

 日立工機

日立ジグソー

CJ 65SC

CJ 65TC (二段変速)

日立電子ジグソー

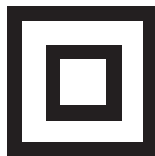
CJ 65VC (無段変速)

取扱説明書

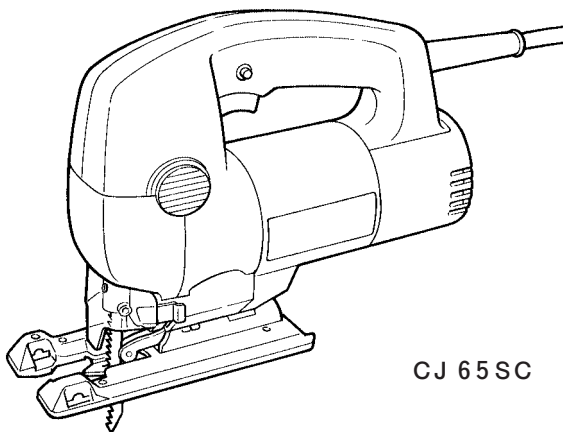
このたびは日立ジグソーをお買い上げいただき、
ありがとうございました。

ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、
正しく安全にお使いください。

お読みになった後は、いつでも見られる所に大
切に保管してご利用ください。



二重絶縁




CJ 65SC


目 次


	ページ
電動工具の安全上のご注意	2
ジグソーの使用上のご注意	5
各部の名称	6
仕 様	7
標準付属品	7
別売部品	8
用 途	8
作業前の準備	9
ご使用前に	10
ブレードの取付け方	11
ガイドローラの取付け方	12
チップカバーについて	12
刃口板について	13
サブベースについて	13
切 り 方	13
ステンレス板の切断について	17
ブレードの種類と加工材について	18
ブレードと六角棒スパナの収納について	19
保守・点検	20
ご修理のときは	22
全国営業拠点	裏表紙

警告， 注意， 注 の意味について

ご使用上の注意事項は「 警告」と「 注意」に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。また、「 注」の意味も説明します。

 **警告** : 誤った取扱いをしたときに、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のご注意。

 **注意** : 誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

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付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るので、必ず守ってください。

 **注** : 製品の据付け，操作，メンテナンスに関する重要なご注意。

電動工具の安全上のご注意

- 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上、指示に従って正しく使用してください。
- お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

警 告

- ① 作業場は、いつもきれいに保ってください。
 - ちらかった場所や作業台は、事故の原因になります。
- ② 作業場の周囲状況も考慮してください。
 - 電動工具は、雨中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。
 - 作業場は十分に明るくしてください。
 - 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。
- ③ 感電に注意してください。
 - 電動工具を使用中、身体を、アース(接地)されているものに接触させないようにしてください。
(例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠)
- ④ 子供を近づけないでください。
 - 作業者以外、電動工具やコードに触れ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。
- ⑤ 使用しない場合は、きちんと保管してください。
 - 乾燥した場所で、子供の手の届かない高い所または錠のかかる所に保管してください。
- ⑥ 無理して使用しないでください。
 - 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。
- ⑦ 作業に合った電動工具を使用してください。
 - 小形の電動工具やアタッチメントは、大形の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
 - 指定された用途以外に使用しないでください。
- ⑧ きちんとした服装で作業してください。
 - だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがあるので、着用しないでください。
 - 屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めの付いた履物の使用をお勧めします。
 - 長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。

 **警 告**

- ⑨ 保護メガネを使用してください。
- 作業時は、保護メガネを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。
- ⑩ 防音保護具を着用してください。
- 騒音の大きい作業では、耳栓、イヤマフなどの防音保護具を着用してください。
- ⑪ コードを乱暴に扱わないでください。
- コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから抜かないでください。
 - コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。
- ⑫ 加工する物をしっかりと固定してください。
- 加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。
- ⑬ 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させ、バランスを保つようにしてください。
- ⑭ 電動工具は、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、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
 - 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
 - コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
 - 継ぎ(延長)コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
 - 握り部は、常に乾かしてきれいな状態を保ち、油やグリースが付かないようにしてください。
- ⑮ 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、さし込みプラグを電源から抜いてください。
- 使用しない、または、修理する場合。
 - 刃物、トイシ、ビットなどの付属品を交換する場合。
 - その他、危険が予想される場合。
- ⑯ 調節キーやスパナなどは、必ず取りはずしてください。
- 電源を入れる前に、調節に用いたキーやスパナなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。
- ⑰ 不意な始動は避けてください。
- 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
 - さし込みプラグを電源に差し込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。
- ⑱ 屋外使用に合った継ぎ(延長)コードを使用してください。
- 屋外で使用する場合、キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルの継ぎ(延長)コードを使用してください。

⚠ 警 告

- ①9 油断しないで十分注意して作業を行なってください。
- 電動工具を使用する場合は、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。
 - 常識を働かせてください。
 - 疲れているときは、使用しないでください。
- ②0 損傷した部品がないか点検してください。
- 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また、所定機能を発揮するか確認してください。
 - 可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取り付け状態、その他、運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。
 - 損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
 - スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は、使用しないでください。
- ②1 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。
- この取扱説明書および弊社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因になる恐れがあるので、使用しないでください。
- ②2 電動工具の修理は、専門店に依頼してください。
- この製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
 - 修理は、必ずお買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターにお申し付けください。
修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因になります。

回 二重絶縁について

電気が流れる導体部と人の触れる外枠部の間が、二つの絶縁物で二重に絶縁されている電動工具であり、この製品には“回”マークを表示しています。

二重絶縁工具は、感電に対し安全性が高められています。

異なった部品と交換したり、間違って組立てたりすると、二重絶縁構造ではなくなり、安全でなくなる場合があります。

電気系統の分解・組立や部品の交換・修理は、お買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターにご用命ください。

ジグソーの使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、ジグソーとして、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

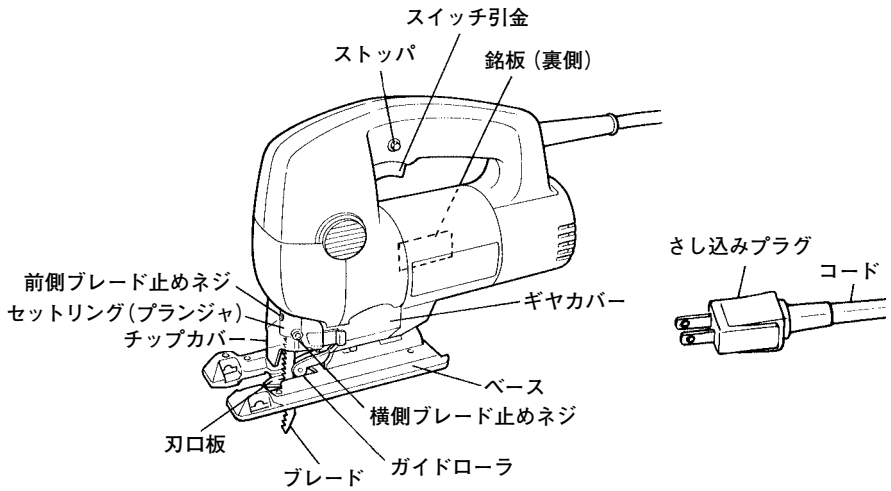
警 告

- ① 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。
表示を超える電圧で使用すると、速度が異常に高速となり、けがの原因になります。
- ② 作業する箇所に、電線管・水道管やガス管などの埋設物がないことを、作業前に十分確かめてください。
埋設物があると、ブレードが触れ、感電や漏電・ガス漏れの恐れがあり、事故の原因になります。
- ③ 使用中は、本体を確実に保持してください。
確実に保持していないと、けがの原因になります。
- ④ 使用中、機体の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターに点検・修理を依頼してください。
そのまま使用していると、けがの原因になります。
- ⑤ 誤って落としたり、ぶつけたときは、ブレードや機体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。
破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。

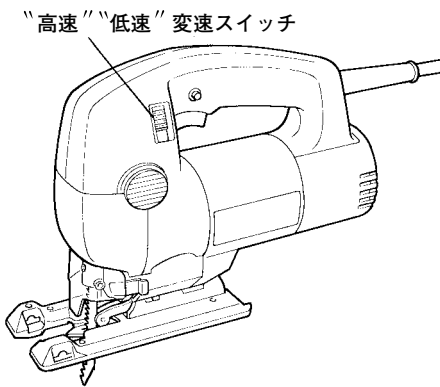
注 意

- ① ブレードや付属品は、取扱説明書に従って確実に取り付けてください。
確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。
- ② 使用中は、ブレードや切粉の排出部に手や顔などを近づけないでください。
けがの原因になります。
- ③ 作業直後のブレードは高温になっているので、触れないでください。
やけどの原因になります。
- ④ ブレードでコードを切断しないように注意してください。
感電の原因になります。
- ⑤ 高所作業のときは、下に人がいないことをよく確かめてください。
また、コードを引っかけたりしないでください。
材料や機体などを落としたりしたときなど、事故の原因になります。

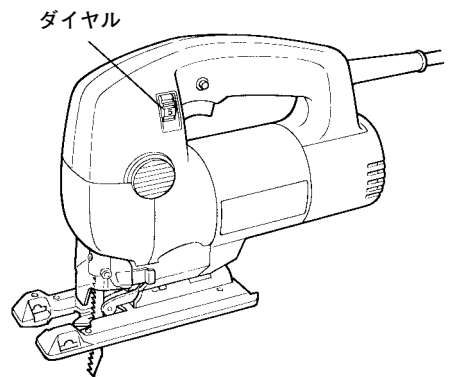
各部の名称



CJ 65 SC 図 1-A



CJ 65 TC 図 1-B

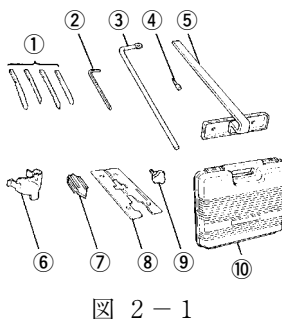
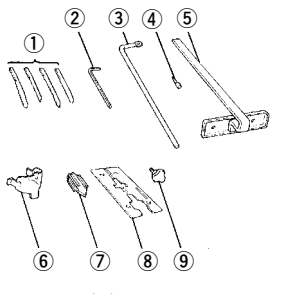


CJ 65 VC 図 1-C

仕 様

項目 \ 形式	CJ 65SC	CJ 65TC	CJ 65VC
使用電源	単相交流 50/60 Hz 共用 電 圧 100 V		
切断能力	木 材 65mm 軟鋼板 6 mm		
モーター	単相直巻整流子モーター		
全負荷電流	5.2 A		
消費電力	500W		
無負荷ストローク数	3200 min ⁻¹ {3200回/分}	高速 3200 min ⁻¹ {3200回/分} 低速 2700 min ⁻¹ {2700回/分}	700 ~ 3200 min ⁻¹ {700 ~ 3200回/分}
ストローク	26 mm		
最少切断半径	25 mm (円ガイド使用時 35 mm)		
質 量	2.4 kg (コードを除く)		
コ ー ド	2心キャブタイヤケーブル 2.5 m		

標準付属品

CJ 65VC (K) ケース付	 <p>図 2-1</p>	① ブレード(No.2, No.3, No.4, No.6)…各 1 枚 ② 六角棒スパナ…………… 1 個 ③ 円ガイド…………… 1 個 ④ ガイドセンター…………… 1 個 ⑤ 直線ガイド…………… 1 個 ⑥ チップカバー…………… 1 個 ⑦ 刃口板…………… 1 個 ⑧ サブベース (プラスチック)… 1 個 ⑨ M5 ノブネジ…………… 1 個 ⑩ ケース…………… 1 個
CJ 65SC CJ 65TC CJ 65VC ケース別売	 <p>図 2-2</p>	① ブレード(No.2, No.3, No.4, No.6)…各 1 枚 ② 六角棒スパナ…………… 1 個 ③ 円ガイド…………… 1 個 ④ ガイドセンター…………… 1 個 ⑤ 直線ガイド…………… 1 個 ⑥ チップカバー…………… 1 個 ⑦ 刃口板…………… 1 個 ⑧ サブベース (プラスチック)… 1 個 ⑨ M5 ノブネジ…………… 1 個

別売部品

……………（別売部品は生産を打ち切る場合があります。）

1. 各種ブレード…………… 18ページの「ブレードの種類と加工材について」の項をご参照ください。

2. ダストコレクタ……………

木材などの切断時，電動工具用集じん機（別売品）で集じんする場合に用います。取付け方は，チップカバーを取りはずして，図3-1のように装着してください。

なお，電動工具用集じん機については，お買い求めの販売店にご相談ください。

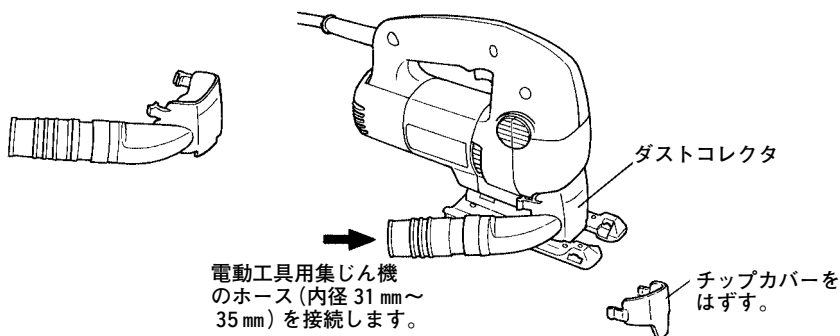


図 3-1 ダストコレクタ取付け図

3. ベンチスタンド……………TR12-B

木材，木質系合板，プラスチックの切断に，ジグソーを定置形として使用する場合にご利用ください。（図3-2）

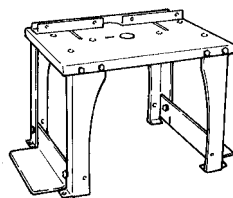


図 3-2 (TR12-B)

用 途

- 各種木材の切断および窓抜き
- 軟鋼板，アルミ板，銅板など切断
- ベークライト，塩化ビニールなど各種合成樹脂の切断
- 各種化粧板，薄物軟質新建材の切断
- ステンレス板の切断（別売部品のNo.95，No.96，No.97ブレードを使用）
……電子ジグソー CJ 65VC だけ。（17ページ参照）

作業前の準備

作業前に次の準備をすませてください。

1. 漏電しゃ断器の確認……………

この製品は二重絶縁構造ですので、法律により漏電しゃ断器の設置は免除されていますが、万一の感電防止のため、漏電しゃ断器が設置されている電源に接続することをおすすめします。

2. 継ぎ(延長)コード……………

警 告

• 継ぎ(延長)コードは、損傷のないものを使用してください。

電源の位置がはなれていて継ぎコードが必要なときは、製品を最高の能率で故障なくご使用いただくため、電流を流すのに十分な太さのものをできるだけ短くしてご使用ください。

導体公称断面積	最大長さ
1.25 mm ²	15 m
2 mm ²	25 m
3.5 mm ²	45 m

左の表は、使用できるコードの太さ(導体公称断面積)とその最大長さを示します。

3. 作業環境の整備・確認……………

作業する場所が注意事項にかかげられているような適切な状態になっているかどうか確認してください。

○騒音防止規制について

騒音に関しては、法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。ご近所に迷惑をかけないように、規制値以下でご使用になることが必要です。状況に応じ、しゃ音壁を設けて作業してください。

ご使用前に



警 告

- ご使用前に次のことを確認してください。1～3項については、さし込みプラグを電源にさし込む前に確認してください。

1. 使用電源を確かめる……………

必ず銘板に表示してある電源でご使用ください。表示を超える電圧で使用するとモーターの回転数が異常に高速になり、機体が破壊する恐れがあります。

また、直流電源で使用しないでください。製品の損傷を生じるだけでなく、事故の原因になります。

2. スイッチが切れていることを確かめる……………

スイッチが入っているのを知らずにさし込みプラグを電源にさし込むと不意に起動し、思わぬ事故のもととなります。スイッチはスイッチ引金(図1-A参照)を引くと入り、離すと切れます。

スイッチの引金を引き、離れたとき引金に戻ることを必ず確認してください。

3. ブレードを取付ける……………

取付けは次ページの「ブレードの取付け方」の項をご参照ください。

ブレード止めネジは十分に締付けてください。

4. 電源コンセントの点検……………

さし込みプラグをさし込んだ時、ガタガタだったり、すぐ抜けるようでしたら修理が必要です。お近くの電気工事店などにご相談ください。

そのままお使いになりますと過熱して事故の原因になります。

ブレードの取付け方

⚠ 警告

- 万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、さし込みプラグを電源から抜いておいてください。

注 • ブレードを交換する際は、ガイドローラをいっばいに後退させた状態でブレードを取付け、再度ガイドローラをセットしてください。

- (1) セットリングに取付いているブレード止めネジ①と②の2本をゆるめます。
- (2) ブレードの刃を本体の前側にして、取付け部をプランジャの溝いっばいにさし込みます。
- (3) ブレード止めネジ①と②を次の順序で締付けます。
 - (イ) 最初に、本体前側のブレード止めネジ①を軽く締め、ブレードを仮止めます。
 - (ロ) 横側のブレード止めネジ②を十分に締付けます。
 - (ハ) 仮止めしてある前側のブレード止めネジ①を締付けます。

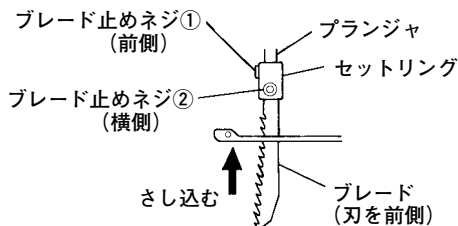
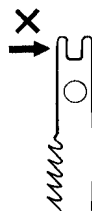


図 4

市販のブレードで、下図の形状のものは本体前側のブレード止めネジ①を強く締めないでください。

強く締め過ぎると、ブレード先端部が破損することがあります。



- 注** • ブレードの取付けは、必ず最初に前側のブレード止めネジ①を軽く締めてください。横側のブレード止めネジ②を最初に締めてしまうと、ブレード背面の直線部がプランジャの軸方向にまっすぐにならず、プランジャやガイドローラに大きな力が加わり、製品を損傷するおそれがあります。
- ブレード止めネジがゆるむと、ブレード折損の原因になりますのでしっかりと固定してください。また、取付け溝に切りくずなどがつまっておりますと、ブレードが十分にそう入されず、締付けが不完全となりますからご注意ください。
 - ブレードが装着されていない状態で、前側のブレード止めネジ①を強く締めないでください。強く締め過ぎると、プランジャ内部が損傷することがあります。

ガイドローラの取付け方

ブレード背面の直線部にガイドローラのローラ部を軽く押し当て、ベース下部のボルトでガイドローラとベースを十分に締付けます。(図5)

ベースの角度および位置を変えた時も同じ要領でガイドローラをセットしてください。

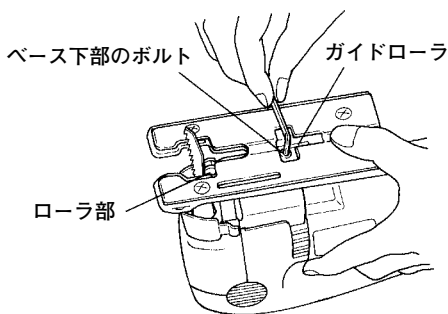


図 5

直線部の終りまでが
52mm以上

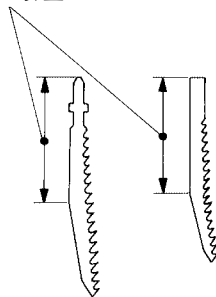


図 6

- 注**
- ガイドローラの回転部およびブレードの接触部には、ときどきスピンドル油などの潤滑油をさしてください。
 - ガイドローラが使用できるブレードは、図6に示す背面の直線部の終りまでが52mm以上あるブレードだけです。これ以外のブレードを使用するときは、ガイドローラを後方へずらして、ブレードに当てないで使用してください。

チップカバーについて

警告

- チップカバーを取付けて作業する場合でも、保護メガネは必ずご使用ください。

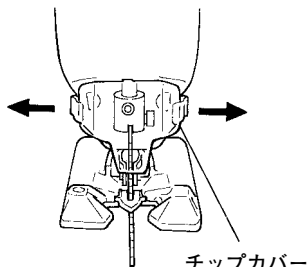


図 7

チップカバーを取付けると切粉のはね上がりが少ないので切断作業が楽にできます。

チップカバーは図7の矢印方向に広げると簡単に取付け・取りはずしができます。作業の状況に合わせてご使用ください。

刃口板について

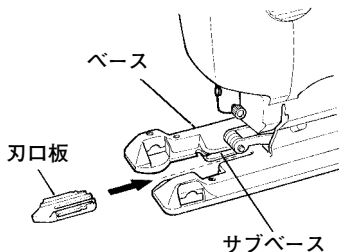


図 8

- 注** ・刃口板は直線切り以外の切断には使用できません。また、ベースが後方位置のときにはこの刃に当たり、取り付けられません。

木材の直線切りで切断面角部のけばだちを小さくするときは刃口板を使用します。刃口板の取り付けは、ベース下部のボルト(15ページの図14参照)をゆるめ、ベースを前方位置にし、ベース前側より奥まで差し込みます。

サブベースについて

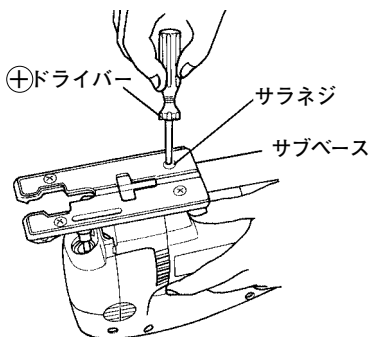


図 9

本機は、鉄板製とプラスチック製の2種類のサブベースを付属しています。(購入時には、鉄板製サブベースが付いています。)

各種化粧板や軟質新建材など、切断時に材料表面の傷を極力さけたい場合には、プラスチック製のサブベースに交換して作業してください。

サブベースはサラネジ(4本)をお手持ちの⊕ドライバーでゆるめて交換します。(図9)

切り方

⚠ 警告

- ・切断時は切粉が飛散するので、必ず保護メガネをご使用ください。
- ・作業後は、スイッチを切り、さし込みプラグを電源から抜いてください。

⚠ 注意

- ・加工材はできるだけしっかりと固定してください。

- 注** ・使用中は、ベースを加工材の面に密着させてご使用ください。
ベースと加工材が離れていると、ブレードが折れる原因になります。
- ・作業の能率や仕上げを良くするには、加工材の材質や厚さに適したブレードを使用してください。

1. ブレードのスピード調整……………(CJ65SCはスピード調整ができません。)

CJ65TCの場合

CJ65TCは、ブレードのスピードを二段階に切替えることができます。

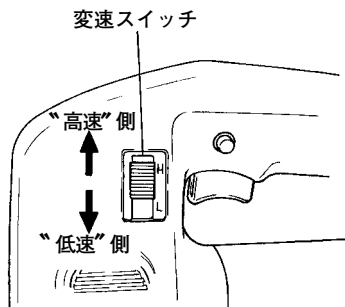


図 10

“高速”“低速”の切替えは変速スイッチ(図10)でします。Lは“低速”, Hは“高速”を示しております。

加工材, 作業条件に合ったスピードでご利用ください。

CJ65VCの場合

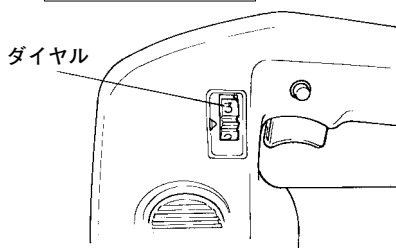


図 11

CJ65VCはブレードのスピードを無段階に調整できる電子制御回路を内蔵しています。ダイヤルの調整により, 加工材, 作業条件に合ったスピードでご利用ください。(図11)

ダイヤルの目盛“1”が最低速で, 目盛“5”が最高速です。一般に軟質材では高速, 硬質材では低速が適しています。

注 • 低速(目盛1~2)では, 木材で10mm, 金属板で1mmを越える厚さの材料は切断しないでください。

2. 直線に切る場合……………

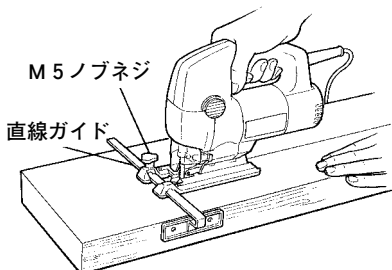


図 12

正確な直線に切る場合には, 付属品の直線ガイドを使用すると便利です。

ガイドの取付けはベースの取付け穴を通し, M5ノブネジを締付けます。

(図12)

3. 円、円弧に切る場合……………

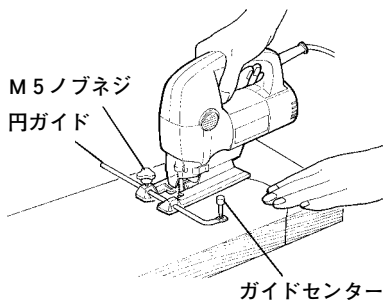


図 13

この場合は、付属品の円ガイドとガイドセンターを使用します。(図13)

ベース下部のボルト(図14)を付属の六角棒スパナでゆるめ、ベースを最も前方に移動させ、ベース下部のボルトを締付けます。

つぎに円ガイドを図12と同様にベース取付け穴に通し、M5ノブネジを締付けます。

切断した加工材の断面が図15のようになります。もしも、ベースを多少後方に移動させます。

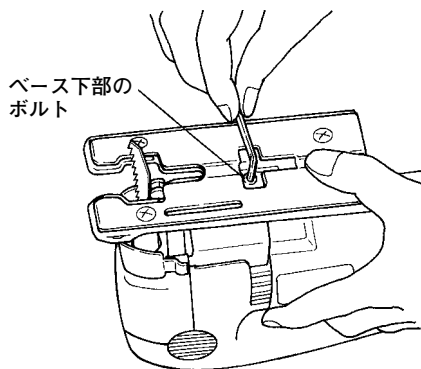


図 14

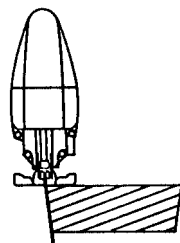


図 15

4. 曲線に切る場合……………

小さい円弧に切断する場合は、送り速さをおそくしてください。無理に早く送りますと、ブレードが折れる原因となります。

5. 金属切断の場合……………

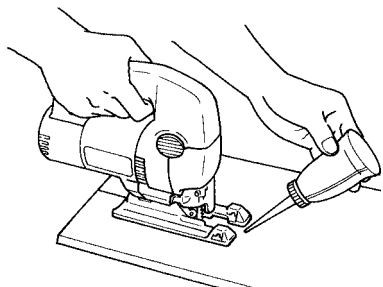


図 16

必ず、適当な切削剤(スピンドル油、石けん水など)を使用してください。液状の切削剤を使用できない場合は、グリースを加工材の裏面に塗ってください。(図16)

注 • 切削剤を使用しないとブレードの寿命が極端に短くなります。

6. 窓を抜く場合……………

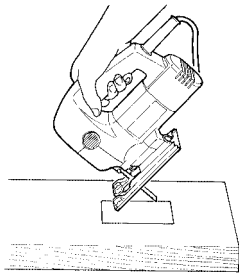


図 17

(1) 木 材

木材の繊維方向にブレードを向け、少しずつ切り込んで、切り口を作ることによって木材の中部から窓抜きができます。

(図 17)

(2) その他の材料

木材以外の材料はあらかじめドリルなどでブレードの入るだけの穴をあけ、その穴にブレードを入れて切断してください。

7. 端面仕上げの場合……………

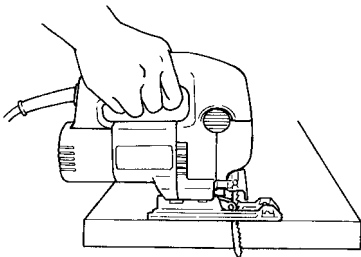


図 18

ブレードの側面を軽く加工材の端面にあて、その面をそり落すように作業すれば端面仕上げ、または若干の寸法修正を行なうこともできます。(図 18)

8. 傾斜切りの場合……………

傾斜角度を調整するときは、ベース下部のボルト(前ページの図 14 参照)を付属の六角棒スパナでゆるめ、ベース半円部の横溝をボルトの位置まで移動させます。

次に、ベース半円部の目盛(0°から45°まで15°ごとに表示してあります)をハウジングの▽マークに合わせてベース下部のボルトを十分に締付けてください。(図 20)

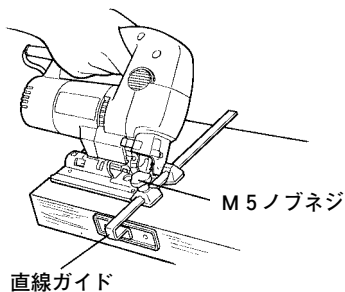


図 19

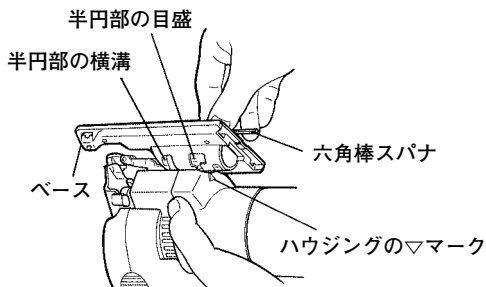


図 20

ステンレス板の切断について …… CJ 65 VC

⚠ 警告

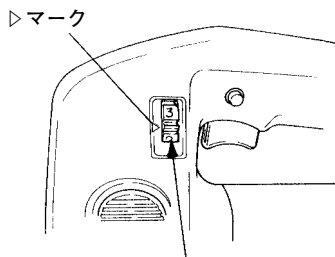
- 切断時は切粉が飛散するので、必ず保護メガネをご使用ください。
- 作業後は、スイッチを切り、さし込みプラグを電源から抜いておいてください。

⚠ 注意

- 加工材はできるだけしっかりと固定してください。

- 注** • 使用中は、ベースを加工材の面に密着させてご使用ください。
ベースと加工材が離れていると、ブレードが折れる原因になります。

ステンレス板の切断は、別売部品のNo.95, No.96, No.97ブレードを使用します。ダイヤルでブレードのスピード調整を下表のようにしてお使いください。



ダイヤルでスピードを合わせる。
▷マークとダイヤル目盛を合わせてください。

図 21

ブレード	切断材の厚さ	ダイヤル目盛
No.96	0.5 mm ~ 1.5 mm	目盛「2」と「3」 の中間溝の位置
No.97	1.5 mm ~ 2.5 mm	
No.95	1.5 mm ~ 3.2 mm	

- 注** • ダイヤル目盛は一応の目安です。
スピードが高すぎると速く切れませんが刃の寿命が短くなります。また、低すぎますと寿命は延びますが、切断速さが低下します。
適宜、調整してお使いください。

- 注** • ステンレス板は、ブレードのスピード調整できる電子ジグソー CJ 65 VC だけです。ジグソー CJ 65 SC, CJ 65 TC では、適正なスピードに調整できないため、ブレードの寿命が短く、すぐ切れなくなってしまいます。

ブレードの種類と加工材について

1. 使用ブレードについて……………

作業の能率や仕上げを良くするには、加工材の材質や厚さに適したブレード（別売部品）を使うことが大切です。

ブレード適正一覧表 下記表中の数字は切断材の厚さ(mm)です。

ブレード No.	切 断 材													
	木 材		鉄 材		非鉄金属		合 成 樹 脂			バ ル プ			そ の 他	
	一般 木材	ベニヤ	軟鋼板	ステン レス	アルミ 銅・黄銅	アルミ サッシ	パークライト メラミン等	塩化ビニル アクリル等	発砲スチロール 発砲ポリエチレン	ボール紙	ハード ボード	ファイバ板	硬質ゴム	新建材 FRP
No. 1	20~60	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
No.1(ロンク)	105以下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
No. 2	20以下	—	—	—	—	—	—	3~30	3~60	3~60	—	—	3~60	—
No. 3	—	2~30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
No. 4	—	—	—	—	—	—	6以下	3~30	—	—	—	—	—	—
No. 5	—	—	3~6	—	3~12	高さ45以下	6~20	—	—	—	3~30	—	—	—
No. 6	—	—	3以下	—	3以下	—	6以下	3以下	—	—	3以下	6以下	—	—
No. 5A (押切刃)	—	—	1.7~3.0	1.5~2.5	2~4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
No. 6A (押切刃)	—	—	1.6以下	1.5以下	2以下	—	—	—	—	—	—	—	—	—
No. 11	10~65	5~30	—	—	—	—	—	5~30	10~65	10~65	—	—	—	—
No. 12	20以下	10以下	—	—	—	—	—	10以下	3~30	3~30	—	—	—	—
No. 15	—	—	3~6	—	3~12	高さ35以下	5~20	5~20	5~40	—	3~30	—	—	—
No. 16	—	—	3以下	—	3以下	—	6以下	5以下	3~30	—	6以下	6以下	—	—
No. 21	10~65	5~30	—	—	—	—	5~15	5~30	10~65	10~65	—	—	—	—
No. 22	5~40	3~20	—	—	—	—	6以下	3~20	3~40	3~40	—	—	—	—
No. 31	20~65	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
No. 41	10~70	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
No. 95	—	—	3~6	1.5~3.2	3~12	高さ35以下	5~20	5~20	5~40	—	3~30	—	—	—
No. 96	—	—	3以下	0.5~1.5	3以下	—	6以下	5以下	3~30	—	6以下	—	—	—
No. 97	—	—	2~5	1.5~2.5	5以下	高さ35以下	5~15	5~15	5~35	—	3~30	—	—	—
グリット (溝入り)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10~44
グリット (溝なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10以下
仕上 No. 1	8~40	2~30	—	—	—	—	6以下	3以下	3~60	—	—	—	—	—
仕上 No. 2	10~40	2~30	—	—	—	—	6以下	12以下	3~60	—	—	—	—	—
円切り (木材)	20以下	2~20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
円切り (金属)	—	—	2以下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
合板用 (かえり刃)	—	2~30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
コーナー 切り	45以下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

- 注** • ステンレス板は電子ジグソー CJ 65 VC だけに使用できます。前ページをご参照ください。
- No.2, No.3, No.4, No.6のブレードは各1枚を標準付属しております。

2. 市販のブレードもご使用いただけます……………

本機はブレードの取付部の幅 6.5 mm～7.5 mm、長さ 14 mm以上のブレードであれば取付可能になっております。

なお、ブレードの取付部の形状によっては、止めネジの締付けに注意が必要です。11 ページの「ブレードの取付け方」の項をご参照ください。

〈取付可能ブレード〉

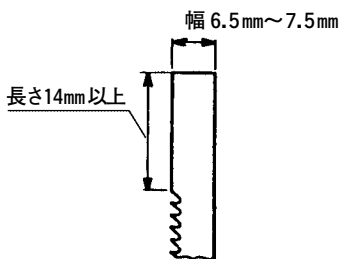


図 22

〈市販ブレードの例〉

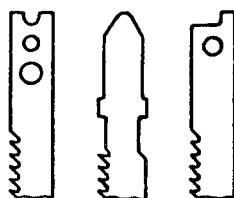


図 23

ブレードと六角棒スパナの収納について

ベースの内部にブレード (2～3 枚) と付属の六角棒スパナを収納することができます。(図 24)

ベースの奥まで入ってしまったブレードを取り出す場合には、図 25 のようにサブベースの穴へ付属の六角棒スパナを差し込み、スライドさせてください。

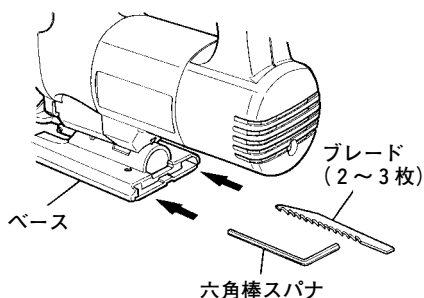


図 24

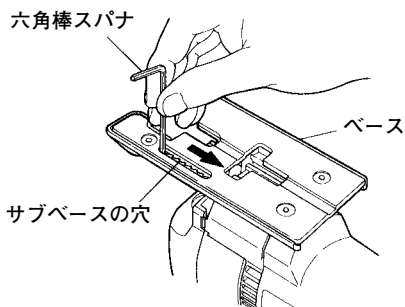


図 25

保守・点検



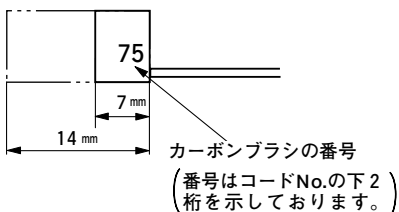
警告

- 点検・手入れの際は、必ずスイッチを切り、さし込みプラグを電源から抜いておいてください。

1. ブレードの点検……………

ブレードの切れ味が悪くなったものをそのままご使用になっておきますと、モーター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. カーボンブラシの点検……………



本機のモーター部には、自動停止カーボンブラシを使用しております。

カーボンブラシの長さが摩耗限度になりますと、自動的に電流がしゃ断され、モーターが停止します。停止したときは、カーボンブラシの寿命ですので両方のカーボンブラシを新品と交換してください。

図 26

- 注** • 新品と交換の際は、図 26 に示す番号「75」の日立カーボンブラシを 2 個ご使用ください。

交換方法

〈分解〉

- (1) テールカバーを締付けている小ネジ (1 本) をゆるめ、テールカバーをはずします。(次ページの図 27)
- (2) カーボンブラシを押圧しているうず巻スプリングの先端を付属の六角棒スパナまたは小さな⊖ドライバで持ち上げ、ブラシホルダの外側へはずします。(次ページの図 28)
- (3) カーボンブラシのピグテール先端についている端子を配線ブロック組より引き抜き、カーボンブラシをブラシホルダ内より取り出します。

〈組立〉

- (1) カーボンブラシのピグテール先端についている端子を配線ブロック組の端子部へ挿入します。
- (2) ブラシホルダ内へカーボンブラシを挿入します。
- (3) 付属の六角棒スパナまたは、小さな⊖ドライバでうず巻きスプリングの先端をカーボンブラシの頭部へ戻します。
- (4) カーボンブラシのピグテールがブラシホルダのピグテール用溝の中にきちんと納まっていることを確認してください。(図 28)
- (5) テールカバーをかぶせ、小ネジ(1本)を締付けてください。(図 27)

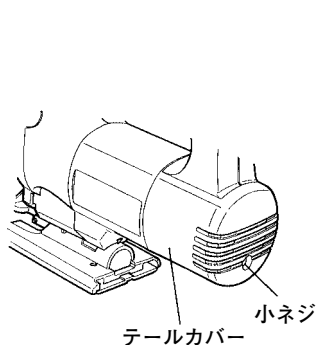


図 27

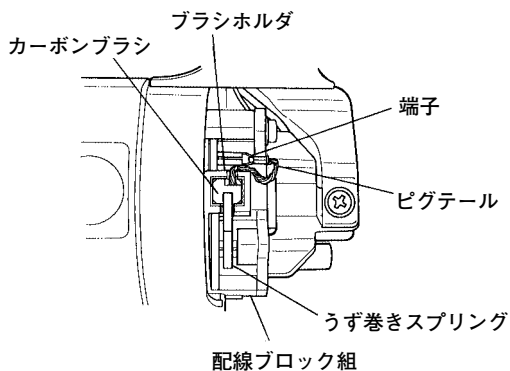


図 28

3. 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なおしてください。ゆるんだままお使いになりますと、けがなど事故の原因になります。

4. 表面のよごれ清掃……………

本機の外枠は強じんな合成樹脂製ですが、ガソリン、シンナー、石油、灯油類を付着させると表面をいためます。

清掃の場合は、かわいた布か石けん水をつけた布などでふいてください。

5. 製品や付属品の保管……………

使用しない製品や付属品の保管場所として、下記のような場所は避け、安全で乾燥した場所に保管してください。

- | | | | |
|---|--|---|---------------------|
| { | <ul style="list-style-type: none">○ お子様の手が届いたり、簡単に持ち出せる場所○ 軒先など雨がかったり、湿気のある場所○ 温度が急変する場所○ 直射日光の当たる場所○ 引火や爆発の恐れがある揮発性物質の置いてある場所 | } | このような場所
には保管しない。 |
|---|--|---|---------------------|

ご修理のときは

この機体は、厳密な精度で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合は、決してご自分で修理をなさらないでお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにご依頼ください。

ご不明のときは、裏表紙の営業拠点にご相談ください。

その他、部品ご入用の場合や取扱い上でお困りの点がありましたら、ご遠慮なくお問い合わせください。

※（外観などの一部を変更している場合があります。）

お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号(No.)などを下欄にメモしておかれますと、修理を依頼される時便利です。

お買い上げ日	年	月	日	販売店
製造番号(No.)				電話番号

- 日立工機電動工具センターにご用命のときは、下記の営業拠点にお問い合わせください。

● 全国営業拠点

第一営業部	〒108-6020	東京都港区港南二丁目15番1号(品川インターシティA棟)	☎(03) 5783-0626(代)
北海道支店	〒060-0003	札幌市中央区北三条西四丁目(日生ビル)	☎(011) 271-4751(代)
東北支店	〒984-0002	仙台市若林区卸町東三丁目3番36号	☎(022) 288-8676(代)
東京支店	〒108-6020	東京都港区港南二丁目15番1号(品川インターシティA棟)	☎(03) 5783-0629(代)
中部支店	〒460-0008	名古屋市中区栄三丁目7番13号(コスモ栄ビル)	☎(052) 262-3811(代)
北陸支店	〒920-0031	金沢市広岡二丁目13番37号(ST金沢ビル)	☎(076) 263-4311(代)
関西支店	〒530-0001	大阪市北区梅田二丁目6番20号(スノークリスタル)	☎(06) 4796-8451(代)
中国支店	〒730-0011	広島市中区基町11番13号(第一生命ビル)	☎(082) 228-0537(代)
四国支店	〒761-0113	高松市屋島西町字百石1981	☎(087) 841-6191(代)
九州支店	〒813-0062	福岡市東区松島四丁目8番5号	☎(092) 621-5772(代)

- 電動工具ご相談窓口 — お買物相談などお気軽にお電話ください。

お客様相談センター 0120-20 8822 (無料)

※携帯電話からはご利用になれません。(土・日・祝日を除く 午前8:50～午後5:20)

日立工機株式会社