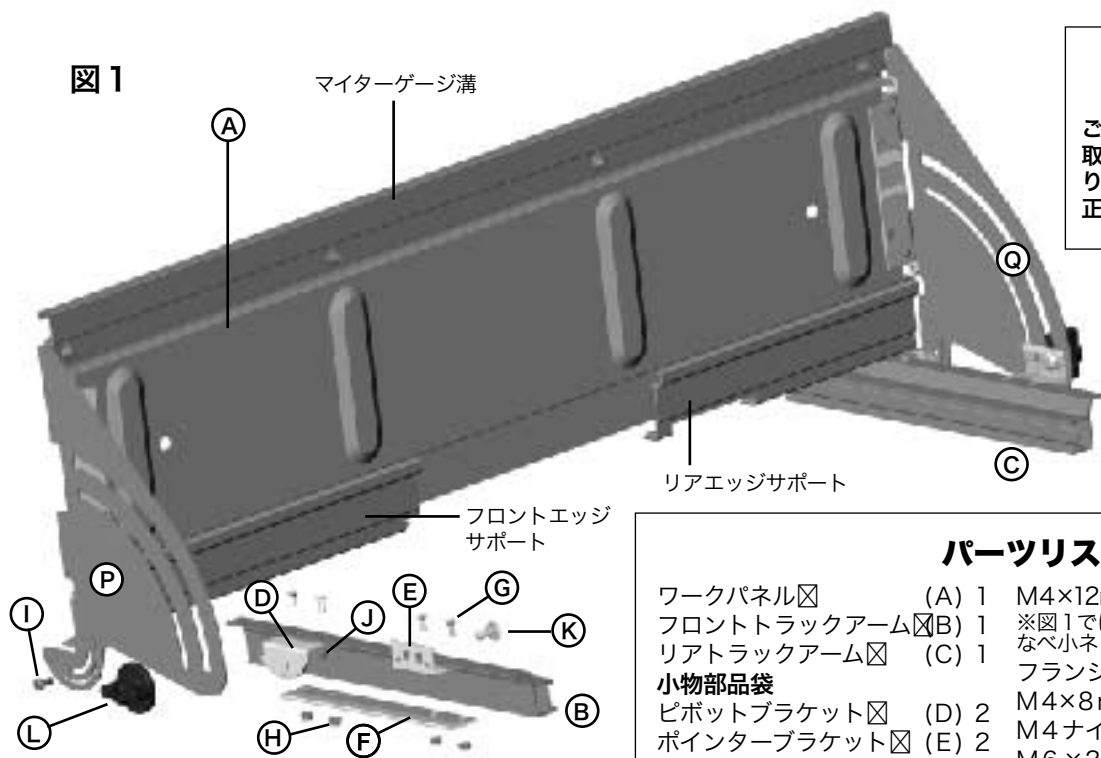


ベベルリッピングガイドコンパクト用 BRJ100

組み立て&取り扱い説明書



警告

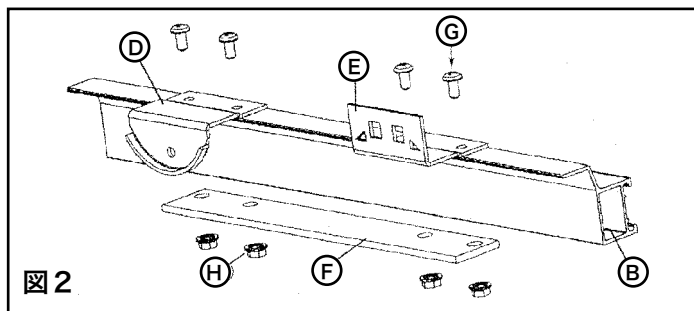
ご使用前に必ずこの組み立て&取り扱い説明書を良くお読みになり、製品について十分ご理解の上で正しくご使用ください。

パーツリスト

ワークパネル	(A) 1	M4×12mmなべ小ネジ	(G) 8
フロントトラックアーム	(B) 1	※図1では皿ネジになっていますが、形状がなべ小ネジに変更されました。	
リアトラックアーム	(C) 1	フランジナット	(H) 8
小物部品袋			
ピボットブラケット	(D) 2	M4×8mmなべ小ネジ	(I) 2
ポインターブラケット	(E) 2	M4ナイロンナット	(J) 2
トラックプレート	(F) 2	M6×20mmコーチボルト	(K) 2
		ラウンドノブ&ナット	(L) 2

組み立て

ピボットブラケット(D)とポインターブラケット(E)をそれぞれのトラックアーム(B&C)の上に合わせ、トラックプレート(F)とでアーム上部を挟み込むように、なべ小ネジ(G)とフランジナット(H)を用いて取り付けます。(図2参照)



※注意:なべ小ネジ(G)は形状が皿ネジから変更になりました。
 ※注意:ピボットブラケット(D)は、トラックアーム上面に“Bevel Pivot Bracket →”と矢印で示している側に取り付けてください。

トラックアームをフロントとリアの角度定規になべ小ネジ(I)、ナイロンナット(J)、コーチボルト(K)、ラウンドノブ(L)を用い図のように正しく取り付けます。この時、スムーズに角度が調節できるようになべ小ネジ(I)を締め過ぎないでください。(図1参照)

ワークセンターコンパクトにセットする

丸ノコのプラグを抜き、更にコンパクトのスイッチが“OFF”になっている事を確認します。リップフェンスとオーバーヘッドガードを取り外します。ガードサポート(ノコ刃カバーを取り付けている部分)はテーブルに取り付けておきます。丸ノコの切込み深さ調節でノコ刃の高さを最大に出します。垂直定規でテーブル面に対しノコ刃が直角にセットされているか確認してください。

ベベルリッピングガイドを90°にセットし、ワークセンターコンパクトの右側(スイッチボックス側から見て)よりフェンストラックに差し込みます。

フロント側のエッジサポート(90°に立ち上がった加工材をサポートする部分)のネジを緩め、ノコ刃から5mmの隙間をあけて固定します。小型の丸ノコ(一般的にノコ刃径184~235mm)の場合、2本のネジでフロントエッジサポートを固定することになります。必要であればリア側のエッジサポートの位置をガードサポートに当たらないよう調整します。

縁が真っ直ぐな定規を2つのエッジサポートにあてがい一直線になっていることを確認した上でネジを締め、ガードサポートに当たらないことを確認してから固定してください。(図3参照)

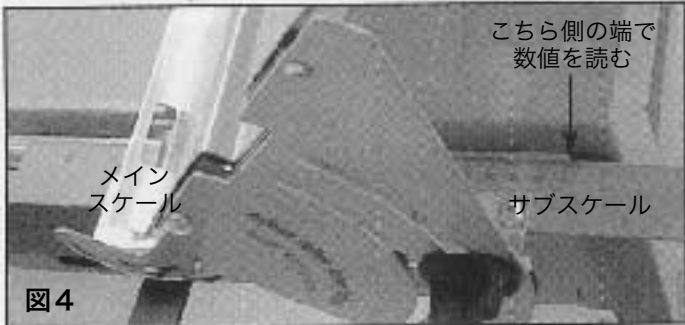


ベベルリッピングガイドを(90°にセットしたまま)スライドし、手でノコ刃を反対方向に軽く回して前後が軽くワークパネル(A)に触れる位置に合わせます。前後のトラックアームのスケール値が同じであることを確認します。値の誤差が必ずしも“0”である必要はありませんが、それに近い数値になるはずです。(1mm以下が容認できる数値です。)ベベルリッピングガイドは、この位置にセットして使用するのでマジックペンか罫書線で印を付けておきます。

※注意:スケール誤差が1mm以上ある場合は、ノコ刃を少し手で回し再び確認してください。ノコ刃の僅かな歪みがスケール上の数値に影響する場合があります。ノコ刃後部に横方向の僅かな遊びができていないか、ワークセンターコンパクトの丸ノコが正しく取り付けられているかを、取扱説明書に従い確認してください。

ラウンドノブ付近に、サブスケールが付いています。フロントエッジサポートがメインスケールを隠す場合などに使用します。フェンスクランプストリップの端で数値を読みます。(図4参照)

再度、誤差を確認します。前述の通り、前後のトラックアームのスケール値の誤差が必ずしも“0”である必要はありませんが1mm以下が容認できる数値です。



収納時には、角度定規部分をメインパネルに倒して折りたたみませんが、この時トラックアームは必ず90°にセットしてください。(図5参照)



⚠ 警告

- 透明安全ガードは可能な限り必ず取り付けられた状態で作業をおこなってください。何らかの理由で取り外しておこなう場合は、安全に最大限の注意を払って作業してください。取り外す必要がなくなれば、再び透明安全ガードを取り付けてください。
- 作業中はいかなる場合も、決して指をノコ刃に近づけないでください。加工材を送る際は滑ったりキックバックが起こる事も頭に入れ、ノコ刃付近の手の位置には十分注意してください。
- ベベルカットの場合、加工した部材の縁は大変鋭利になっているので取り扱いには十分注意してください。

作業方法

ワークセンターコンパクトの右側に立ちます。加工材をしっかりとフロントエッジサポートとワークパネルに押し当てて持ちます。送り出した加工材の後端は、フロントエッジサポートを外れるのでノコ刃方向に下がらないよう十分注意してください。特に加工材が短い場合は、エッジサポートに当たる面の幅が狭いため、注意が必要です。

不要な端材でテストカットをして、最適な手の位置と作業中の力のかけ方を見つけてください。中サイズの加工材を使ってテストカットをおこない、ワークパネル上部に指を置くようにしながら材を動かすことで、加工材をうまくコントロールできるようになります。

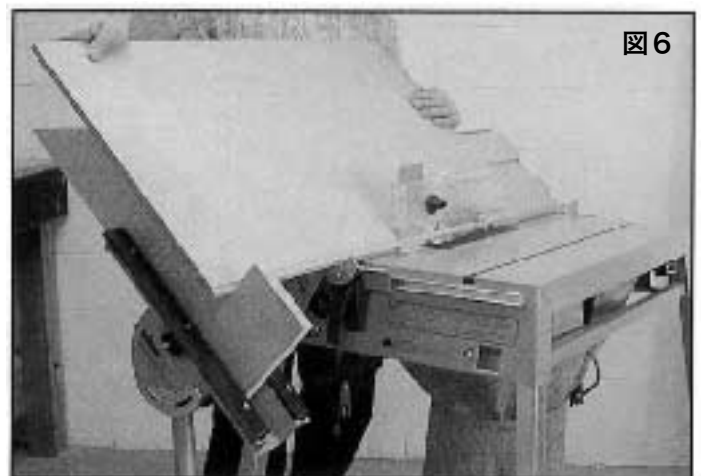
加工材のサイズによってはサンドペーパーを貼った小割り板(図9参照)やマイターゲージを併用すると(図7参照)、加工材をより確実にサポートして作業ができます。

※注意:完璧なベベルカットをおこなうためには、加工材が真っ平らで、縁が真っ直ぐである事が重要です。

1. 広い板の場合

作業可能な板幅は、作業者の技量や経験、加工材の重さなどにより異なってきます。一般的に600mm幅までの板は支障なく作業がおこなえます。

大きな板の場合は、誰かの助けを借りるか、トリトンのマルチスタンド(別売りオプション)を併用するなどして作業をおこなってください。(図6参照)



2. 長い加工材の場合

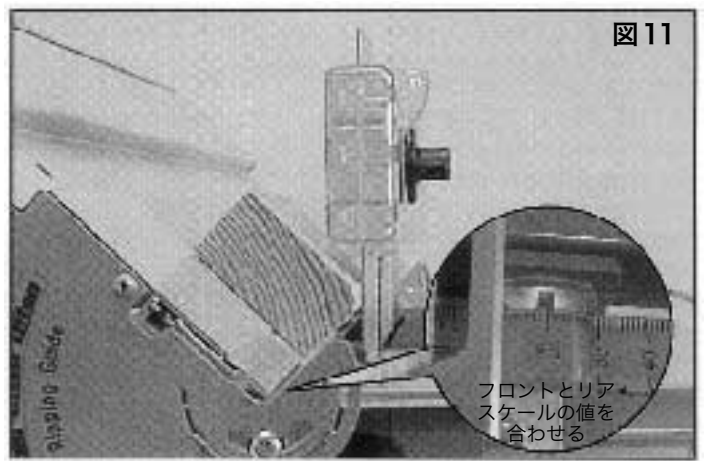
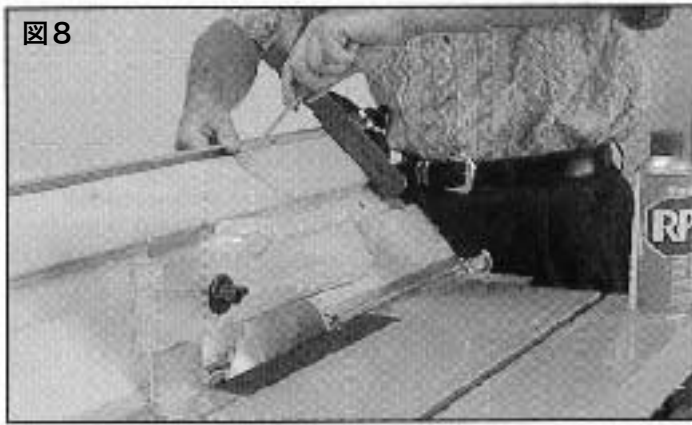
トリトンマルチスタンドを併用するか、誰かの助けを借りるなどして加工材をサポートしながら作業をおこなってください。(図6参照)

3. 幅の狭い加工材の場合

ワークセンターコンパクトのマイターゲージをワークパネル上部の溝にセットし、加工材をマイターゲージのフェースに付いているサンドペーパーにしっかり固定して作業をおこなってください。(図7参照)

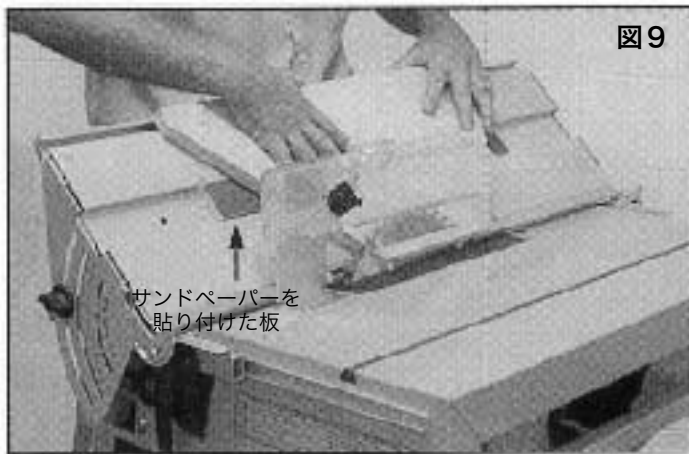


※注意:マイターゲージがワークパネルの端から端までスムーズにスライドすることを確認してください。必要なら溝下のネジを緩めることで溝の幅が調整できます。(図8参照) また、潤滑スプレーをスプレーするとより動きがスムーズになります。

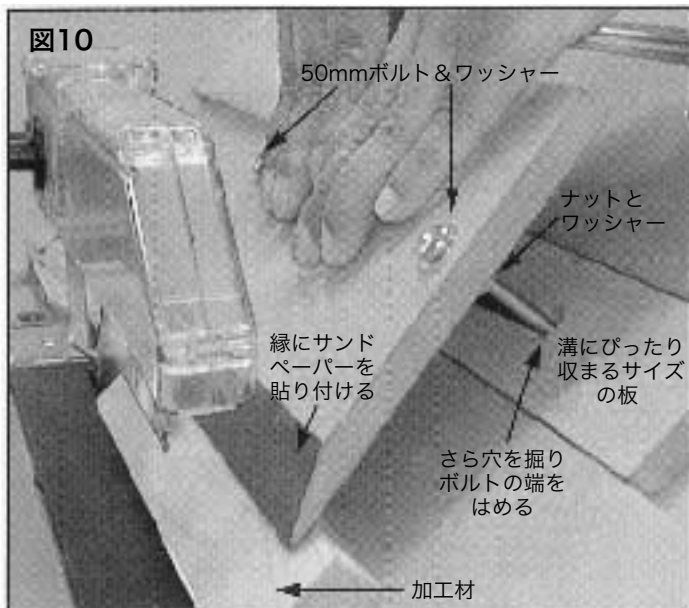


4. 縁が整っていない加工材の場合

厚さ12mmの板(MDF材は最適)をワークパネル中央部の窪みにぴったりはまるサイズに切り出します。ワークパネルの端までスムーズにスライドする事を確認します。切り出した板の片面にサンドペーパーを貼り付けます。加工材をサンドペーパーの面にしっかり押し付けながら作業をおこないます。(図9参照)



細く(小さく)て縁の整っていない木材をたびたび加工する場合は、ホールドダウンジグを作って置き、これを使って作業することをお勧めします。(図10参照)



5. 角の面取り

面取りをしたい場合は、ベベルリッピングガイドのロックを外し、必要なだけノコ刃より離してセットして作業をおこないます。この時、必ずガイドがノコ刃に対して平行になるようにフロントとリアスケールの値を合わせ確実にロックして作業をおこなってください。(図11参照)

6. より良い作業をおこなうために

フロントエッジサポートをノコ刃に近づけてセットすると、より多くの広いサポートが得られます。(図12参照) 調整後はノコ刃がエッジサポートに当たらないことを確認し、スクリューネジを締め付けます。このセッティングでは角の面取り加工はおこなえません。

※注意:ベベルリッピングガイドをワークセンターコンパクトから取り外す時は、フロントエッジサポートを元の位置に戻して置くことを忘れないようにしてください。



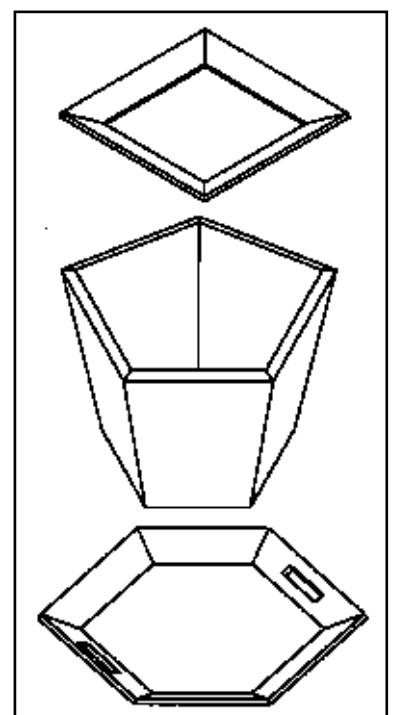
7. コンパウンドマイターカット

コンパウンドマイタージョイント(例えば、4角錐など末広がりなジョイント)では2度のカットをおこなう必要があります。1度目はコンパクトテーブルでマイターゲージを使って、2度目はベベルリッピングガイドを使用しておこないます。

まず、角数を選択します。最初は三角か四角でおこなえば比較的簡単です。次に面勾配の角度を決めます。(4ページの表のb°参照)

浅い角度で細い材では額縁やトレイに、深い角度で広い板材ではプランターボックスなどに活用できます。

コンパウンドマイタージョイントでは、マイターゲージとベベルガイドのセッティングに、関数で割り出した微妙な角度調節が必要になります。実際の作業に入る前に、不要な端材で十分なテストカットをおこなってください。



ステップ1

クロスカットで正確に同じ長さの部材を切り出す必要があります。マイターゲージにサブフェンスとストップブロックを取り付けておこなうことをお勧めします。まず、ワークセンターコンパクトにマイターゲージをセットして加工材の両端に角度M°に切り出します。(表の「マイターゲージのセット」参照)

マイターゲージを「トレイリングモード」または「リーディングモード」にセットして作業してください。(ワークセンターコンパクトの取扱説明書をお読みください。)

加工材の両面が平らな場合は、加工材を裏返してもう片方の縁をカットすれば両端を必要な角度に簡単にカットできます。マイターゲージのセッティングを+X°から-X°にセットし直す必要はありません。

ステップ2

ベベルリッピングガイドを取り付け、ベベルガイド角度を下表を参考にして希望の形の角度にセットします。マイターゲージをベベルリッピングガイドに取り付けて使用します。

ベベルカットでは2度のカットを、加工材を裏返しておこなうことはできません。マイターゲージの角度セッティングを変える必要があります。

別の角度に加工する場合の数式

この説明書にのっていない角度にカットしたい場合は、下記の数式を参考にして計算してください。

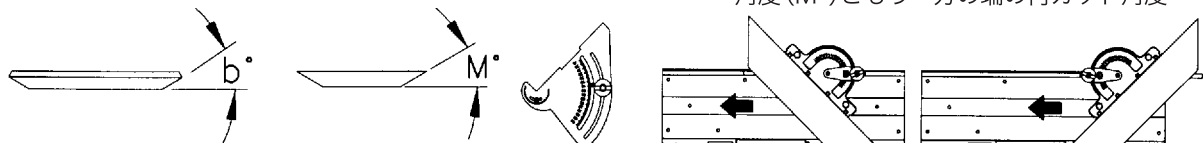
$$\text{数式} : M^\circ = \tan^{-1} \left(\frac{\tan m^\circ}{\cos b^\circ} \right)$$

$$B^\circ = \cos^{-1} \left(\frac{\sin m^\circ}{\sin M^\circ} \right)$$

M° = 切断角度 (マイターゲージの角度)
 B° = ベベル角度 (ベベルガイドの角度)
 m° = コーナーの角度の半分
 b° = 立ち上がりの角度

マイターゲージのセット

コンパウンドマイターのためのマイター角度(M°)ともう一方の端の再カット角度



	b°	マイター角度	ベベルガイド角度(B°)	マイターゲージ角度	マイターゲージ角度
m=30°	20°	31.6°	17.2°	-58.4°	+58.4°
	30°	33.7°	25.7°	-56.3°	+56.3°
	45°	39.2°	37.8°	-50.8°	+50.8°
	60°	49.1°	48.6°	-40.9°	+40.9°
m=45°	22.5°	47.3°	15.7°	-42.7°	+42.7°
	30°	49.1°	20.7°	-40.9°	+40.9°
	45°	54.7°	30.0°	-35.3°	+35.3°
	60°	63.4°	37.8°	-26.6°	+26.6°
	75°	75.5°	43.1°	-14.5°	+14.5°
m=54°	30°	57.8°	17.1°	-32.2°	+32.2°
	45°	62.8°	24.6°	-27.2°	+27.2°
	60°	70.0°	30.6°	-20.0°	+20.0°
	75°	79.4°	34.6°	-10.6°	+10.6°
m=60°	45°	67.8°	20.7°	-22.2°	+22.2°
	60°	73.9°	25.7°	-16.1°	+16.1°
	75°	81.5°	28.9°	-8.5°	+8.5°
m=67.5°	45°	73.7°	15.7°	-16.3°	+16.3°
	60°	78.3°	19.4°	-11.7°	+11.7°
	75°	83.9°	21.7°	-6.1°	+6.1°

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>