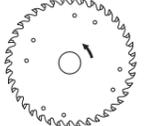
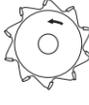
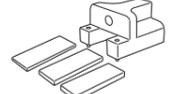


# 日立集じん丸のこ [C5YB2/C5YC]用 石こうボード用面取りカッタセット

このたびは日立集じん丸のこ用石こうボード用面取りカッタセット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、製品本体の取扱説明書とともにいつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。

## 標準付属品

専用チップソー (125 mm用)  コードNo. 338787	面取りカッタ (97 mm用)  コードNo. 338789
内側フランジ (銀色)  コードNo. 338791	外側フランジ (銀色)  コードNo. 338790
セットゲージ組 (セットゲージ・ 面取り幅調整板 大/中/小)  コードNo. 338793	

HITACHI

ご使用になる日立集じん丸のこの取扱説明書の安全上のご注意と同梱されている電動工具用チップソー取扱説明書をよくお読みのうえ、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

## 警告

- ① 専用チップソー・面取りカッタに、刃先のチップの欠損・欠落、さらに基板部の周り、ヒビ割れなどの傷がないことを確かめてください。これらの傷を発見した場合には、絶対に専用チップソー・面取りカッタを使用しないでください。破損し、けがの原因になります。
- ② 専用チップソー・面取りカッタは、石こうボード以外には使用しないでください。石こうボード以外で使用すると、刃先の欠損などの異常が発生し、飛散した異物で、けがの原因になります。
- ③ 面取りカッタセットをC5YB2/C5YC以外で使用しないでください。また、専用チップソー以外のチップソーを使用しないでください。正しく取付かないため、けがの原因になります。
- ④ 専用チップソーと面取りカッタは必ず一緒に使用してください。単品での使用は、けがの原因になります。

## 日立工機株式会社

〒108-6020 東京都港区港南2丁目15番1号(品川インターシティA棟)  
営業本部 TEL (03) 5783-0626 (代)

電動工具ホームページ—<http://www.hitachi-koki.co.jp/powertools/>

501

部品コード C99528702 〇

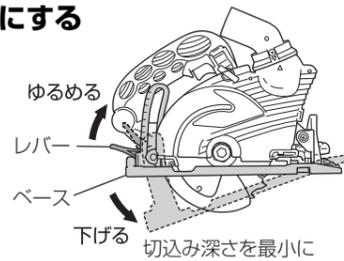
## C5YB2をご使用の場合

### のこ刃の取りはずし

ソーカバーを取付けたまま、のこ刃の取りはずし・取付けができます。

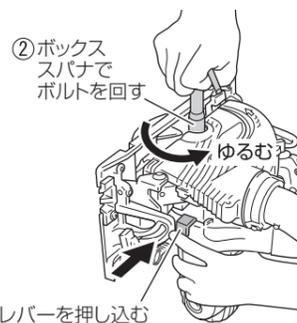
#### 1 切込み深さを最小にする

レバーをゆるめ、ベースを下げます。レバーを締付けてベースを固定します。



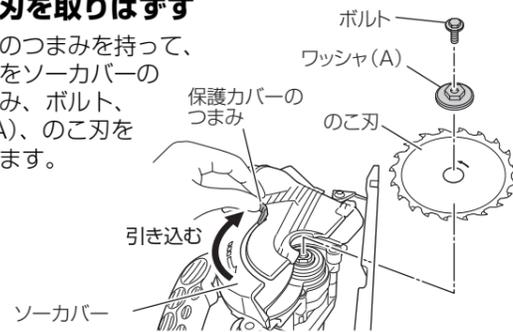
#### 2 のこ刃軸を固定する

ロックレバーを押し込みながら、ボックススパナでボルトを反時計方向に回すと、のこ刃の回転が止まる位置があります。この状態でのこ刃軸が固定されます。



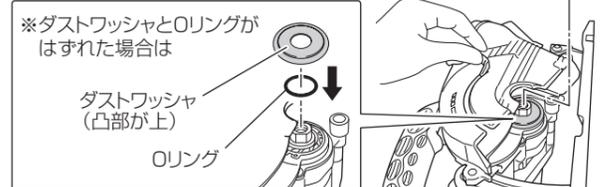
#### 3 ボックススパナを反時計方向に回し、ボルトとワッシャ(A)をはずし、のこ刃を取りはずす

保護カバーのつまみを持って、保護カバーをソーカバーの中に引き込み、ボルト、ワッシャ(A)、のこ刃を取りはずします。



#### 4 ワッシャ(B)を取りはずす

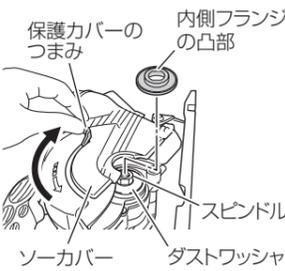
注・ダストワッシャ(板金品)、Oリングがはずれた場合は、元に戻してください。  
・取りはずしたワッシャ(A)/(B)は紛失しないように保管してください。



### 面取りカッタの取付け

#### 1 内側フランジ(銀色)を取付ける

保護カバーのつまみを持って、保護カバーをソーカバーの中に引き込み、内側フランジの凸部を専用チップソー側にして取付けます。



注 ダストワッシャ、Oリングが正規の位置にあることを確認してください。

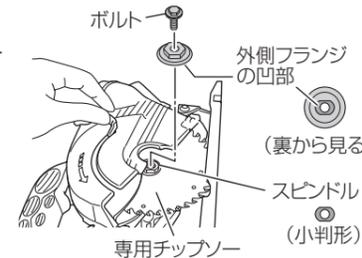
#### 2 面取りカッタ・専用チップソーを取付ける

面取りカッタ・専用チップソーの矢印が、ソーカバーの矢印方向と一致するように取付けます。



#### 3 外側フランジ(銀色)を取付ける

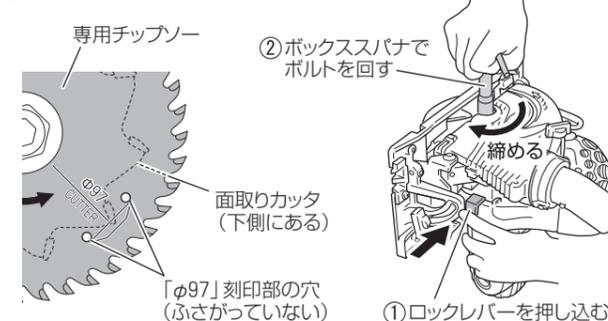
外側フランジの凹部を専用チップソー側にして取付けます。



注 スピンドルと外側フランジの小判穴を合わせてください。

#### 4 面取りカッタ・専用チップソーを固定する

ロックレバーを押し込み、チップソー軸を固定して、専用チップソーの「φ97」刻印部の穴2個が面取りカッタでふさがらないようにします。その状態で、ボックススパナでボルトを時計方向に十分に締付けます。

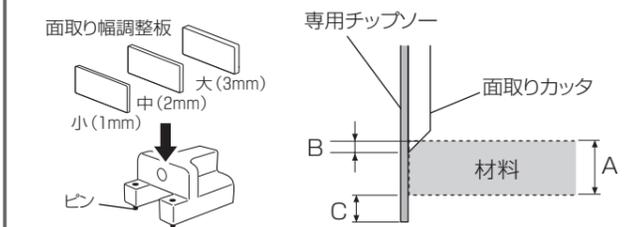


### 面取り量の調整

#### 1 セットゲージに面取り幅調整板(大/中/小)を取付ける

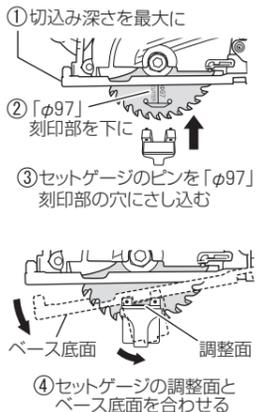
セットゲージに面取り幅調整板を取付けることで約1mm~約3mmの面取り幅を調整できます。

ボード厚(A)	面取り幅調整板	面取り幅(B)(mm)	はみ出し(C)(mm)
3分 (9.5 mm)	小	1	5.5
	中	2	6.5
	大	3	7.5
4分 (12.5 mm)	小	1	2.5
	中	2	3.5
	大	3	4.5
5分 (15 mm)	小	1	-0.5
	中	2	0.5
	大	3	1.5

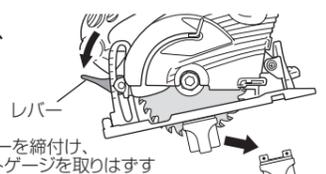


#### 2 面取り量の調整をする

- ① 切込み深さを最大にします。
- ② 専用チップソーの「φ97」刻印部をベースの下にします。
- ③ 「φ97」刻印部の穴2個にセットゲージのピンを合わせてさし込みます。
- ④ セットゲージの調整面がベース底面に接するように合わせます。



- ⑤ 調整後、レバーを締付け、セットゲージを取りはずします。



セットゲージを使わない方法は、裏面参照

#### 3 確認する

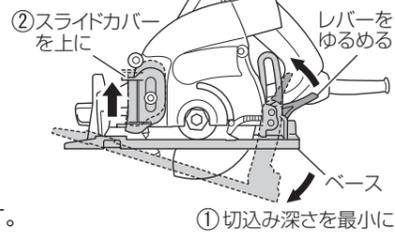
ロックレバーが元に戻っており、専用チップソーが円滑に回転することを確認します。実際に試し切りし、面取り幅と切断幅を確認してください。

## のこ刃の取りはずし

ソーカバーを取付けたまま、のこ刃の取りはずし・取付けができます。

### 1 切込み深さを最小にする

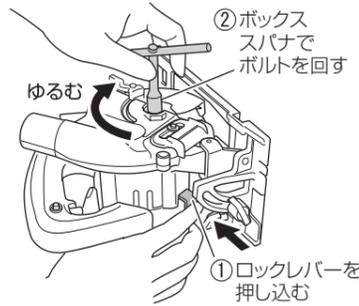
レバーをゆるめ、ベースを下げます。レバーを締付けてベースを固定します。スライドカバーを上方に移動させます。



①切込み深さを最小に

### 2 のこ刃軸を固定する

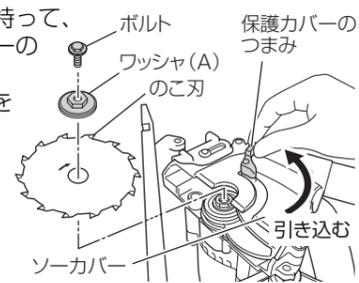
ロックレバーを押し込みながら、ボックススパナでボルトを時計方向に回すと、のこ刃の回転が止まる位置があります。この状態でのこ刃軸が固定されます。



①ロックレバーを押し込む

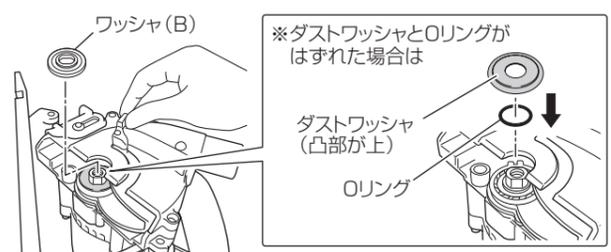
### 3 ボックススパナを時計方向に回し、ボルトとワッシャ(A)ははずし、のこ刃を取りはずす

保護カバーのつまみを持って、保護カバーをソーカバーの中に引き込み、ボルト、ワッシャ(A)、のこ刃を取りはずします。



### 4 ワッシャ(B)を取りはずす

注・ダストワッシャ(板金品)、Oリングがはずれた場合は、元に戻してください。  
・取りはずしたワッシャ(A)/(B)は、紛失しないように保管してください。

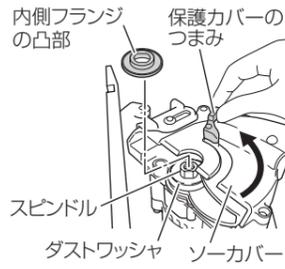


## 面取りカッタの取付け

### 1 内側フランジ(銀色)を取付ける

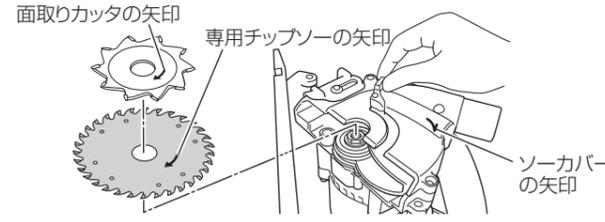
保護カバーのつまみを持って、保護カバーをソーカバーの中に引き込み、内側フランジの凸部を専用チップソー側にして取付けます。

注 ダストワッシャ、Oリングが正規の位置にあることを確認してください。



### 2 専用チップソー・面取りカッタを取付ける

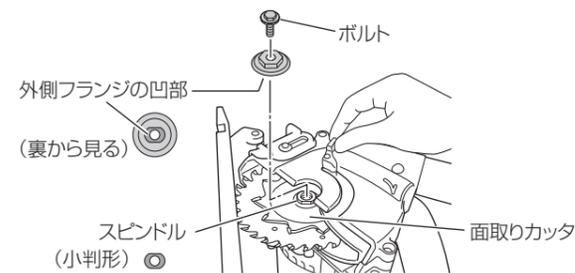
専用チップソー・面取りカッタの矢印が、ソーカバーの矢印方向と一致するように取付けます。



### 3 外側フランジ(銀色)を取付ける

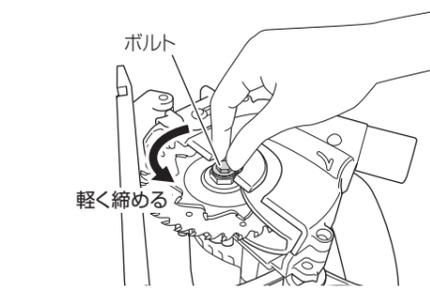
外側フランジの凹部を面取りカッタ側にして取付けます。

注 スピンドルと外側フランジの小判穴を合わせてください。



### 4 専用チップソー・面取りカッタを仮締めする

ボルトを手で反時計方向に軽く締付けておきます。

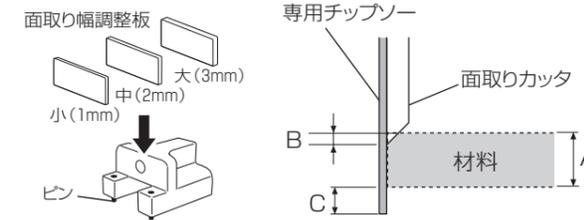


## 面取り量の調整

### 1 セットゲージに面取り幅調整板(大/中/小)を取付ける

セットゲージに面取り幅調整板を取付けることで約1mm～約3mmの面取り幅を調整できます。

ボード厚(A)	面取り幅調整板	面取り幅(B)(mm)	はみ出し(C)(mm)
3分 (9.5 mm)	小	1	5.5
	中	2	6.5
	大	3	7.5
4分 (12.5 mm)	小	1	2.5
	中	2	3.5
	大	3	4.5
5分 (15 mm)	小	1	-0.5
	中	2	0.5
	大	3	1.5



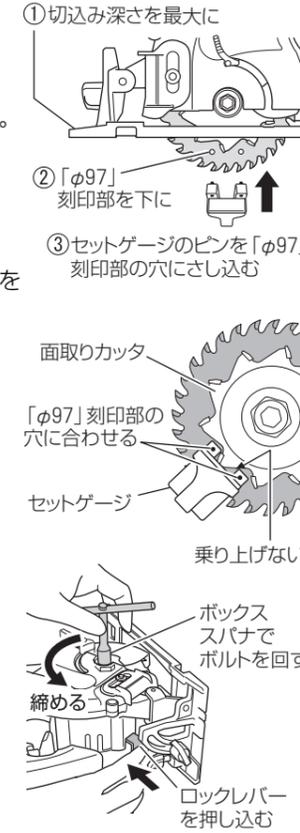
### 2 セットゲージを取付ける

①切込み深さを最大にします。

②専用チップソー裏の「φ97」刻印部をベースの下にします。

③面取りカッタの位置を調整しながら、「φ97」刻印部の穴2個にセットゲージのピンを合わせてさし込みます。

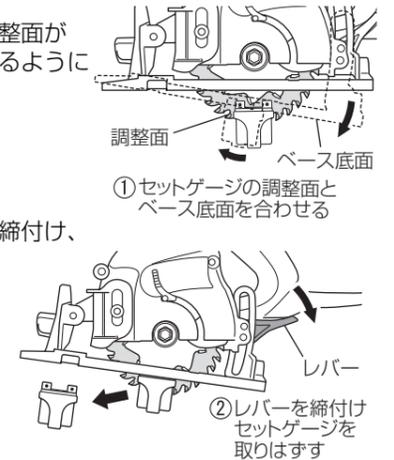
④ロックレバーを押し込み、チップソー軸を固定して、ボックススパナで、ボルトを反時計方向に十分に締付けます。



### 3 面取り量の調整をする

①セットゲージの調整面がベース底面に接するように合わせます。

②調整後、レバーを締付け、セットゲージを取りはずします。



### 4 確認する

ロックレバーが元に戻っており、専用チップソーが円滑に回転することを確認します。実際に試し切りし、面取り幅と切断幅を確認してください。

### セットゲージを使わない方法

専用チップソーの「φ97」刻印部をベースの下にし、面取り幅基準目盛が、ベース底面からどれだけ出ているかでおおよその面取り量が調整できます。

