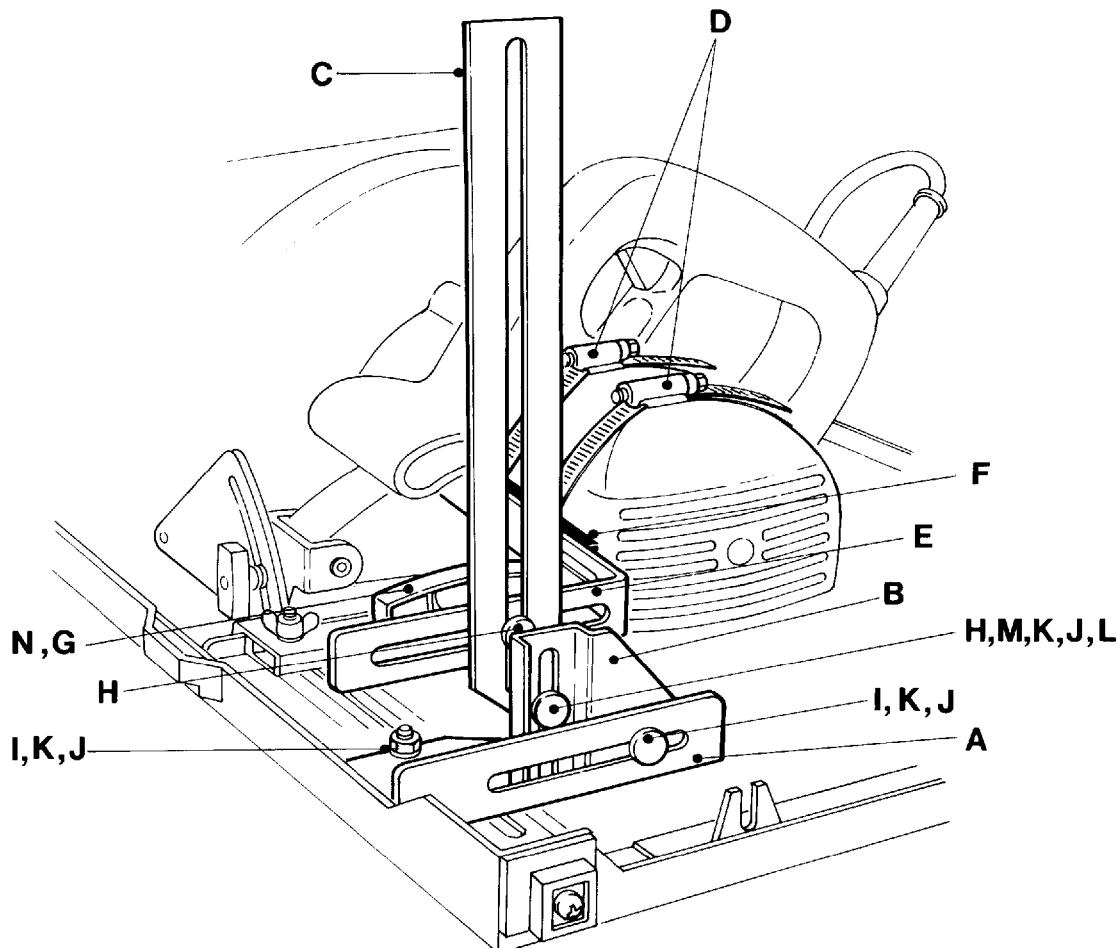


# triton® スタビライズブラケット ABA020

## 組み立て＆取り扱い説明書



### パーツリスト

#### 主要な部品

- A  ベースブラケット(1)
- B  ピボットマウンティングブラケット(1)
- C  スロットストラップ(1)
- D  バンドクランプ(2)
- E  モーターブラケット(1)
- F  ラバークッション(1)

#### 小物部品袋(ネジ類)

- G  T字ハンドル(1)
- H  1/4インチ×3/4インチコーチボルト(2)
- I  1/4インチ×1/2インチコーチボルト(3)
- J  1/4インチナット(4)
- K  1/4インチスプリングワッシャ(4)
- L  1/4インチナイロンナット(1)
- M  外径3/4インチ×内径5/16インチ平ワッシャ(1)
- N  外径3/4インチ×内径1/4インチ平ワッシャ(1)
- O  ※1/4インチ蝶ナット(1)

(※T字ハンドルではモーターにあたる場合に使用)



**警告** ご使用の前に必ずこの組み立て＆取り扱い説明書を良くお読みになり、製品について十分ご理解の上で、正しくご使用ください。

- スタビライズブラケットは、一般的な他社製丸ノコをワークセンターに取り付けた場合に、丸ノコのベースプレート部とモーター部とのがたつきがある時に使用します。
- まず、ワークセンターをクロスカットモードにセットし、スライドシャーシをベアリングチャンネルに取り付けてください。ノコ刃の角度は0°に、切り込み深さは最大にセットしておきます。

## ■組み立て方法

1

ベースブラケット(A)を1/4インチ×1/2インチコーチボルト(I)、スプリングワッシャ(K)、1/4インチナット(J)を用いてスライドシャーシに軽く取りつけます。(図1参照)

ベースブラケットの直立部分を丸ノコのモーターの端に合わせ、軽くナットを締めておきます。

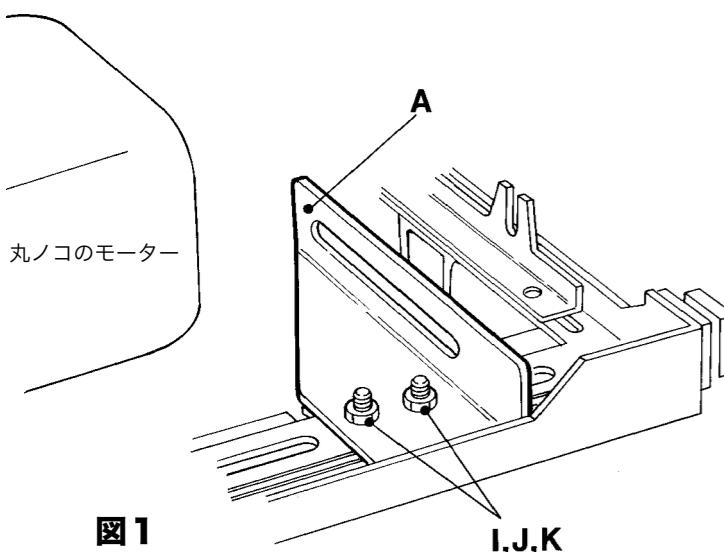


図1

2

ピボットマウンティングブラケット(B)を1/4インチ×1/2インチコーチボルト(I)、スプリングワッシャ(K)、1/4インチナット(J)を用いてベースブラケット(A)に取り付け、軽くナットを締めておきます。(図2参照)

ブラケットの正確な位置は、次のステップで決まります。

3

ピボットマウンティングブラケット(B)の溝に1/4インチ×3/4インチコーチボルト(H)を挿し込み、平ワッシャ(M)、スプリングワッシャ(K)、ナット(J)の順に取りつけて軽くナットを締めておきます。(図2参照)

このH、M、K、J、(L)の部分を**ピボットボルト**と呼びます。

図で示されている部品スロットストラップ(C)と1/4インチナilonナット(L)は、まだ取りつけないでください。

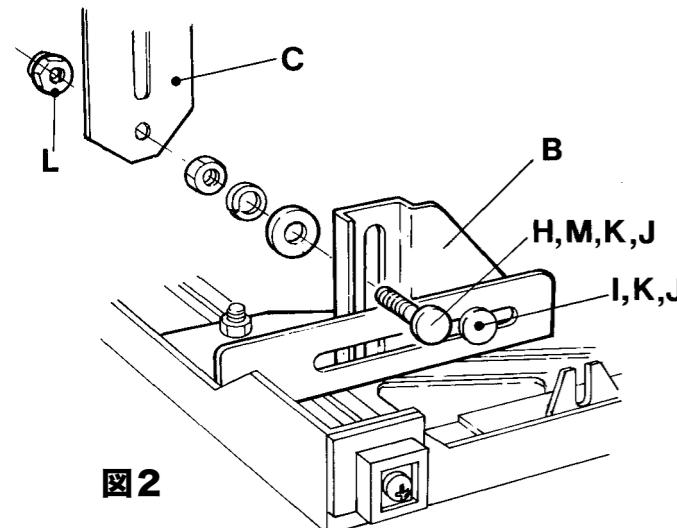


図2

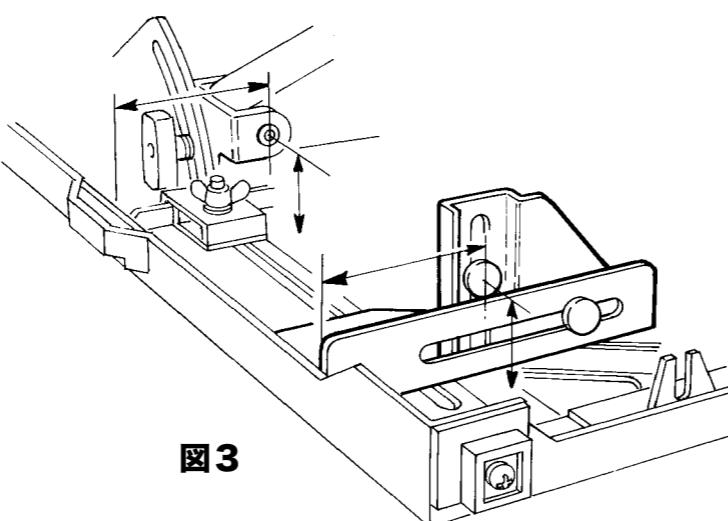


図3

4

次にピボットボルト(H, M, K, J)の中心点を丸ノコ前方のピボット部(丸ノコモーター部とベースをつないでいるピン)に合わせます。この調整により、丸ノコのノコ刃の高さ調節がスタビライズブラケットのセッティング変わることなくおこなえるようになります。

スライドシャーシからの高さと幅を正確に測って正しく合わせてください。(図3参照)

位置が決まったら、ナットを締めてコーチボルトを固定します。そして、ピボットマウンティングブラケット(B)をベースブラケット(A)に取り付けているナットも締めて固定してください。

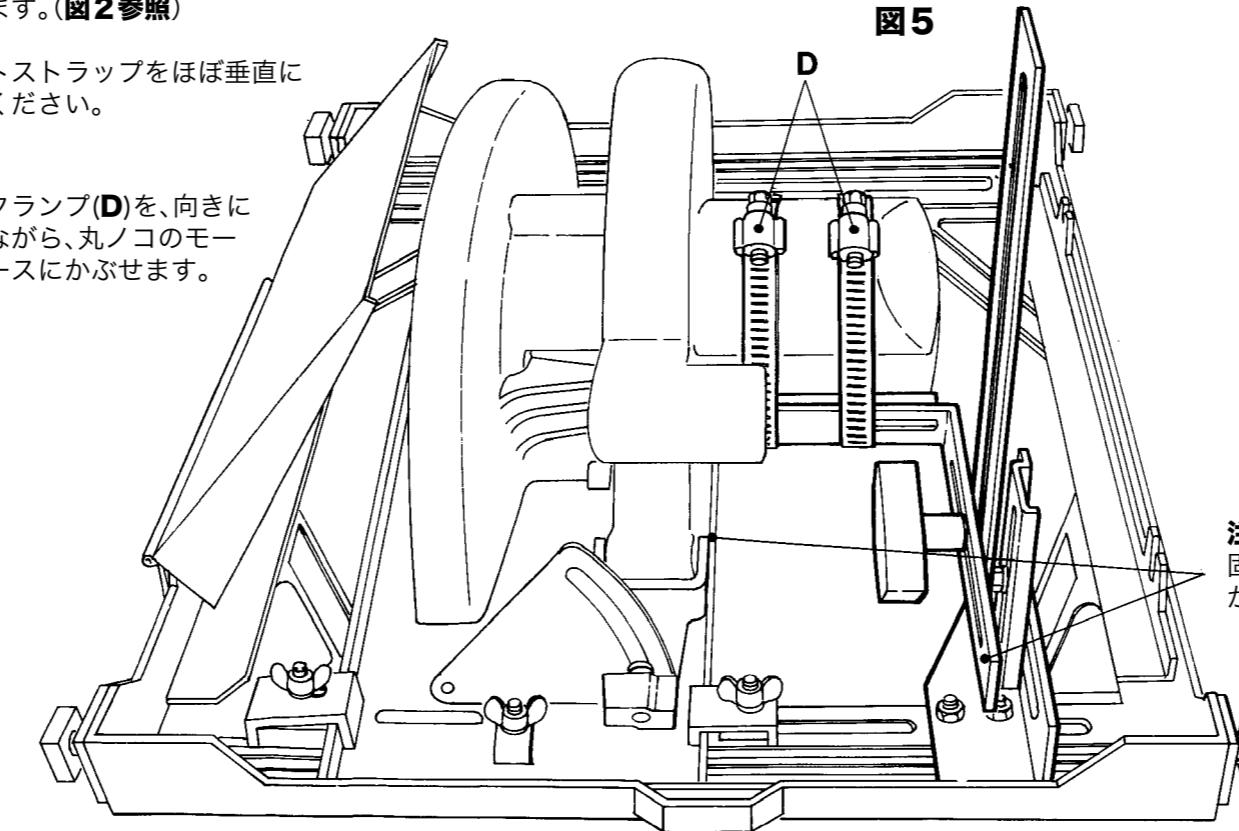
5

スロットストラップ(C)をピボットボルトにはめ、ナilonナット(L)を用いてスロットストラップが動く程度に締めつけます。(図2参照)

スロットストラップをほぼ垂直に立ててください。

6

バンドクランプ(D)を、向きに注意しながら、丸ノコのモーター部にかぶせます。



7

モーター部(B)には、長短の2本の溝があります。

ほとんどの丸ノコの場合、短い溝の側を丸ノコのモーター部前面に当てて取りつけます。

ラバークッション(F)をモーター部とモーター部(B)の間に入れます。モーター部(B)はバンドクランプ(D)の下に正しく取り付けてください。

モーター部(B)の長い側がスロットストラップ(C)の内側にあたるように位置を合わせます。

2本のバンドクランプ(D)はできるだけ離して取り付けます。ここで、バンドクランプがある程度締めつけます。

8

1/4インチ×3/4インチコーチボルト(H)をスロットストラップ(C)、モーター部(B)、平ワッシャ(N)の順に通し、T字ハンドル(G)を取りつけます。(図5参照)

次に、モーター部(B)の下側がピボットボルト(H, M, K, J, L)のナilonナット(L)に当らないことを確認してください。

モーター部(B)は、水平である必要はありません。少し上向きに取りつけて、ピボットボルトから距離を取ってください。

9

全ての金具を締めて固定する前に、丸ノコの切り込み深さ調節と角度調節が正常におこなえるかどうかを確認してください。

丸ノコを傾けた場合、スロットストラップ(C)は、カーブを描いて曲がります。(図4参照)

問題が無ければ、T字ハンドル(G)をゆるめてバンドクランプ(D)を締め付けます。締めすぎでモーター部を損傷しないよう注意してください。

モーター部(B)と丸ノコのベースプレートが平行であることを確認してください。(図5参照)

必要であればブラケットの角度を調整するか、ラバーキュッシュョン(F)とブラケットの間にスペーサーを入れて直します。

T字ハンドル(G)を締めて、スロットストラップ(C)が垂直であるか、またT字ハンドルを締めたときモーター部(B)を曲げたりねじったりしていないかどうかを確認してください。

最後にベースブラケット(A)を取り付けているネジを締めてワークセンターのスライドシャーシに固定します。

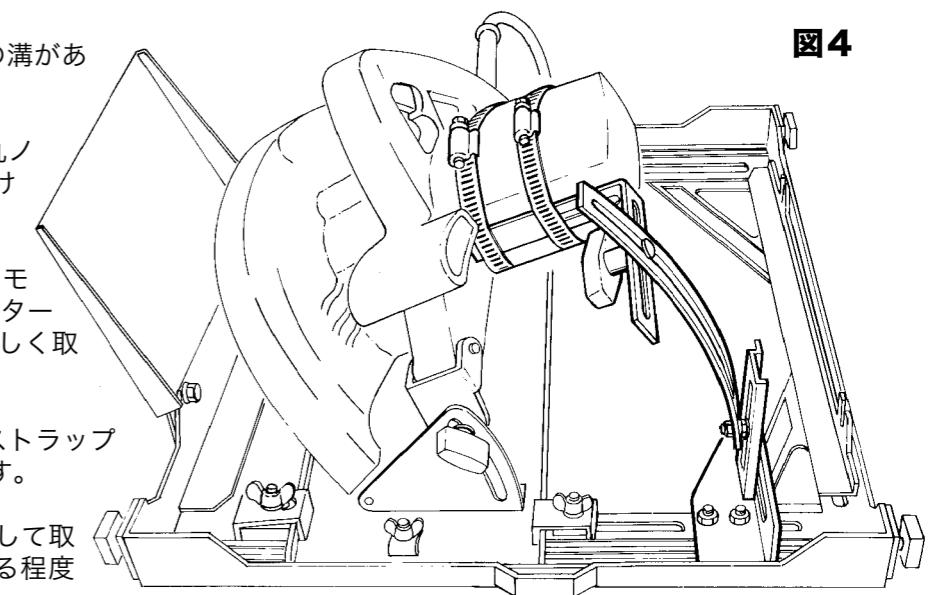


図4

**注意:**モーター部(B)は、バンドクランプ(D)を締め付けて固定した時、丸ノコのベースプレートの端と平行になっている必要があります。必ず確認してください。

## ■トラブルシューティング

Q.丸ノコの上下がスムーズにできない。

A.丸ノコとブラケットのピボットの位置を正確に合わせてください。取扱説明書のステップ4をご覧ください。  
または、丸ノコの高さ調節機構部分にシリコンスプレーを吹くと、動きがスムーズになる場合があります。

Q.T字ハンドルが丸ノコ、丸ノコハンドルにあたる。

A.T字ハンドルの代わりに付属の蝶ネジを使用してください。

Q.小型の丸ノコを使用しているが、モーター ブラケット(**E**)がスライドシャーシに当たる。

A.モーター ブラケットの溝が長い側をモーターケースに当てて取りつけます。必要があれば切断してください。

Q.大きな丸ノコを使っているが、45°に傾けた時、スロットストラップ(**C**)の長さが足りない。

A.ベース ブラケット(**A**)とモーター ブラケット(**E**)をノコ刃側に取り付けてください。

Q.丸ノコのモーターケースの形が特別な形をしていて、バンドクランプ(**D**)を締めると、滑ってずれる。

A.両面テープや目の細かいサンドペーパーなどをモーターケースとバンドクランプとの間に入れて、バンドクランプがずれるのを防ぎます。

## ■使用方法

スタビライズ ブラケットの取り付けが完了したら、ワークセンターをテーブルソーモードにセットします。

T字ハンドルを緩め、丸ノコの角度調節のネジを緩めてテーブル面に対してノコ刃を垂直にセットします。

丸ノコのネジ、T字ハンドルを締めて固定したら、テストカットをおこないます。

次に、クロスカットモードにセットしてテストカットをおこないます。必要であればテーブルに角度をつけてください。

通常良く使用する角度には、スリットストラップ(**C**)とモーター ブラケット(**E**)が交差する位置に、書き線を入れておくと便利です。

改良のためこの製品の機能および形状は予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。



Manufactured by Triton

Triton社 日本輸入販売総代理店

株式会社 リーベ

千葉県船橋市前原西2-17-12 DOGO津田沼ビル

<http://www.triton-japan.com>