

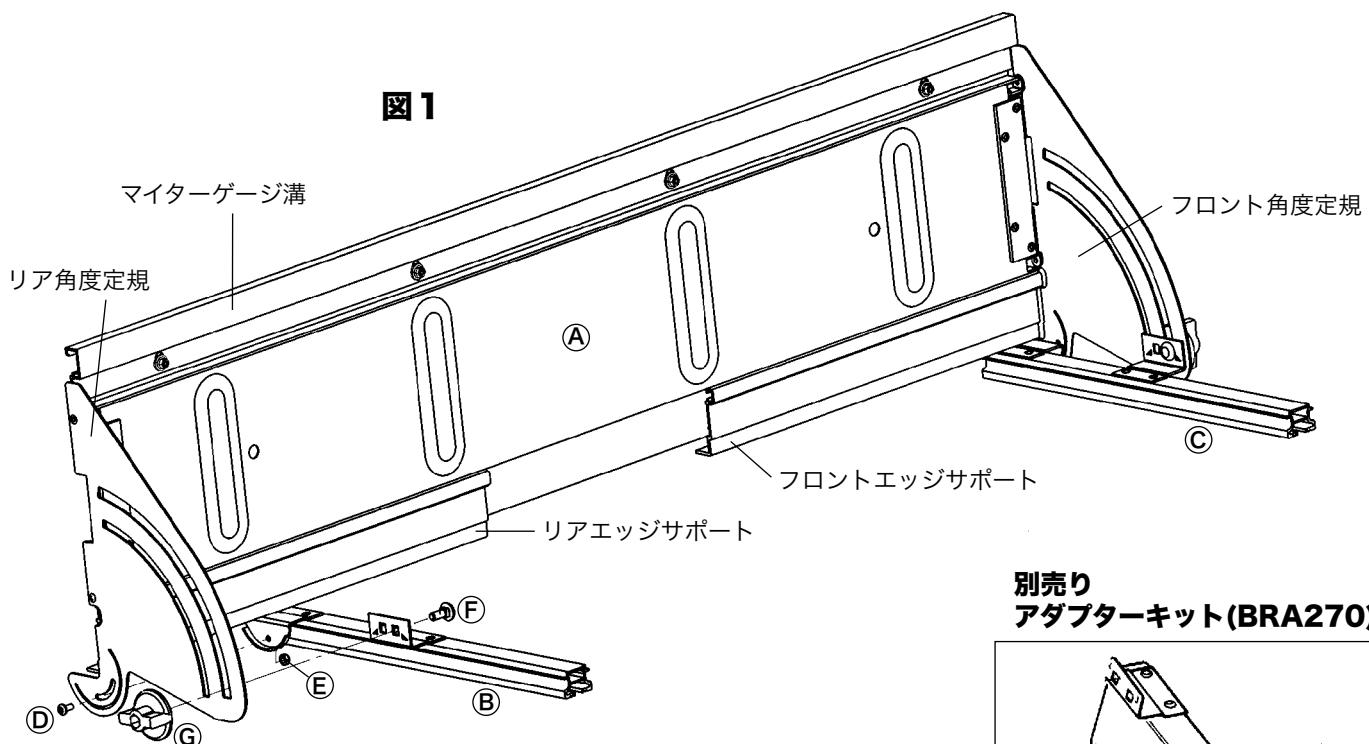


ベベルリッピングガイド2000用 BRJ200

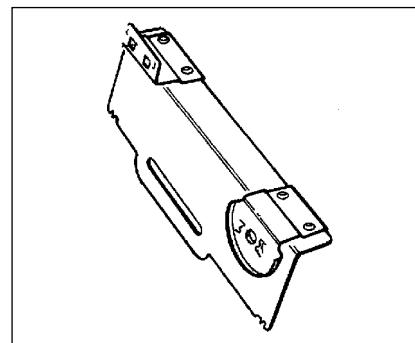
組み立て&取り扱い説明書

△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。

図1



別売り
アダプターキット(BRA270)



パーツリスト

ワークパネル	□	(A) 1	小物部品袋
リアトラックアーム	□	(B) 1	M4×10mm丸頭スクリューネジ(D) 2
フロントトラックアーム	□	(C) 1	M4ロックナット
			(E) 2
			M6×15mmコーチボルト(F) 2
			ラウンドノブ&ナット(G) 2
			ブリッジ(赤いゴム状プラグ図2参照) 1

ベベルリッピングガイド2000用をワークセンターMK3に取り付けるためには別売アダプターキット(BRA270)が必要です。

組み立て

ワークパネル(A)裏にたたんである角度定規を広げます。リアトラックアーム(B)をリアの角度定規に、フロントトラックアーム(C)をフロントの角度定規に、D・E・F・Gのネジとナットを用いてそれぞれ取り付けます。(図1参照)

この時、スムーズに角度調節ができるよう丸頭スクリューネジ(D)は締めすぎないでください。

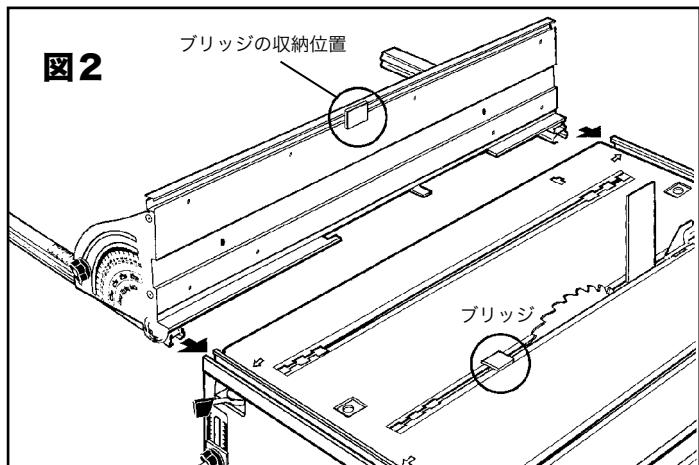
ワークセンターに取り付ける

丸ノコのプラグを抜き、さらにワークセンター本体のスイッチがOFFになっていることを確認します。リップフェンスと透明安全ガードを取り外します。透明安全ガードサポート(ガードを支えている金属部分)は取り付けておきます。丸ノコの切り込み深さ調節でノコ刃の高さを最大にしてセットします。

丸ノコを取り付けているスライドシャーシがテーブル裏に確実にロックし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、ワークセンターの左側(スイッチボックス側から

見て)からリップフェンストラックに差し込みます。ブリッジをノコ刃手前約10mmの位置に取り付けます。(図2参照)

図2



※注意：ベベルリッピングガイドを使用しない時はワークパネル上の溝に差し込んで無くさないよう保管してください。
(図2参照)

ワークパネル下段のスクリューネジを緩め、フロント(手前)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)をノコ刃の約5mm前方にセットします。

リア(奥)エッジサポートは、幅の狭い部分がノコ刃とオーバーヘッドガードサポートの間にるように必要があれば調整してください。正しい位置にセットしたらスクリューネジを締めます。

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ノコ刃の前後が等しくワークパネルに触れる位置にセットします。

フロントとリアのスケールの値を確認します。必ずしも数値の誤差が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。

※注意：スケール誤差が1mm以上ある場合は、ノコ刃を少し手を回し再び確認してください。ノコ刃の僅かな歪みが数値に出る場合があります。丸ノコが正しく取り付けてあるか、取扱説明書に従い確認してください。

折りたたむ時は、必ず90°にセットした状態でおこなってください。

⚠ 警告

- オーバーヘッドガードは、可能な限り必ず装着し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いおこなってください。
- 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。
- 加工した部材の縁は、鋭利になっているので注意してください。

作業方法

ワークセンターの左側に立ちます。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。段差の原因になります。

特に加工材が短い場合、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確認してください。

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5参照)やマイターゲージを併用して(図4参照)、加工材を確実にサポートした上で作業をおこなってください。

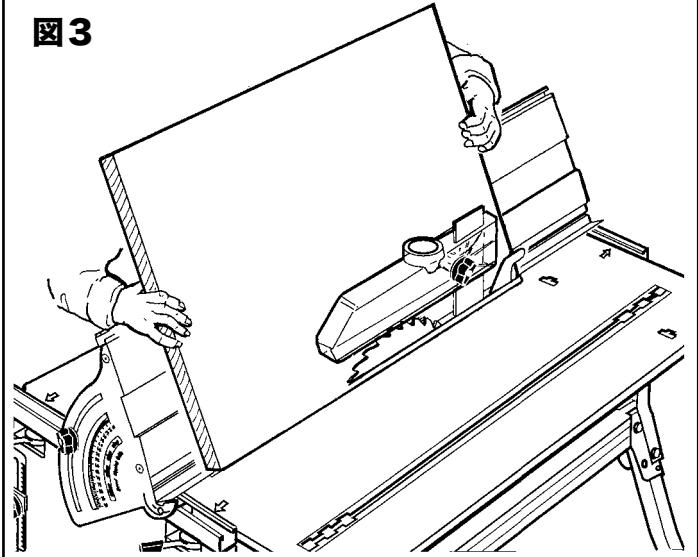
※注意：完璧なベベルカットをおこなうためには、加工材が真っ平らで縁が真っ直ぐである事が必要です。

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。(図3参照)

大きな板の場合は、助手の助けを借りるかトリトンマルチスタンダード(別売りオプション)を併用するなどして安全に作業をおこなってください。

図3



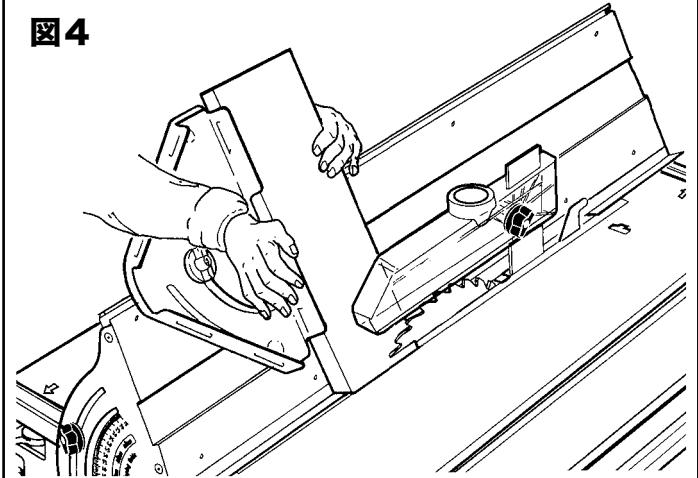
2. 長い加工材の場合

助手の助けを借りるか、トリトンマルチスタンダードを併用するなどして安全に作業をおこなってください。

3. 幅の狭い加工材の場合

ワークセンター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面に付いているサンドペーパーにしっかりと固定して作業をおこなってください。(図4参照)

図4



マイターゲージは、ワークパネルの端から端までスムーズにスライドする事を確認してください。必要であれば、溝下のスクリューネジを緩めることで溝の幅が調整できます。

シリコンスプレーなどの潤滑剤をスプレーするとより動きがスムーズになります。

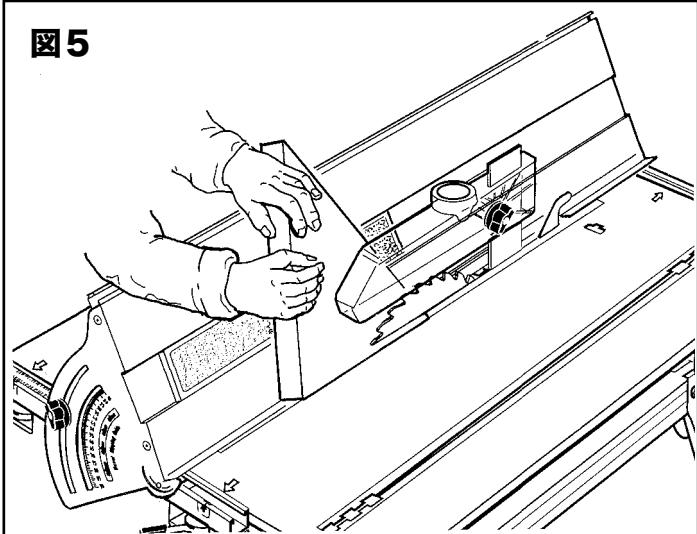
4. 縁が整っていない加工材の場合

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。

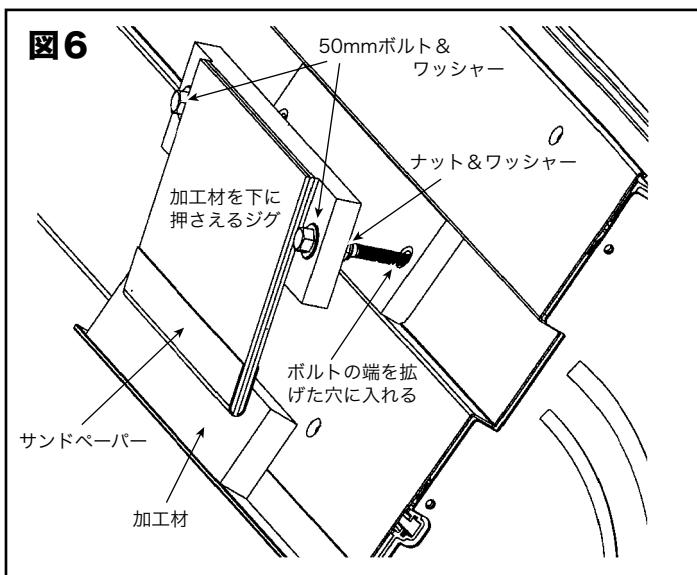
ワークパネルの端までスムーズにスライドする事を確認します。

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と押し付けながら作業をおこないます。(図5参照)

細い材料を加工する場合は、加工材を下に押さえるジグを作ることをお勧めします。(図6参照)

図5

加工材を下に押さえるジグには、滑らないようにサンドペーパーを貼り付けておきます。

図6

5. 角の面取り

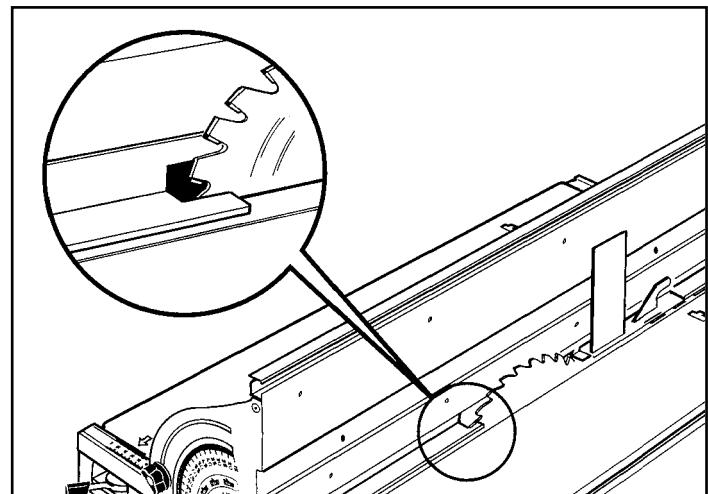
ベベルリッピングガイドを必要なだけノコ刃より離してセットし作業をおこないます。この時、必ずノコ刃に対して平行になるようにフロントとリアスケールの値を同じに合わせ確実にロック固定しておこなってください。(図7参照)

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、より幅広く支持が得られます。(図8参照)

調整後はノコ刃がエッジサポートに当たらない事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：ガイドを取り外す時は、フロントエッジサポートを元の位置に戻してください。



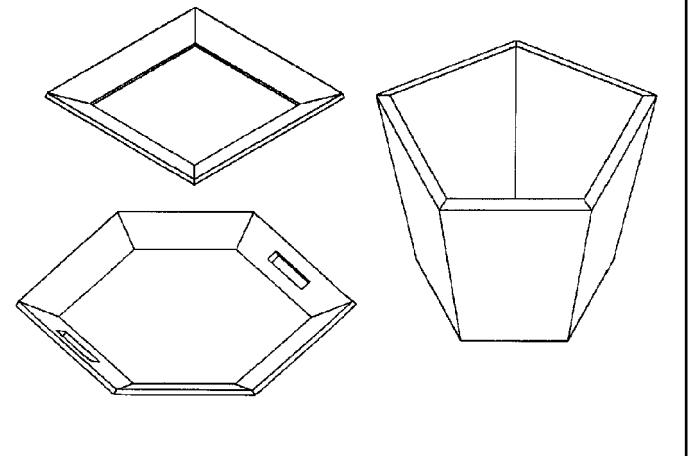
7. コンパウンドマイターカット

コンパウンドマイタージョイント(例えば四角錐など末広がりなジョイント)ではワークセンター2000のマイターゲージが必要です。(図9参照)

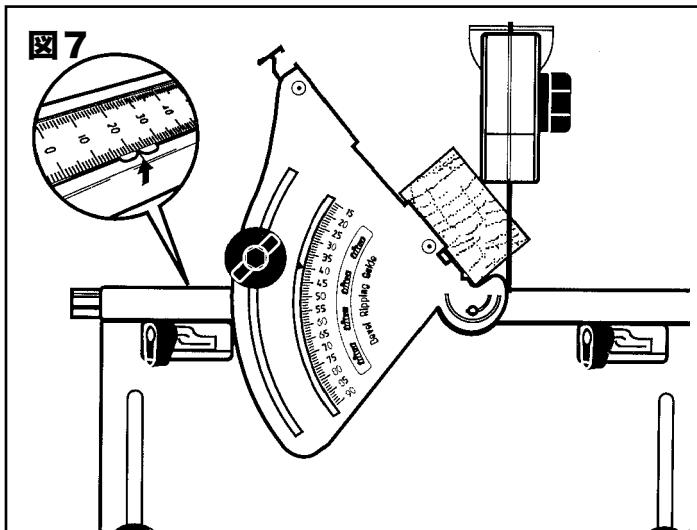
1度目はワークセンターのテーブルソー モードでマイターゲージを使ってカットし、2度目はベベルリッピングガイドにセットしてカットします。

コンパウンドマイターの角度計算は複雑です。次のページの表に一般的なジョイントの角度を載せてありますので参考にしてください。数式に当てはめて計算すればさまざまな角度のジョイント加工がおこなえます。

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。

図9

※注意：実際に加工材をカットする前に、不要な木材で十分なテストカットをおこなってください。

図7

造作する角数を選択します。(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。(表のb°参照)

浅い角度で細い板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。

ステップ1

加工材を必要な本数だけ正確に同じ長さに切断します。

まず、ワークセンター2000のマイターゲージを使って、部材の両端に角度(M°)下表の真ん中の列)を加工します。マイターゲージの外側の目盛り(45-0-45)を用い、使用するマイターゲージの面と指針の向き(0を基準に鍵の掛かったマークの側か、掛かっていないマークの側か)を下の図表のようにセットして加工します。

ステップ2

ペベルリッピングガイドをワークセンターに取り付け、ペベルガイドの角度を下の表(左表の右の列)を参考にセットします。マイターゲージをペベルリッピングガイドに取り付けて使用します。(下図参照)

別の角度に加工する場合の式

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

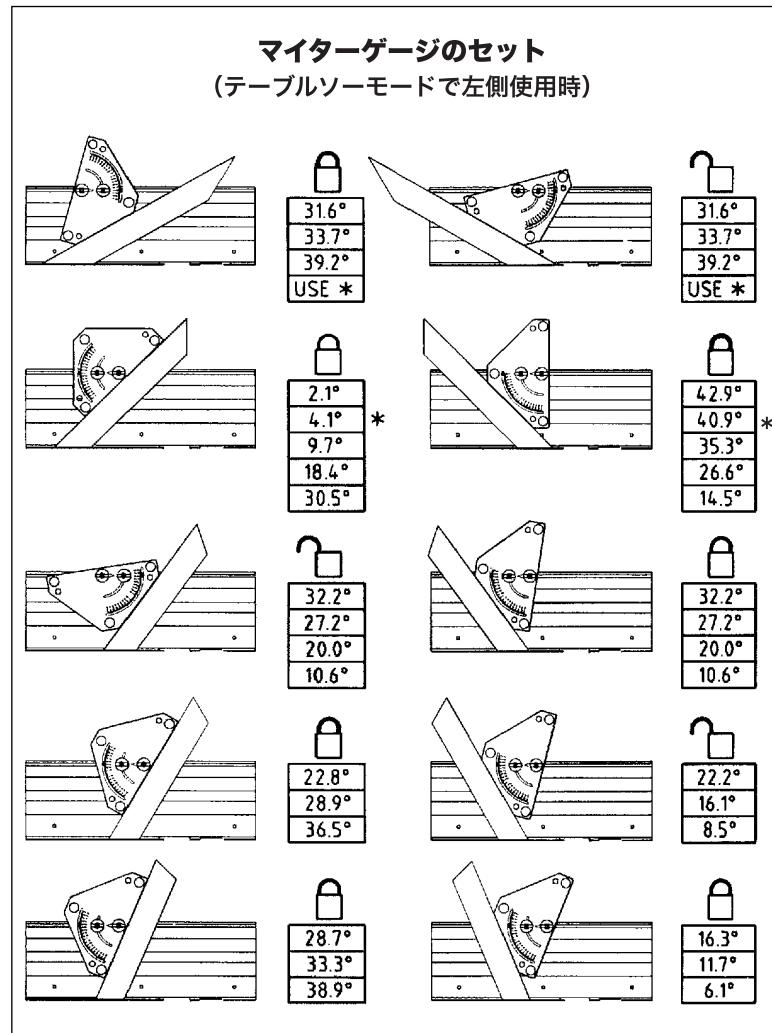
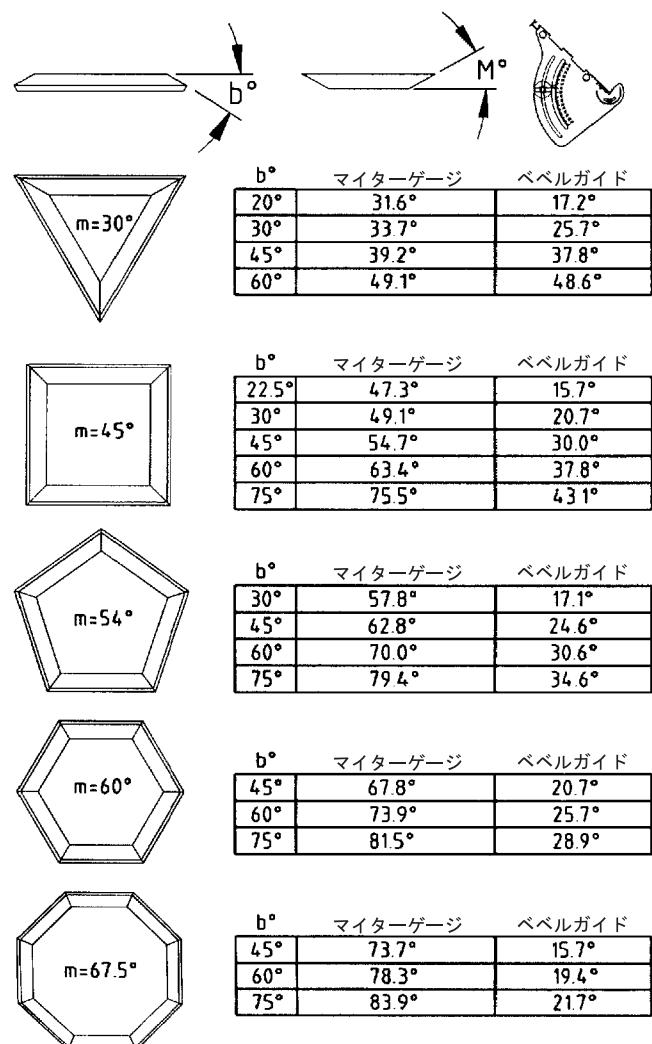
$$B^\circ = \cos^{-1} \left(\frac{\sin m^\circ}{\sin M^\circ} \right)$$

M° = 切断角度 (マイターゲージの角度)

B° = ペベル角度 (ペベルガイドの角度)

m° = コーナーの角度の半分

b° = 立ち上がりの角度



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。

triton
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>