ビ管			Ⓛ	Ⓜ			Ⓛ	Ⓜ		
石綿管									Ⓜ	

※切断荷重：Ⓛ=軽荷重、Ⓜ=中荷重、ⓗ=重荷重です。

【ご注意】

- 上記表は、目安ですので、切断材料に応じてのこ刃および切断荷重を選定してください。
- 束ね切りは、すべて中荷重で切断してください。
- このこ刃の山数の選定は、下図のように切断材料の肉厚に刃の山数が2山かかることを基準に選定してください。



- 熱軟化性のプラスチックの材料は切らないでください。切削の際の熱により材料が溶けてのこ刃がくい込み、モータが焼損する原因となります。

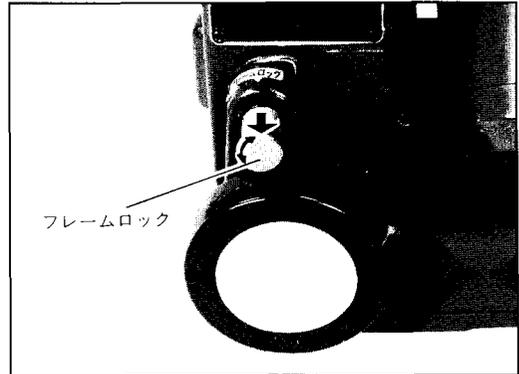
作業の手順

1. フレームロックの解除

- ・解鎖後、フレームを自由に上げ下げするためにはフレームロックを解除する必要があります。
- ・フレームロックの解除は背面キャスター上部にある赤いノブの操作で行います。

★操作方法★

- ・運搬・収納時にはフレームとベース部が固定される「ロック」の位置に、作業時にはフレームが動かせる「フリー」の位置にノブをあわせてください。
- ・赤いノブは、引っ張りながら左右どちらかへ90度まわしてあわせませす。



2. 始業点検

危険を避けるため、作業前に次の項目を点検してください。

①設置場所	平坦な場所に設置する。砂地、ホコリの多い場所は避ける。 砂やホコリがブリーにかむとのこ刃のスリップやはずれの原因となり危険です。
機械まわり (外観)	本体やコード、プラグに傷、へこみ、ひび割れ等はないか
のこ刃	のこ刃に、欠け、ひび、傷み等はないか
電源の確保	AC100V電源を確保してください。他の電動工具等との併用による電圧降下にご注意ください。電圧が75V以下になった場合、スイッチ部にあるランプが点滅しますので、100V電源の再確保を行ってください。誤って200V電源にコンセントを差し込まただけで、制御器やモータを破損する可能性があります。電源に接続する前に、もう一度100V電源であるか確認をしてください。
電気まわり	電源に接続後、アイドリングを兼ねスイッチを入れてください。 ・電源投入時、スイッチON時、OFF時の電子音を確認 ・振動はないか ・モータに異音、異臭はないか ・のこ刃回転時に異音などはないか 等を確認。 ランプが点滅しモータが回転しない場合は「修理・サービスを依頼される前に」の項目を参照してください。(モータがロックされています。)
各機能のチェック ・チェーン巻取り機能	チェーンの引き出し、巻取りに異常はないか。 ※出入りが悪い場合、チェーンロックノブの位置が「ロック」になっていないか確認してください。
・荷重調整機能	フレームを降ろした状態で荷重調整ノブが簡単に回る場合は点検が必要です。
・ストッパー機能	フレームを最上部まで押し上げゆっくりと降ろすとストッパーが働き、もう一度最上部まで押し上げゆっくり降ろすとストッパーは解除されます。

3. のこ刃の選定・セット

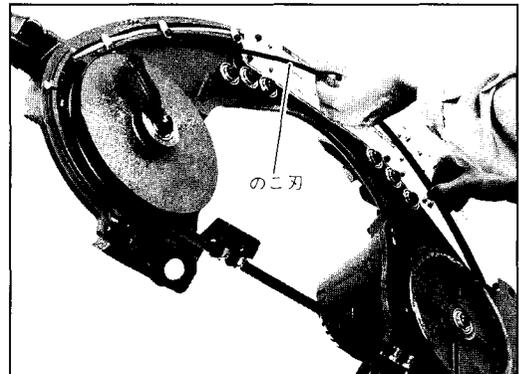
危険ですので、のこ刃の交換時は差し込みプラグを電源から抜いた状態で作業をしてください。

① のこ刃の選定

切断材料に適合した純正のこ刃 (P7一覧表参照) を選定し準備してください。

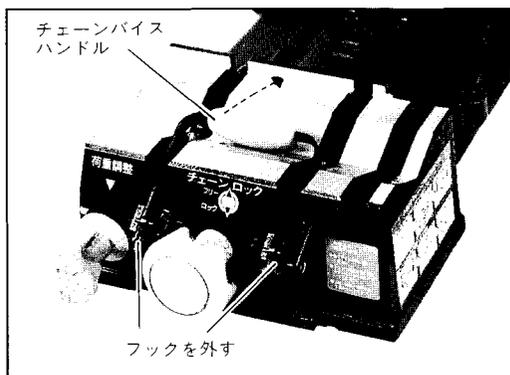
② のこ刃のセット

「のこ刃の交換」の項目 (17ページ) を参考にしてください。

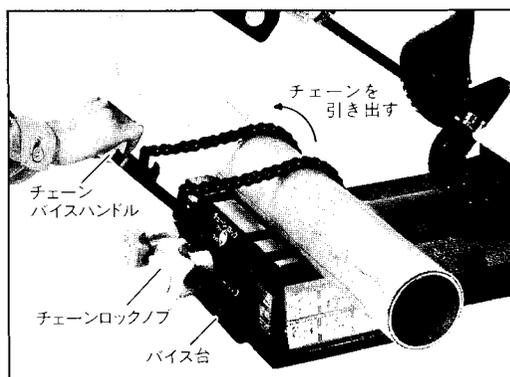


4. 切断材料の固定 (XB180: チェーンバイスの場合)

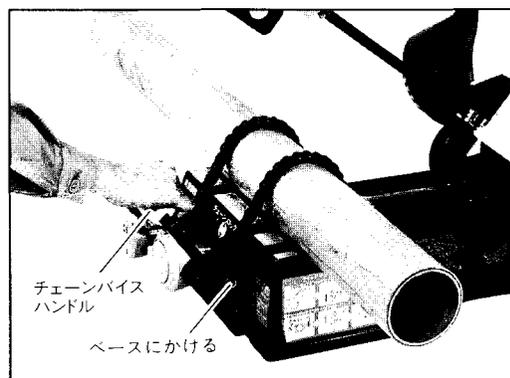
- ① チェーンバイスハンドルのフックをはずし、バイス部奥側へ持っていきます。



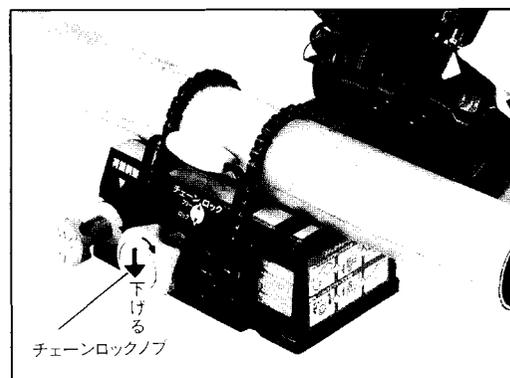
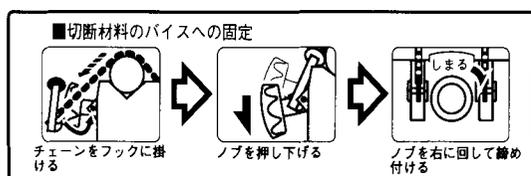
- ② バイス台のV字溝に切断材料をのせます。
 ※長尺物の場合、パイプの自重でノブにテンションがかかり「フリー」の位置にするのにかなりの力を必要としますので、パイプ受台をご使用ください。
- ③ チェーンバイスハンドルを持ち、チェーンを引き出します。
 ※チェーンの出入りが悪い場合、チェーンロックノブが「フリー」の位置にあるかどうか確認してください。



- ④ チェーンバイスハンドルのフックをベースにかけます。



- ⑤ チェーンロックノブをさげて「ロック」の位置にし、右にまわして締め付けます。
- ⑥ 切断材料がしっかり固定されたか確認します。

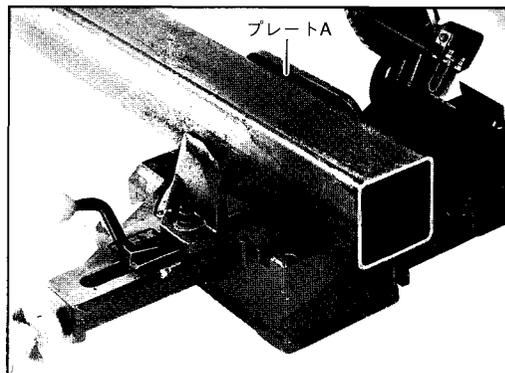


作業の手順

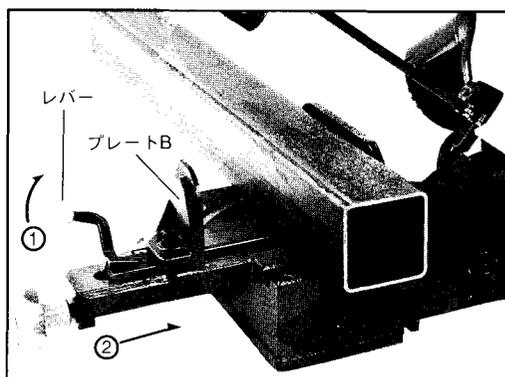
4-A. 切断材料の固定 (XB180A: 平パイスの場合)

- ① プレートAにそわせるように切断材料を
バイス台にのせます。

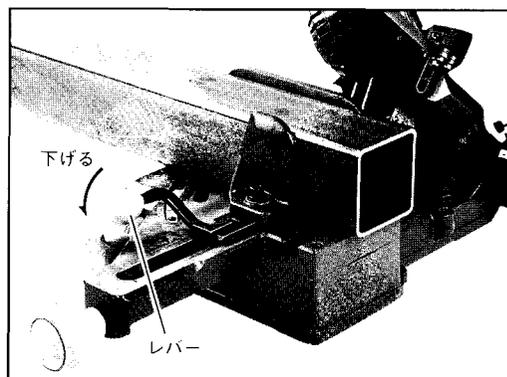
※斜め切断の原因の1つに、切断材料の固定方法が
あります。のこ刃にかかる負担が急激に変化しない
よう、下図を参考にして固定してください。



- ② レバーを上げ、プレートBを切断材料に
向かって押し進めます。

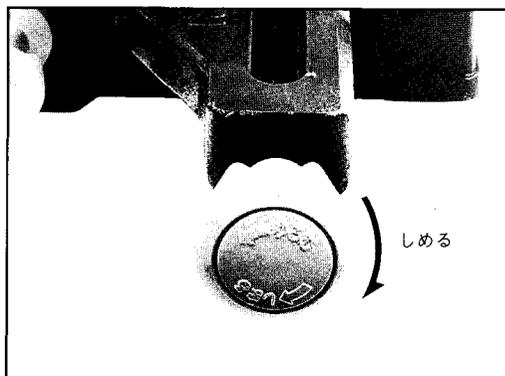


- ③ プレートBが切断材料に軽く当たったところで
レバーを下げます。



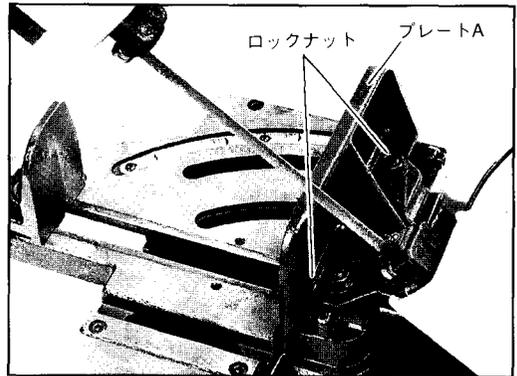
- ④ バイスノブを右にまわして締め付けます。

- ⑤ 切断材料がしっかり固定されたか確認します。
※切断材料はバイス台に密着するように固定して
ください。切断材料が浮き上がっていると切断
精度が悪くなります。

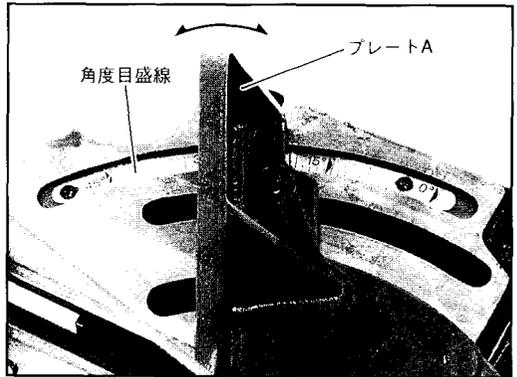


4-B. 切断材料の固定 (0~45°)

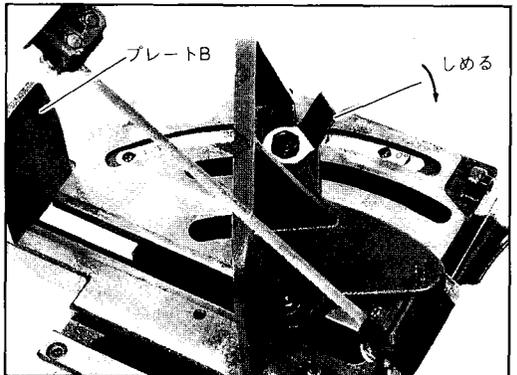
① プレートAのロックナット2ヶ所を付属のスパナで1~2回転ゆるめます。



② プレートAの端面を切断したい角度の角度目盛線に合わせます。

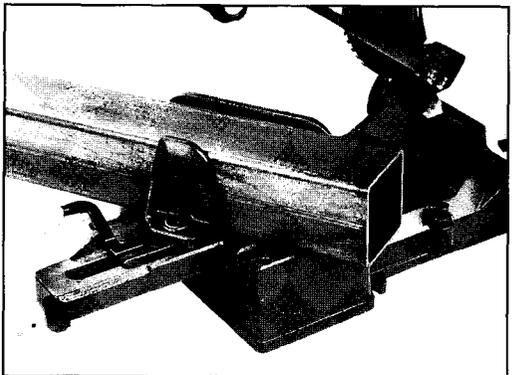


③ ロックナット2ヶ所をしっかりと締め付けプレートAを固定します。プレートBの角度は自在に変わりますので切断材料に沿うように押さえつけてください。



④ 「4-A. 切断材料の固定」の1~4の手順で切断材料を固定します。

⑤ 切断材料がしっかり固定されたか確認します。

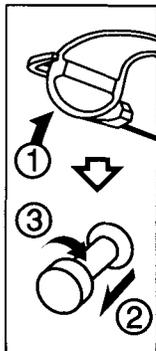


作業の手順

5. 切断荷重調整

切断材料に合った荷重を調べてください。(P7一覽表参照)
フレームを最上部に持ち上げながら荷重調整ノブを引っ張ってまわし、適当な荷重に合わせたあとフレームをゆっくり降ろします。

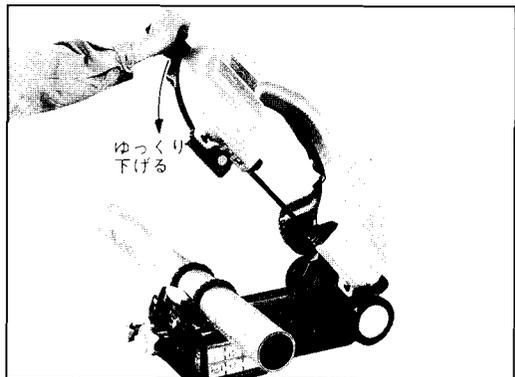
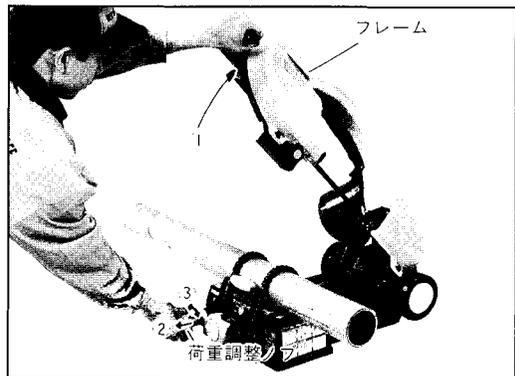
※ストッパーが解除されている場合がありますのでご注意ください。



切断材に合った
荷重に調節する



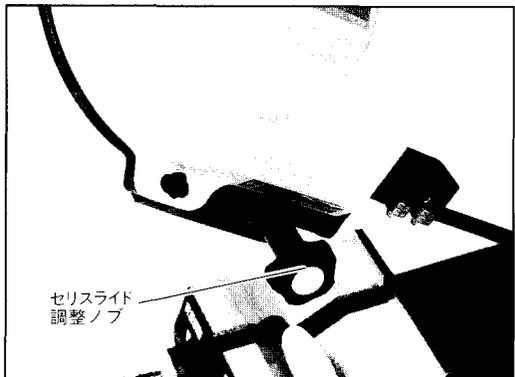
切断荷重調整表参照



6. セリスライド調整

セリスライド調整はハンドル側セリアームの根元にある中心部が黄色の黒いノブの操作で行います。
切断材料のサイズに応じてノブを左右にスライドさせ、しっかりと締め込み固定します。

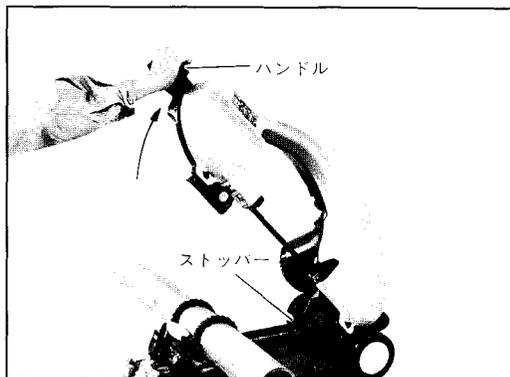
※セリスライド調整は切断精度に大きく影響します。
精度よく切断するため、必ず切断材料のサイズにあわせてください。



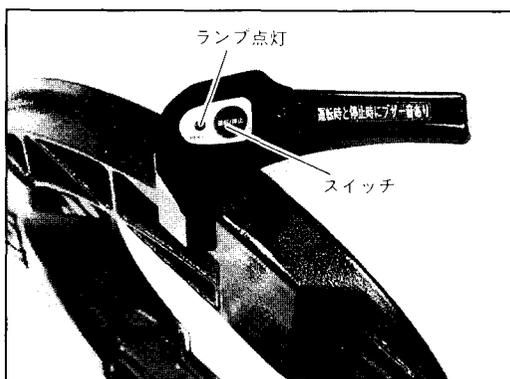


7. 切 断

- ① ハンドルを持ち、いったん最上部まで持ち上げ
ストッパーを解除させます。

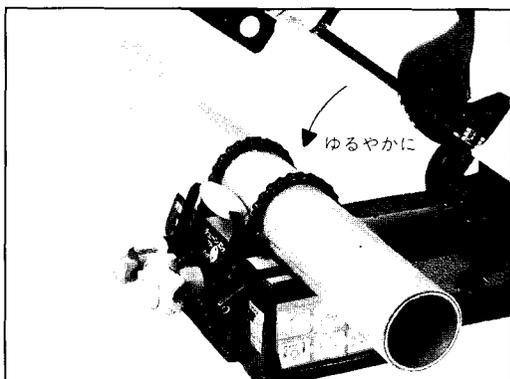


- ② のこ刃が切断材料にあたる前にスイッチを入れます。
※スイッチはハンドル部にあります。
※スイッチを入れた際、ランプが点灯し電子音が
しますが故障ではありません。

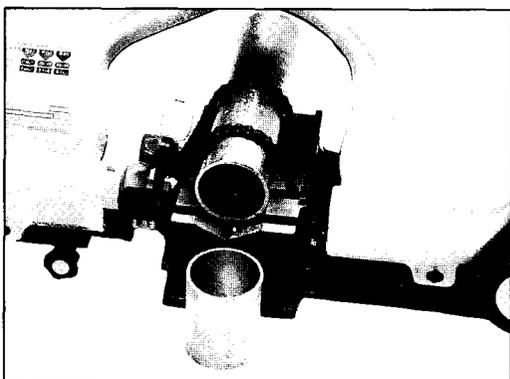


- ③ のこ刃が十分に回転速度を上げてから、ゆるやかに
切断材料上へフレームを降ろしていきます。

※XB180Aで角度切断を行う場合には、のこ刃が
5mm程度切断材料に切れ込むまで手でハンドル
をささえ特にゆっくりと切り込んでください。
すぐに手をはなすと斜め切断の原因となります。
※切断材料の上へのこ刃を当てた状態でスイッチを
入れないでください。のこ刃損傷の原因となります。
※のこ刃は切断材に急激に落とさないでください。
のこ刃の損傷や斜め切断の原因となります。



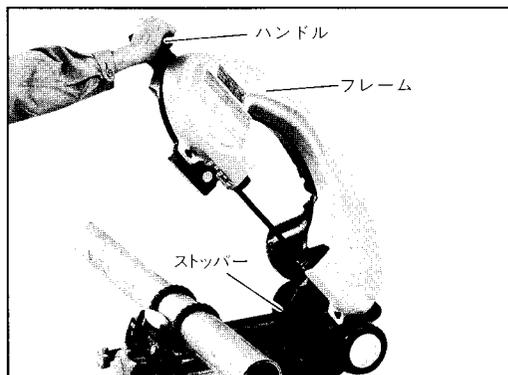
- ④ あとは自動的に切断していき、切断が終了すると
自動的にスイッチが切れて、止まります。
※スイッチが切れた際にも電子音がしますが故障
ではありません。



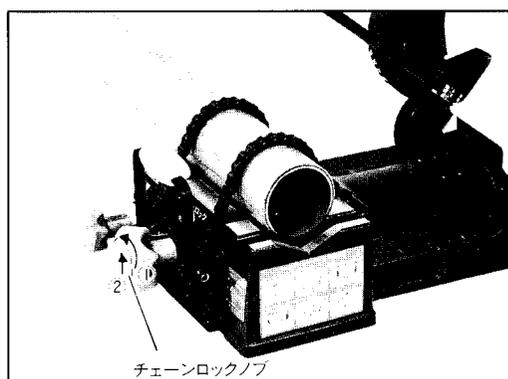
作業の手順

8. 切断材料取り外し (XB180: チェーンバイスの場合)

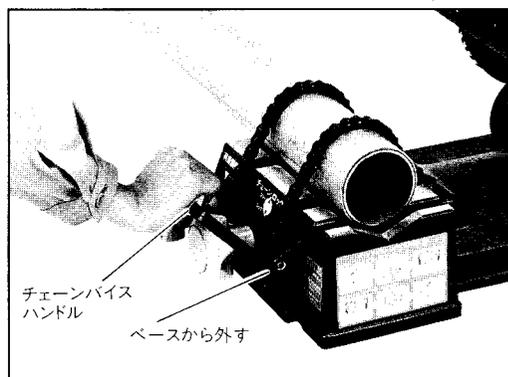
① ハンドルを持ち、フレームを持ち上げストッパーで止めます。



② チェーンロックノブを反時計廻りにまわし、チェーンをゆるめてから上にあげ、「フリー」の位置にします。

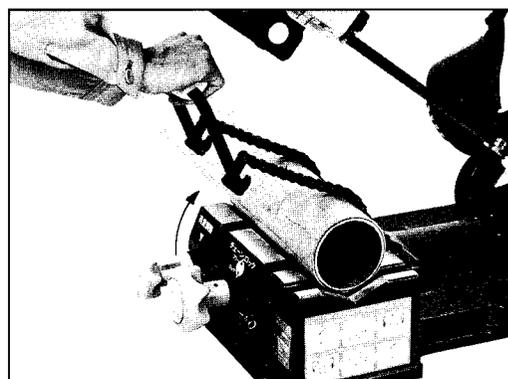


③ チェーンバイスハンドルのフックをベースから外します。



④ チェーンは自動巻取り機能により自動的に巻取られます。
※チェーンの動きが悪いときは、チェーンロックノブの位置が「フリー」にあるか再確認してください。

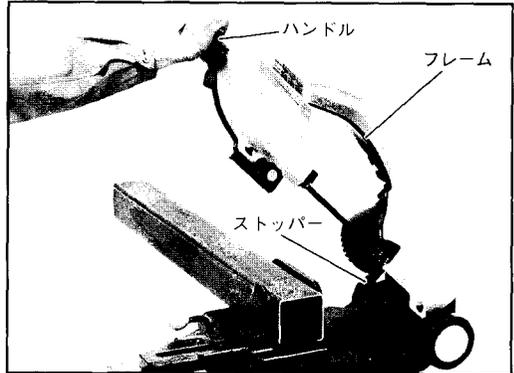
⑤ 切断材料を取り外します。



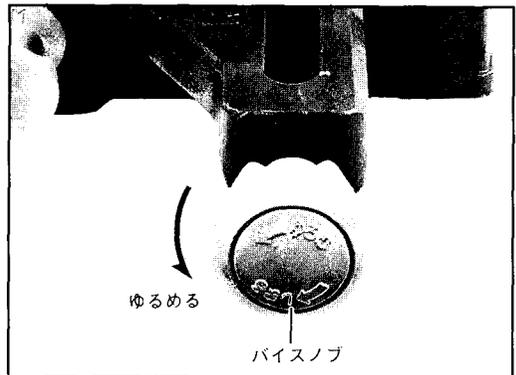
作業の手順

8-A. 切断材料取り外し (XB180A: 平バイスの場合)

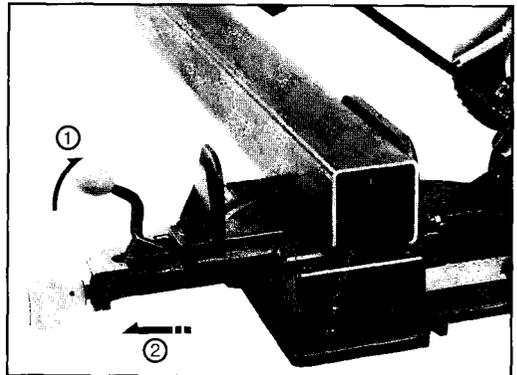
① ハンドルを持ち、フレームを持ち上げストッパーで止めます。



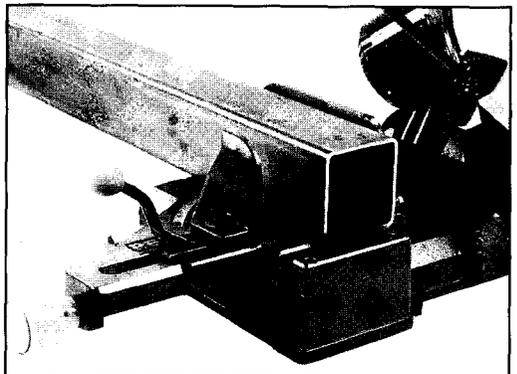
② バイスノブを反時計廻りにまわしてバイスをゆるめます。



③ レバーを上げてプレートBを手前に引きます。



④ バイス台から切断材料を取り外します。



作業の手順

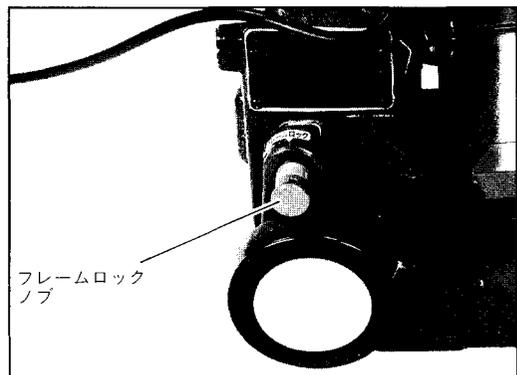
9. 終業点検・かたづけ

次回に使用する時の事を考え、次の点に気をつけながら清掃・点検を行ってください。

- ① 今回の作業中に異常はなかったか。もし、気になる点があったら必ず「トラブル発生の場合」の項目に照らし合わせて対策を立てておきましょう。
- ② 切断作業後は細かい切粉がでます。放置しておくと駆動部や可動部に入り込み、トラブル発生の大きな原因となりますので、切粉やホコリはこまめに拭き取るよういつも心がけておきましょう。
- ③ 電源からプラグを抜く時はコードを引っ張らずに、必ず差し込みプラグを持って引き抜いてください。また、運搬中に踏みつけないようコードは束ねておきましょう。

10. 運 搬

- ① フレームロックのノブを「ロック」の位置にします。

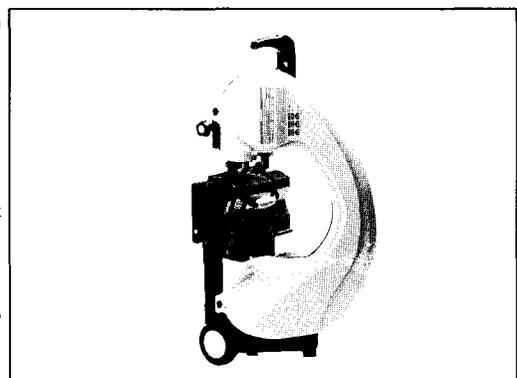


- ② ハンドルを持ち上げるとキャスタが着地し、楽に運搬ができます。
※運搬時には、コード類の踏みつけや衝撃に十分注意してください。
- ③ 多少の段差は超えるようにしてありますが、平坦な路面を選んで運搬してください。機械本体への影響が出ますので砂地やホコリの多い場所は特に避けてください。
- ④ 持ち上げて運ぶ場合には、2人以上で落とさないようしっかりとつかんで慎重に運んでください。



11. 収 納

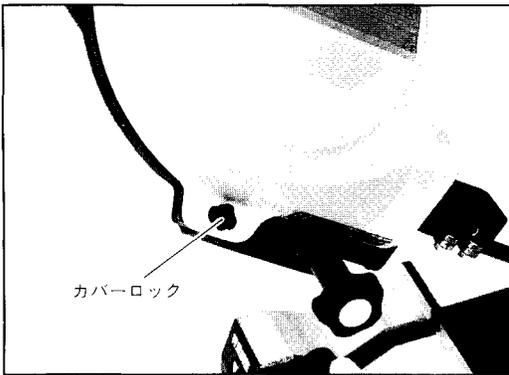
- ① 立てて収納する事も可能ですが、危険のないように次の点に十分注意して収納してください。
 - 不安定な場所は避け、平坦な場所を選ぶ
 - 人通りの多い場所は絶対に避ける
 - トラックの荷台等の揺れる場所は避ける
 - 収納する前に清掃し、切粉等を取り除いておく
- ② 漏電や感電の恐れがありますので、湿気の多い場所、軒先等の雨や雪が直接あたる場所には保管しないでください。
- ③ 長時間使用しない場合には、テンションレバーをゆるめる方向にまわしのこ刃の張りをゆるめて保管してください。



のこ刃の交換

※のこ刃の交換時にはスイッチをOFFにし差し込みプラグを電源から抜いて作業をしてください。

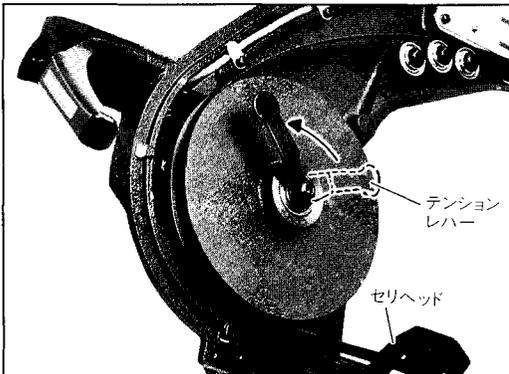
- ① フレーム下部にあるカバーロックをひねりロックを解除します。



- ② 必ず両手で、下から持ち上げるようにしてフレームカバーを取り外します。

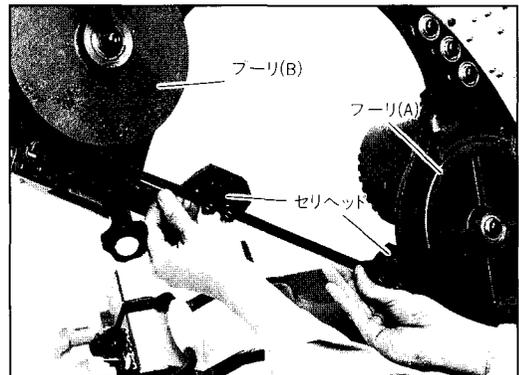


- ③ テンションレバーを反時計廻りにまわしてのこ刃の張りをゆるめます。

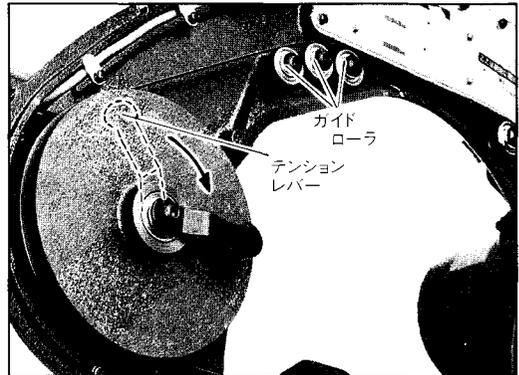


- ④ セリヘッド、プーリの順番でのこ刃を外します。

- ⑤ プーリ (A) (B)、ガイドローラにのこ刃をかけていきます。
⑥ セリヘッドの奥までのこ刃を挿入します。



- ⑦ テンションレバーを時計廻りにまわしてのこ刃を張ります。スリップ、はずれの原因とならないようにプーリ (A) のゴムリング、ガイドローラに正しくかかっているか確認しながら確実に締めてください。締め終わったあと、手でプーリーをまわしズレがないか再度確認してください。



- ⑧ フレームカバーをかけます。カバー側 (▼) とフレーム側 (▲) の印があうようにカバーをかぶせ、カバーロックをひねり止めます。



【ご注意】

※新品ののこ刃は防錆油を完全に拭き取ってから取り付けてください。
※新しいのこ刃をご使用の場合、L (軽) 荷重にして1~2回ならし切斷を行ってください。のこ刃の寿命が延びます。

※のこ刃は切断材料に応じた適切な純正ののこ刃をご使用ください。
※のこ刃の交換や点検等でフレームカバーを取り外す時、のこ刃の飛び出しに注意してください。

セリヘッドの角度調整

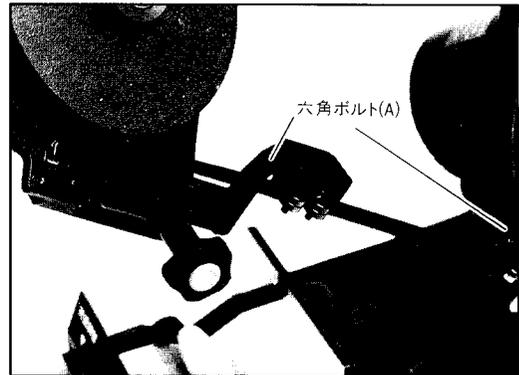


・のこ刃を交換してもなおらない斜め切れの現象には、セリヘッドの角度を調整することで修正が可能です。

★操作方法★

・カバーをはずし、六角ボルト (A) をゆるめ、斜め切れの症状にあわせて▼印を移動させます。

※セリヘッドは2個で1セットです。
調整する場合は必ず両方同じように調整してください。



【ご注意】

※斜め切れには

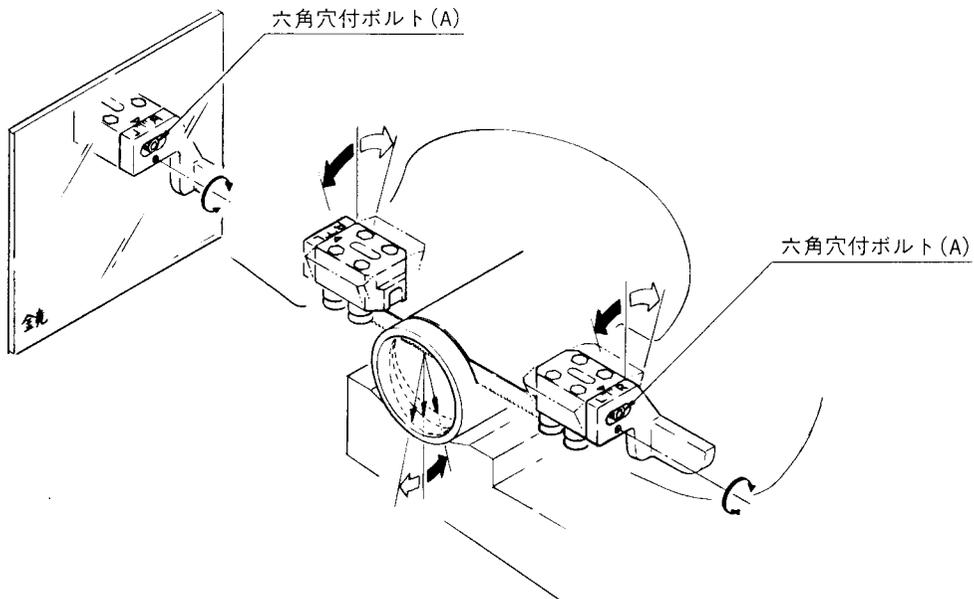
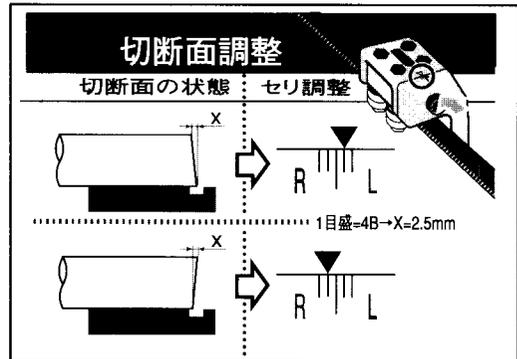
- この刃のアサリの偏摩耗
- 切断材料の締め付け不足
- 切断中に切断材料が動いた
- 切断荷重やのこ刃の種類の不適合

等の原因が多く考えられます。

セリヘッドの調整をする前に、斜め切れ発生原因のチェックを必ず行ってください。(調整しなくてもすむ場合が多くあります。)

※調整用目盛の1目盛で 4Bパイプの場合 約2.5度傾斜します。ただし、あくまで目安であって条件等により変わってきますので、調整後のテスト切断を必ず行ってください。

※のこ刃を交換したら、調整したセリヘッドは必ず1度標準の位置に戻して切断を行ってください。



修理・サービスを依頼される前に

製品に異常が生じたときは、次の点をお調べの上お買い上げの販売店にご連絡ください。

トラブル	原因	処置
斜め切断	荷重調整セット不良。	切断材料に合わせて荷重調整ノブをセットする。
	のこ刃のセットが悪い。	のこ刃をセリヘッド、ガイドローラにきちんとセットする。
	のこ刃の急激な落下。	のこ刃を静かに降ろす。
	斜め切れが発生したのこ刃の使用、またはのこ刃の摩耗。	のこ刃の交換
	のこ刃の山数が切断材料に合っていない。	切断材料に適合した山数ののこ刃の使用
	セリヘッド部ベアリングの摩耗。	ベアリングの交換（修理・サービスをご依頼ください）
	切断中に切断材料が動いた。	切断材料をV字溝または平面に接した状態で締め付ける。
	切断材料の締め付け状態。	長方形のものは高さ方向がなるべく低くなるように締め付ける。
	テンションレバーのセット不足	テンションレバーを「しめる」の方向へきちんとセットする。
	純正品以外ののこ刃使用の場合	純正品のこ刃を使用
切断時間が長い	切断荷重が軽い。	切断材料に合わせて荷重調整ノブをセットする。
	のこ刃山数、切断荷重が切断材料に適合していない。	切断材料とのこ刃および荷重の選択表により、のこ刃山数、切断荷重を選択する。
	のこ刃の摩耗。	のこ刃を交換する。
刃欠け	切断荷重が重い。	切断材料に合わせて荷重調整ノブをセットする。
	切断中に切断材料が動いた。	切断材料をV字溝または平面に接した状態で締め付ける。
	のこ刃を急激に切断材料に当てた。	のこ刃を切断材料の上に静かに置くように持ち手から手を離す。
	のこ刃山数が適切でない。	切断材料に適した山数ののこ刃に交換する。
切断中の振動	テンションレバーが「しめる」の方向へセットされていない。	テンションレバーを「しめる」の位置へセットする。
	切断材料がしっかりクランプされていない。	切断材料をしっかり締め付ける。

修理・サービスを依頼される前に

トラブル	原因	処置
のこ刃はずれ	のこ刃山数が切断材料に合っていない。	切断材料に適合した山数ののこ刃を選定する。
	のこ刃のセット不良。	のこ刃をしっかりとセットしなおす。
	のこ刃に油がついている。	のこ刃の油を拭き取ってセットしなおす。
	ブーリ、ガイドローラ、セリヘッドのベアリングに油がついている。	油を拭き取る。
	切断材料に油がついている。	切断材料の油を拭き取る。
	テンションレバーの締め付け不足	テンションレバーを所定の位置までセットする。
	ブーリのゴムリングの摩耗	ブーリのゴムリングを交換する。
モータが動かない・止まらない	低電圧（75V以下）によりランプが点滅している。	100V電源を確保しなおす。
	モータ保護回路の働きによりモータがロックされている。（ランプ点滅）	5～10分程で自動復帰します。
	差し込みプラグが電源からはずれている。	差し込みプラグを接続しなおす。
	200V電源に接続されている。	100V電源に接続しなおす。
	リミットスイッチがずれている。	リミットスイッチを調整する。 （修理・サービスをご依頼ください。）

日常の点検・手入れ

※点検・手入れの際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作業をしてください。

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. 各部取付けネジの点検……………

- ・各部取付けネジ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. セリの点検……………

- ・セリヘッドが正しく調整されていないと、切断精度が悪くなる原因となります。ときどきセリが正しく調整されているかどうか点検してください。
- ・セリ部のベアリングが摩耗しているときは早めに新品と交換してください。

5. 清 掃……………

- ・ときどき本体やプーリ等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 { レックス製品取扱店
 { レックス工業営業所（裏表紙参考）
 { レックステクノサービス株式会社 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