

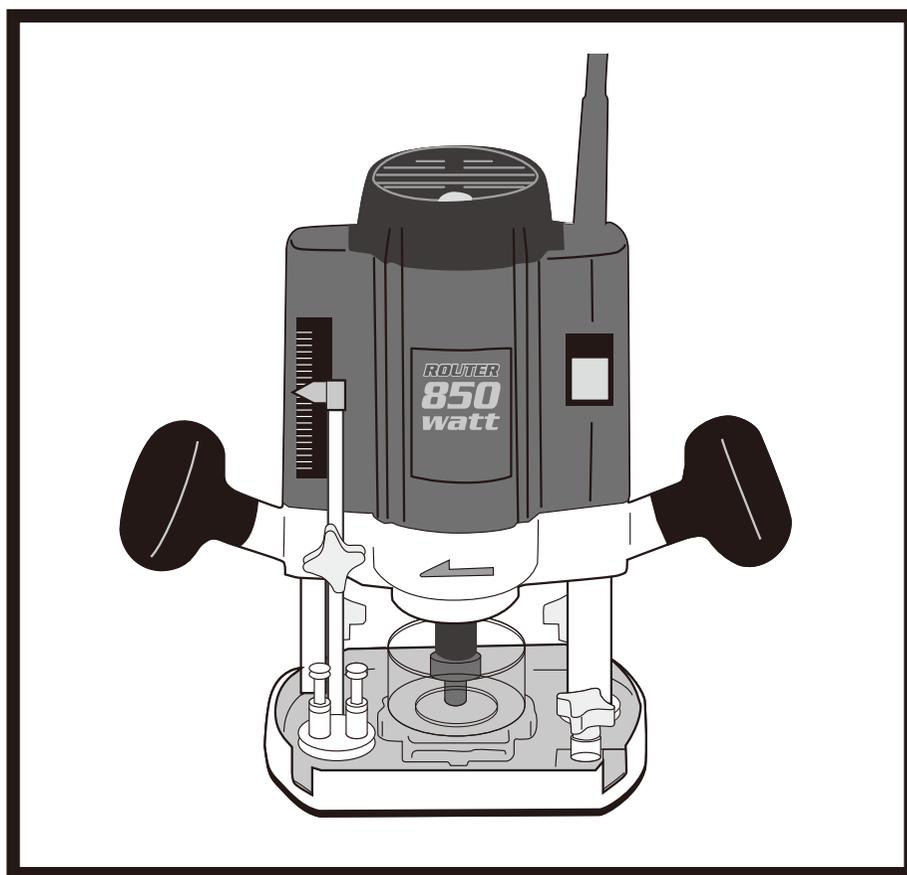


Fujiwara  
Sangyo Co.,Ltd.  
HYOGO MIKI

SR-850

# ルーター

## 取扱説明書



このたびは **SK11** ルーターをお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。

ご使用に際しては、必ずこの取扱説明書をよくお読みいただき正しくご使用ください。

お読みになったあとは必ず保存してください。

# 目次

1. 安全にご使用いただくために特に注意していただきたいこと —— P.1～3
2. ルーターご使用上の注意 —— P.4
3. 各部の名称 —— P.5
4. 付属品の明細 —— P.6
5. 用途 (木材) —— P.6
6. 仕様明細 —— P.6
7. 作業準備 —— P.7
8. 加工 —— P.12
9. 点検、お手入れについて —— P.21

## 安全にご使用いただくために特に注意していただきたいこと

- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次の「△警告」を必ず守ってください。
  - ご使用前に、この「△警告」をよくお読みの上、指示に従って正しくご使用ください。
  - お読みになった後は、電動工具をお使いになる方が、いつでも見られる所に保管してください。
- 注 1～3ページは電動工具使用の際に必ず守っていただく共通事項であり、製品により合致しないことがあります。

### 警告

#### 1.作業をする時の服装について

- 電動工具を使用するときは、長ズボン、帽子、保護メガネ、手袋等を必ず身につけてください。屋外作業をするときはゴム手袋、滑り止めのついた履物をおすすめします。
  - ・ 作業中、本機工具（磁石等）の破損、加工する材料が急に回転したり、飛んだとき、思わぬけがの原因となります。
- 作業中はだぶだぶの衣服や、ネクタイ等は着用しないでください。
  - ・ 作業中回転部に巻きこまれ思わぬけがの原因となります。
- 粉じんの多い作業のときは、保護メガネ、防じんマスク等を着用してください。

#### 2.作業をする場所について

- 作業場、作業台は整頓して、きれいなところで作業するようにしてください。
  - ・ ちらかった作業場、作業台は事故の原因となります。
- 作業は常に明るい場所で行うようにしてください。
  - ・ 暗い場所での作業はけがの原因となります。
- 電動工具モーターが回転するときに火花が発生します。又、研削するときに研削粉が火花となって飛散します。可燃性の液体やガスのある場所では絶対に使用しないでください。
  - ・ 可燃性の液体やガスに引火しますと火災や爆発の恐れがありますので、特に注意が必要です。
- 作業場は作業員以外には近づけないでください。又、作業員以外の人には電動工具や電源コードに触れさせないでください。
  - ・ 作業場の近くに作業員以外の人がいったり、電動工具に触れたりしますと思わぬけがの原因となります。
- 電動工具は雨の中、湿気の多い場所では使用しないでください。感電の恐れがあり大変危険です。

## 警告

### 3.電気について

- 使用電源は銘柄で表示してある電圧でご使用ください。
  - ・ 表示を超える電圧で使用しますと回転が異常に高速となったり、機体が破損する恐れがあり危険です。
- 感電防止のため漏電しゃ断器が設置されていることをご確認ください。2重絶縁品を除き必ずアースを設置してください。

### 4.取扱について

- 電動工具を使用するときは取扱方法、作業の仕方、周囲の状況等に十分注意をして作業してください。
- 電源に電源プラグを差し込む前に本機のスイッチを切ってください。
  - ・ スwitchを入れたまま電源プラグを差し込みますと、不意に起動して思わぬ事故の原因となります。
- ご使用前に本機に損傷がないか、正常に作業するか、工具（磁石等）にひび割れ、キレツがないか、ネジが確実に締まっているか、工具（磁石、ドリル等）が確実に付いているかをご確認ください。万一、本機に損傷、異常がありましたら取扱店、又は当社に修理を依頼してください。
  - ・ ネジがゆるんでいたり工具が正確にセットされていない時は本機の破損、けがの原因になります。
- 初めて本機を使用するとき、工具（磁石、ドリル等）を交換したときは3分以上試運転をしてください。その日の作業の時は開始前に1分以上回転させてください。
  - ・ 試運転をしないで作業を開始しますと、思わぬけがの原因となります。
- 作業台の都合で保護カバーを取り除いたり、改造はしないでください。
  - ・ 規定外の方法でご使用になりますと本機の破損、けがの原因となり大変危険です。
- 運転中は回転部、工具の作動部（磁石、ドリル等）等には絶対に触れないでください。
- 本機の点検、掃除、工具（磁石、ドリル等）の交換等のときは必ずスイッチを切り、差し込みプラグを抜いてください。又、作業が終わりましたら必ず差し込みプラグを抜いてください。

スイッチ、差し込みプラグを入れたまま点検、掃除、工具の交換、放置等をしますと不意に起動して思わぬけがの原因となります。

## 警告

- 運転中、本機の調子が悪くなったり、異常に気が付いたときはスイッチを切り、電源プラグを抜き、点検、修理に出してください。
  - ・ 異常な状態で連続運転しますと、本機の破損を招くばかりではなく大変危険です。
- コードを持って本機を運んだり、コードを引いて電源プラグを抜いたりしないでください。又、コードが刃物などの鋭利なもの、高熱のものに触れないように注意してください。
  - ・ コードが損傷しますと危険ですので直ちに交換をしてご使用ください。
- 工具（スパナ・ネジ回し等）は、運転前に必ず本機から取り除いてください。
  - ・ 工具を本機や至近に置いて運転させますと思わぬけがの原因となります。
- 本機は取扱に不慣れな人、正しい操作のできない人には絶対に使用させないでください。
- 加工するものはクランプや万力でしっかりと固定して加工をしてください。
  - ・ 加工するものがしっかりと固定されていないときは、材料がとんだり振りまわされて思わぬ事故の原因となります。
- 電源プラグを差し込み、スイッチに指をかけて運ばないでください。
  - ・ 不意に回転して思わぬけがの原因となります。
- 安全に能率よく作業をするために、本機的能力を超えた無理な作業はしないでください。
  - ・ 能力を超えた作業は本機の破損のみならず寿命を短くします。又、けがの原因となります。

## 5. 手入と保管について

- 常に本機の手入に心がけ、長期間安全にご使用ください。
  - ・ 使用後汚れたままで湿度の高いところに放置しますと、本機の寿命を短くします。
- 刃物類は常に手入をして良い切れ味でご使用ください。
  - ・ 切れ味が悪いと仕上がり面が悪くなるばかりでなく、モーターに負荷が多くかかり作業能率が悪くなります。
- 本機を常に安全に能率よくご使用していただくため、定期的に点検をしてください。修理、点検は販売店、又は当社にお申し付けください。
  - ・ 作業が終わりましたら塵を取り除き、手入をしてお子様の手のとどかない湿気の少ない
- いところに保管してください。

## ルーターご使用上の注意

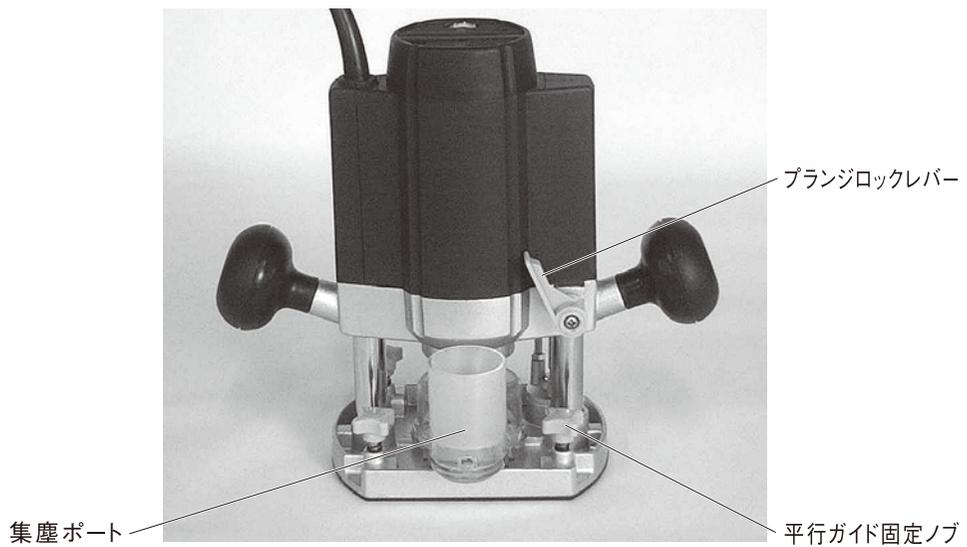
- 使用電源は、銘板に表示してある電圧でご使用ください。表示を越える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、機体が破壊する恐れがあります。
- 本機はビットを交換しますと木材、合板の色々な加工ができます。
- ビットの取り付け、取りはずしの際はスイッチを切り、プラグを電源から抜いて作業をしてください。又、電源にプラグを差し込むときは、スイッチが切れていることを確認してください。
- ビットが回転中は電源コードに接触しないように注意してください。
- 使用中、回転部に衣服が巻き込まれないように十分注意してください。特に手袋を着用しながらの作業は危険ですので教えてください。
- 材料に亀裂があるもの、変形しているものは危険ですので教えてください。
- 作業の前に材料を確実に固定してください。又、本機を確実に保持して作業をしてください。
- 使用直後のビットは高温になっていますので注意してください。
- 本機を回転させたまま放置しないでください。
- 使用後はビットをベース面より引っ込めるか、抜いてください。

## 各部の名称

### ルーター正面



### ルーター裏面



## 付属品の明細

- 平行定規 ----- 1セット
- 集塵ポート ----- 1個
- スパナ ----- 2本
- コレットコーン 6mm軸用 ----- 1個
- コレットコーン 8mm軸用 (本体に付属) ----- 1個
- プレートガイド (内径16mm×高さ6mm) ----- 1個
- ボルト (プレートガイド、集塵アダプター取り付け用) ----- 2本
- 超硬ルータービット ----- ストレート 6mm×6mm軸  
----- ストレート 10mm×8mm軸  
----- ギンナン面 25mm (2分) ×6mm軸

## 用途 (木材)

- 面取り、トリミング
- 溝切り
- 直線、曲線、円切り
- 文字切り
- ならい加工

## 仕様明細

形 式 名	SR-850
電 源	100V
周 波 数	50/60Hz
消 費 電 流	9A
消 費 電 力	850W
定 格 使 用 時 間	30分
回 転 数	0~29,000 (回転/分)
ビ ッ ト 軸 径	6mm、8mm
質 量	約3kg
コ ー ド の 長 さ	約2m
絶 縁 方 式	二重絶縁構造回

## 作業準備

### 1. 集じんポートの取り付け

1. 集塵ポート底カバー (図1上) にある2つのフックの、四角い枠側のフックを集塵ポート側 (図1下) にはめ込みます。もう一方のフックを「カッチ」と音がするまで押し込んでください。
2. 組み立てた集じんポートの大きい円筒側を円筒の先をルーター本体軸側に向けてルーターの裏側からさしこんでください。(図2)
3. 集じんポート底カバーの四角い枠をルーターベースの四角い開口部につぎ合わせてください。
4. ルーターベースにある2つの穴にそれぞれネジを通して、集じんポートのネジ穴にねじ込み集塵ポートを固定してください。(図3)
5. 2つのネジをしっかりと固定してください。
6. 集じん機を集じんポートに取り付けてください。(図4)



(図1)



(図2)



(図3)

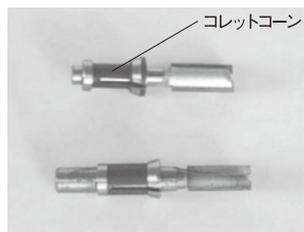


(図4)

### 2. ビットの取り付け

#### 1. コレットチャックについて

ルーター用の加工用刃物はビットと呼ばれます。本製品にはビットの取り付け軸6mmと8mmが取り付け可能です。ルーターではモーターの回転数が20,000回転/毎分以上で非常に高速で回転しますので、ビットの中心が回転の中心と精密に一致させる必要があります。本製品では取り付け精度が高いコレットチャック方式を採用しています。この方式ではコレットチャックが6mmの状態になっているときに8mmのビットは取り付けできませんし、8mmの状態の時には6mmのビットを取り付けできません。本製品の初期設定は8mm用になっていますので、6mmのビットを取り付けるときには、付属の6mm用コレットコーンに変更しなければなりません。コレットのナットをいくら強く締め付けても6mmのビットを固定することができません。(図5)



(図5)

#### 注意

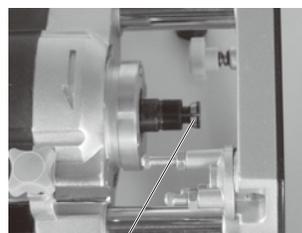
ビットを取り付けない状態でコレットナットを強く締め付けたり、8mm用のコレットコーンを取り付けて、6mmのビットを取り付けるためにコレットナットを必要以上に締め付けると、コレットチャックが破損することがあります。

### 3. コレットコーンの交換

#### 警告

コレットコーンの交換や、ビットを交換するとき、不意にルーターが始動すると大変危険です。必ず電源スイッチをOFFにして、電源プラグをコンセントから抜いてから行ってください。

1. コレットナットを緩めてコレットチャックから外してください。コレットナットが硬くて手で緩まないときは、下記の「ビットの取り付け」の内容にしたがってコレットナットを緩めてください。(図6)
2. コレットチャックの中にある8mm用(あるいは6mm用)コレットコーンを引き出し6mm用(あるいは8mm用)のコレットコーンをコレットチャックの中に差し込んでください。(図6)  
※図は説明のために集じんポートは外してあります。
3. コレットナットを取り付け軽く手で廻してください。  
(注)：コレットコーンは重要な部品です。変形させたり紛失しないよう大切に保管してください。



(図6)

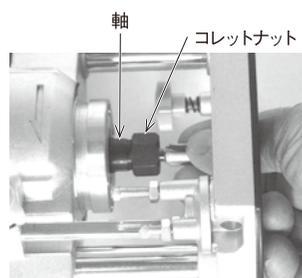
### 4. ビットの取り付け

1. ビットの取り付け軸側をコレットチャックの中に差込み、軸の先がチャックの底にあったら、1~2mm引き上げてください。(図7)  
※図は説明のために集じんポートは外してあります。

#### 警告

ビットをチャック底部につけてしまうと、底の微細な傾きや加工ズレの影響を受けて、ビットが中心からずれてしまいます。

2. コレットチャックの軸が回転ないように、軸固定用スパナ(小さい方)をコレットチャックの軸の平たく両面を削った場所に差し込んでください。
3. この状態でナットを時計回りに手で廻してください。
4. ナットが手で回らなくなったらコレットナット用スパナ(大きい方)をコレットナットに差込み2本のスパナでコレットナットをしっかりと締めます。このとき両手で締め付けるよりも片手で握るように締め付けるとしっかりと締め付けることができます。(図8)  
※図は説明のために集じんポートは外してあります。



(図7)



(図8)

5. ビットを取り外すときには、ビットを固定するときとは逆の方向にスパナを廻してください。このときも片手で握るようにして緩めてください。(図9)

※図は説明のために集じんポートは外してあります。

- (注) 溝加工などでストレートビットを使用するときは、加工したい溝の幅、深さに近い刃径や刃長を持ったビットを選択してください。例えば12mm幅で深さが10mmの溝を加工しようとするときには、刃径6mm刃長25mmのストレートビットではなく、刃径10mm刃長15mm程度のストレートビットを使用してください。細くて長いビットでは加工のときの負荷でビットに振動が発生して、きれいな加工面を得られない場合があります。



(図9)

#### 注意

深く加工したいときにビットを浅くコレットに取り付けることがあります。このときビットの軸を少なくとも軸径の2倍、6mmのビットでは12mm以上コレットチャックの中に差し込んでください。ビットの差し込み量が少なすぎる場合には、ビットの固定が不十分で、ビットが加工中に緩んだり、ビットが抜けて切り込み深さが異常に深くなり、材料を傷つけたり、時には危険な場合があります。

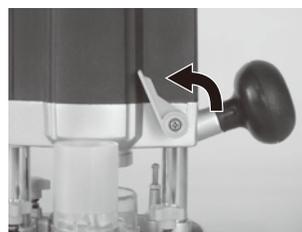
## 5. ビットの突き出し量の調整

- ビットの突き出し量を指定の値にするとき(コロ無しビットのとき)
  1. 電源プラグをコンセントから必ず抜いてください。電源スイッチをOFFの位置にしてください。(P12 図21参照)
  2. 上記4「ビットの取り付け」にしたがってビットを取り付けてください。
  3. ビットをつけたルーターを平らな平面上に置いてください。
  4. 位置決めターレットを回転させて、1番低いネジがルーター本体に最も近いクリック位置になるようにして下さい。(図10)
  5. 位置決めロッド固定ノブを緩めて、位置決めロッドが自由に上下できる状態にしてください。(図10)



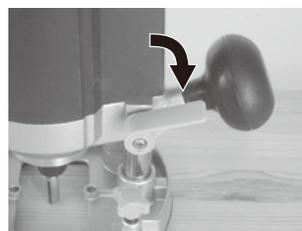
(図10)

6、プランジロックレバーを縦位置にして、ルーター本体が上下に自由に移動できる状態にしてください。(図11)



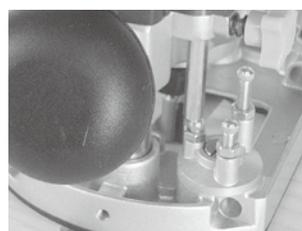
(図11)

7、グリップを両手で握り、ルーター本体をゆっくり押し下げて、ビットが平らな平面上に接する状態にして、その状態でプランジロックレバーをルーターの外側に倒して押しつけ、ビットが平面に接した状態に固定してください。(図12)  
※図は説明のために集じんポートは外してあります。



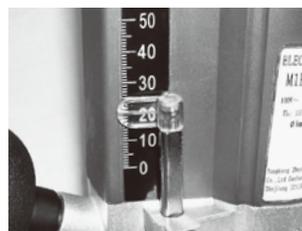
(図12)

8、位置決めロッドが位置決めターレットのネジの頭に接していることを確認してください。もし頭に接していないときは、ロッドがネジの頭に接するように手でロッドをさげてください。(図13)  
※図は説明のために集じんポートは外してあります。



(図13)

9、位置決めロッドについている指標の指示値を読み取ってください。(図14)



(図14)

10、加工したい深さの値を、読み取った指示値に加算して、指標がその値を指すようにロッドを引き上げて、その位置で固定ノブを廻してロッドをしっかりと固定してください。(図15)



(図15)

(注)：1回の加工深さは5mmを目安にしてください。5mm以上の深い加工はビットやルーターに大きな負荷がかかります。仕上がりが汚くなったり、ビットの深さ設定がずれたりして思わぬ傷を材料に付けることがあります。またビットの切れ味や、材料の硬さなどで一回の加工深さを加減してください。

例、最初の指示値が20で加工深さを5mmにしたいときは、指標が25の位置になるようにロッドを引き上げてください。このようにするとロッドとネジの頭との間に5mmの間隔ができます。したがってビットの先端が材料の表面から5mm押し下げることができる余裕ができることになります。

11、プランジロックレバーを縦の位置に戻し、ルーター本体を自由に上下できる状態にしてください。

- 既に加工したところと同じビットの突き出し量にするとき（コロ無しビットのとき）  
1～6は上記と同じ手順に従ってください。
  - 7、グリップを両手で握り、ルーター本体をゆっくり押し下げて、ビットが既に加工した 溝の底に接する状態にして、その状態でプランジロックレバーをルーターの外側に倒して押しつけ、ビットが底に接した状態に固定してください。（図16）
- ※図は説明のために集じんポートは外してあります。



(図16)

- 8、位置決めロッドが位置決めターレットのネジの頭に接していることを確認してください。もし頭に接していないときは、ロッドがネジの頭に接するように手でロッドをさげてください。この位置で位置決めロッド固定ノブを締めて、ロッドを固定してください。
- 9、プランジロックレバーを縦の位置に戻し、ルーター本体を自由に上下できる状態にしてください。



(図17)

(注)：1回の加工深さは5mmを目安にしてください。5mm以上の深い加工はビットやルーターに大きな負荷がかかります。仕上がりが汚くなったり、ビットの深さ設定がずれたりして思わぬ傷を材料に付けることがあります。またビットの切れ味や、材料の硬さなどで一回の加工深さを加減してください。

- トリミング用コロつきビットの突き出し量の設定
- 1、トリミングビットの先端にあるネジから加工に必要な位置までの高さを測ってください。（図17）
- 2、「ビットの突き出し量を指定の値にするとき」（P9-5）の手順に従って測った値に突き出し量を設定します。
- 3、不要な材料を使って試し切りをして、希望の形状になっているか確認してください。
- 4、必要量を微調整してください。



(図18)

## 6、回転速度の設定

大きな刃径のビットを高速で回転させますと、小さな刃径のビットと比べて周速が非常に速くなってしまいます。刃の周速が必要以上に早くなると、摩擦熱による材料の「焦げ」が発生しやすくなることや、ビット振動が出てビットが緩んだりして危険な状態になる恐れがあります。刃径の大きさにしたがって以下の回転数を目安にして設定してください。

ビットの刃径	10mm以下	20mm以下	30mm以下	30mmを超える物
指示値	7	6	5	4
回転速度	29,000min <sup>-1</sup>	23,000min <sup>-1</sup>	19,000min <sup>-1</sup>	13,000min <sup>-1</sup>

(注)：ビットのアンバランス、切れ味、材料の性質などによって最適速度は異なります。ビットごとに試し切りをして最適値を確認してください。

## 7. 加工の準備

加工中に材料が移動すると加工しにくいだけでなく、正確な加工ができないことや材料に思わぬ傷をつけたりすることがあります。また材料が跳ね飛ばされたりしてけがをするなど危険なことがありますので、材料は頑丈な水平で平らな作業台などにしっかり固定してください。固定にはG型、あるいはF型クランプが便利です。(図19)



(図19)

### 加工

#### [1. 作業手順]

##### ● 基本的な加工方法

##### ① 電源プラグをコンセントに差し込む

ルーターの電源スイッチがOFFの位置にあることを確認してから、電源プラグをコンセントに差し込んでください。集じん機のスイッチをONにして作動させてください。



(図20)

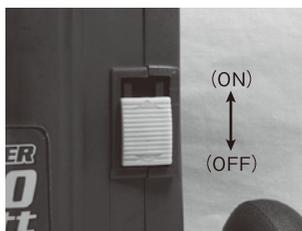
##### ② ルーターの保持

ルーター本体にある電源スイッチを手前に向けて、左右のグリップを両手でしっかり持ちます。

(注) : グリップが緩んでいると加工が不安定になりますので、作業を始める前にグリップを廻してしっかり固定してください。(図20)

##### ③ ルーターの始動

電源スイッチをONにするときにビットが材料に接触していない事を必ず確認してください。プランジを使用した加工をするときには、ルーター本体が上になった状態でビットがフリーな状態で電源スイッチをONにしてください。(図21)



(図21)

**注意**

ルーターを起動するときはビットが材料などに接触していないことを確認してください。材料が接触していると材料を大きく傷つけたり、大きな反動がある恐れがあります。

ルーター本体を下げた状態で加工を開始するときには、ビットが材料に接触しないように、材料からビットを離れた状態で電源スイッチをONにしてください。ビットの回転が安定してから、ゆっくりとビットを材料に当ててください。

#### ④ プランジ

プランジロックレバーを縦の状態にして、加工を始めたい位置の真上にビットがくるようにルーターの位置を調整します。ビットの回転が安定したことを確認してから、ルーター本体を押し下げます。ルーター本体を、位置決めロッドが位置決めネジに当たるまで静かに押し下げ、その位置でプランジロックレバーをルーター本体外側に回転して、ロックしてください。(図22)



(図22)

#### ⑤ 送り方向

ビットは時計方向に回転します。ルーターの送り方向はビットの回転に逆らう方向に必ず送ってください。ビットの左側で材料を加工することになります。(図23・23-a)

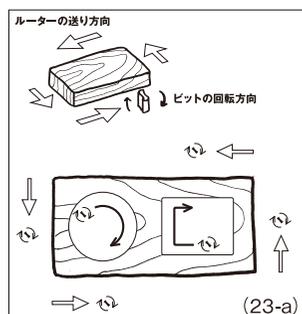
(注): ビットの右側で加工する方向にルーターを送ると、ルーターが自走して、正確な制御ができなくなります。



(図23)

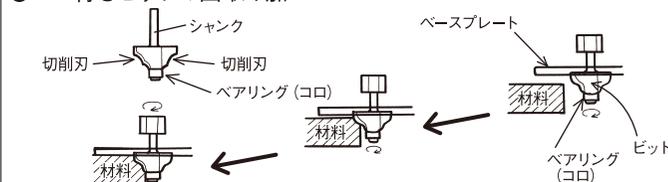
#### ⑥ ルーターの停止

材料の途中で加工を停止するときは、ルーターの送りを停止して、プランジロックレバーを縦の位置に戻して、ルーター本体を上に戻してから、電源スイッチをOFFにしてください。ルーター本体を下げた状態で停止するときは、ビットが材料に接触していない状態で電源スイッチをOFFにしてください。いずれの場合もモーターの回転が停止してからルーターを移動してください。



(23-a)

#### ● コロ付きビットの面取り加工



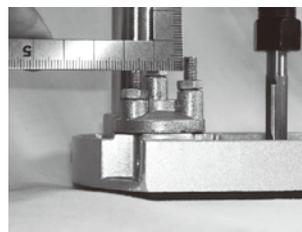
切削深さは、ベースの高さ位置で決まります。また削る幅は、コロが材料に当たるところまでです。材料の端をなぞっていくことで面取りができます。

## ●深い加工

5mm以上の深い加工をするときにはターレットを使用して、数回に分けて加工してください。

### ①ターレットのネジの高さ調整

- a. ターレットの1番低いネジのロックナットをレンチでしっかり締めてねじが振動などで緩まないようにします。
- b. ターレットの2番目に高いネジのロックナットを緩めて、ネジの高さを調整して1番低いネジよりも5mm程度高くなるようにします。その位置でロックナットをレンチで締めて、ネジが振動で緩まないように固定します。(図24) ※図は説明のために集じんポートは外してあります。
- c. ターレットの3番目に高いネジのロックナットを緩めて、ネジの高さを調整して2番低いネジよりも5mm程度高くなるようにします。その位置でロックナットをレンチで締めて、ネジが振動で緩まないように固定します。



(図24)

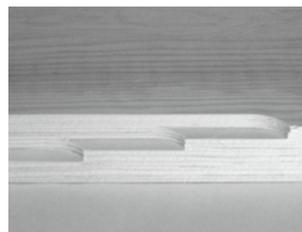
### ②「ビットの突き出し量の調整」(P9-5)にしたがってビットの突き出し量を調整してください。

### ③加工

- a. 一番高いネジが位置決めロッドに当たる位置になるようにターレットを回転してください。この位置で1回目の加工を行います。この位置ではビットの突き出し量の設定値よりも約10mm浅い加工ができます。
- b. 次に2番目に高いネジが位置決めロッドに当たる位置になるようにターレットを回転してください。この位置で2回目の加工を行います。この位置ではビットの突き出し量の設定値よりも約5mm浅い加工ができます。
- c. 最後に1番低いネジが位置決めロッドに当たる位置になるようにターレットを回転してください。この位置で最後の加工を行います。この位置で最初に設定した深さの加工ができます。(図25, 26)



(図25)



(図26)

## ●トリミング加工

トリミング加工を開始するときビットの位置が大変重要です。でルーター本体を下ろした状態で加工を開始します。「基本的加工」のプランジを下げた状態での作業手順 (P13上部) に従ってください。

### [2、平行ガイドの使い方]

平行ガイドは材料のエッジから平行な溝などの加工をするときに使用するガイドです。(材料エッジから最大140mmまで)

(注)：材料のエッジが滑らかでまっすぐでなければ、正確な溝加工はできません。材料のエッジを滑らかでまっすぐに仕上げしてから平行ガイドをご使用ください。

#### ①平行ガイドの組み立て

- a. 2本のガイドバーについているネジとスプリングワッシャーをドライバーでゆるめて外してください。
- b. ガイド板の穴にガイドバーのネジ穴を合わせて、スプリングワッシャーを通したネジを差込み、ネジを廻して軽く固定します。(図27)
- c. ガイドバーの細く削られた部分をプライヤー、スパナなどで固定してください。ドライバーを使ってネジをしっかり締めてガイドバーをガイド板に固定してください。同じ方法で残りのガイドバーもガイド板に固定してください。(図28)



(図27)



(図28)

#### ②平行ガイドの取り付け

- a. ルーターベースにある3個のガイドバー固定ノブを緩めます。
- b. ルーターベース右側面にある2つの穴にルーター正面右側から差し込んでください。ガイド板はルーターのベースよりも下の位置になります。(位置決めを行いますので、この時点ではガイドバー固定ノブは締めないでください。)(図29)



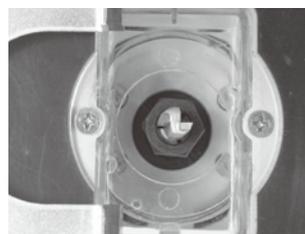
(図29)

### ③位置決め

- a. 電源スイッチをOFFにして、電源プラグをコンセントから抜いてください。
- b. 加工に必要なビットを取り付けたルーターを材料の上に載せます。
- c. グリップを両手で握り、ルーター本体をゆっくり押し下げて、ビットが平らな平面上に接する状態にします。その位置でプランジロックレバーをルーターの外側に倒して押しつけ、ビットが平面に接した状態に固定してください。
- d. この位置でビットを手で回転させてビットの刃先が平行ガイドから最も遠い位置にしてください。(図30)
- e. ビットの先端が溝位置を示した線に接するようにルーターの位置を調整します。(図31)

※図は説明のために集じんポートは外してあります。

- f. ビットの位置を動かさないようにして、平行ガイドを材料のエッジに押し当ててください。このときのガイド板の当たり面が前後とも材料のエッジに密着していることを確認してください。(図32)
- g. ルーターベースのガイドバー固定ノブを3箇所しっかり締め、加工中の振動でも緩まないようにして下さい。
- h. プランジロックレバーを縦にしてルーター本体を昇降自由の状態にしてください。



(図30)

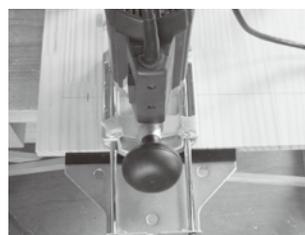


(図31)

### ④加工方法

- a. ビットの突き出し量を設定します。
- b. 電源プラグをコンセントに差し込んでください。
- c. ビットが加工開始位置になるようにルーターの位置を調整します。
- d. 平行ガイドの前後の当たり面を正確に材料のエッジに密着させます。
- e. ルーターの電源スイッチをONにしてルーターを始動します。
- f. 平行ガイドを材料の方に押し付けながら、ルーター本体を押し下げ、加工を開始します。(図33)

※図は説明のために集じんポートは外してあります。



(図32)



(図33)

- g. ルーター本体が下端に達したら、プランジロックレバーを外側に倒して固定して、その姿勢でルーターを前進させます。
- h. 加工終了位置まで来たら、送りを停止してプランジロックレバーを縦位置にし、ルーター本体を引き上げて加工を停止します。(図34) ※図は説明のために集じんポートは外してあります。



(図34)

- i. 電源スイッチをOFFにして、ルーターを停止してください。

(注)：材料のエッジ付近ではガイド板が片方しか材料に当たりませんのでガイド板が傾いてしまい、正しい間隔を保持できません。同じ厚みの不要な端材を材料の両端に固定して、エッジを延長してください。

(注)：加工を繰り返して加工幅を広げるときには、必ず右側から順に加工をしてください。左側から加工をすると、ビットの右側で加工をすることになりルーターが自走して制御が難しくなります。

### 3、テンプレートガイドの使い方

#### テンプレートガイドについて

テンプレートガイドは4mm以上のベニヤ板などを型にしてその型に沿ってビットを誘導するガイドです。型板(テンプレート)と同じ形の板を切り出すことができます。

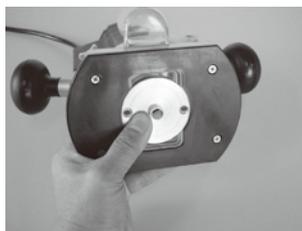
(注)：4mmよりも薄い材料をテンプレートにすると、テンプレートガイドが材料に接触して正しい加工ができません。

(注)：直径17mmのガイドと刃径8mmのストレートビットの刃先との間には4mmのギャップがあります。したがって材料はテンプレートよりも4mm大きく削られますので、正確には同型では有りません。下記「テンプレートの作り方」を参照してください。

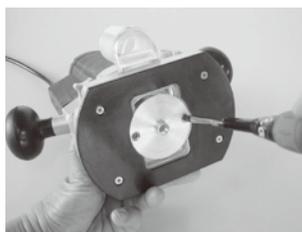
#### ①テンプレートガイドの取り付け

(注)：テンプレートガイドをつける前にビットを取り付けてください。

- a. 集塵ポートを取り付けているネジを緩めて、ネジを取り外してください。
- b. テンプレートガイドの2つの穴をベースにある2つの穴に合わせてください。(図35) 先に取り外した2つのネジ、テンプレートガイドの穴とベースの穴を通して集塵ポートのネジ穴に差し込み、ネジを廻してテンプレートと集塵ポートをベースに固定してください。(図36)



(図35)



(図36)

## ②テンプレートの作り方

- a. 厚さ4mm以上のベニヤ板、あるいはプラスチックの板に切り抜きたい形を書いてください。

(注)：テンプレートに沿わせてビットを誘導するとき、ビットはテンプレートの周囲から4mm外側を通ります。したがってテンプレートより周囲が4mm大きく切り出されます。(図37) 正確な形が必要な場合、作りたい形よりも4mm小さいテンプレートを作る必要があります。

(注)：テンプレートを使用して自由な形の中抜きをすることもできます。このときビットはテンプレートの4mm内側を通りますので、テンプレートは作りたい型よりも4mm大きく作ってください。

(注)：テンプレートガイドが入り込めない幅17mm以下の溝はトレースできません。

- b. 書いた線に従って不要部分を糸鋸などで切り落としてください。  
c. 切り落とした型の周囲をサンドペーパーやヤスリで滑らかにしてください。



(図37)

## ③加工方法

- a. ルーターに8mmのストレートビットを取り付けてください。

### 警告

テンプレートガイドを使用するときは刃径15mm以下のストレートビットを使用してください。トリミング用ビットなど刃径が15mmを越えるビットは使用しないでください。もし使用すると、ビットやルーターを損傷したり、傷害を受ける恐れがあります。

- b. ビットの突き出し量を設定してください。「深い加工」(P-14)を参考にしてください。

(注)：実際の加工深さはテンプレートの厚さ分だけビットの突き出し量よりも少なくなります。

- c. テンプレートを両面テープやクランプを使用して材料に固定してください。(図38)

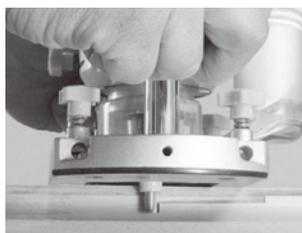


(図38)

- d. 材料が移動しないように作業台に固定してください、
- e. ルーターをテンプレートガイドがテンプレートに接するように、テンプレートの上に置きます。(図39)
- f. 両手でルーターを保持して、電源スイッチをONにしてルーターを始動します。
- g. ルーター本体を押し下げて、加工を開始します。ルーター本体が下端になったときにプランジレバーを外側に倒してルーター本体を固定して下さい。
- h. テンプレートの外側を加工するときには、反時計回りにルーターを送ってください。切り落としできるまで5mmの加工を数回繰り返してください。(図40) またテンプレートの内側を加工するときには、時計回りにルーターを送ってください。
- i. 加工が完了したらプランジロックレバーを縦位置にして、ルーター本体を引き上げ、電源スイッチをOFFにしてルーターを停止してください。



(図39)



(図40)

## 付録「自動オフセットガイド」を作ろう

ルーターでは平行ガイド以外に、フェンスと呼ばれる直線の定規を使用して直線加工を行います。ただフェンスに沿わせるベースのガイド面とビットの間にはオフセットと呼ばれる距離があり、フェンスの位置決めが難しいという欠点があります。このオフセットを正確に自動的に設定することができるガイドを「自動オフセットガイド」と呼んでいます。簡単に自作できますので作ってみましょう。

### ① おおよそのオフセット量を測る。

本製品のベースプレートのまっすぐな部分の幅は110mmです。ビットの中心はベースプレートの真中にあるので、ガイド部とビットの中心との間は55mmになります。8mmのビットの中心から刃先までは4mmですのでオフセットは51mmになります。部品精度などから実際のオフセット量はこの計算値から若干異なります。

## ②自動オフセットガイドの作り方

自動オフセットガイドの長さは自由ですが、作りたい作品の大きさに合うものが便利です。ここでは50cmクラスの使いやすいサイズでご紹介します。

- a. 幅約30mm、厚さ約10mm長さ約60mmのまっすぐな板（フェンス材）と、幅約140mm厚さ4～6mm長さ約60mmのベニヤ板（オフセット板）を準備してください。（付図1）
- b. まっすぐな板をベニヤ板の長い辺の端から55mmの位置に木ネジで固定してください。（付図2）
- c. 溝加工などに使用したいストレートビットをルーターに取り付けてください。
- d. ビットの突き出量をベニヤ板の厚さに設定してください。
- e. ベースの平らになっている部分をフェンス材に正確に沿わせてルーターでベニヤ板を切り取ります。これでガイドの完成です。（付図3）  
8mmのビットでガイドを作ったので8mmと書いておきます。
- f. 反対側のベニヤ板を異なる刃径のストレートビットで切り取ることもできます。2種類のストレート用自動オフセットガイドを作ることができます。



（付図1）



（付図2）



（付図3）



（付図4）



（付図5）

### 自動オフセットガイドの使い方。

1. 加工したい溝左側の線に、上で切り取ったベニヤ板のエッジを正確に合わせます。（付図4）
2. この位置で自動オフセットガイドを材料に固定してください。少なくとも2箇所固定してください。
3. ビットの突き出し量は加工したい溝の深さに、使用したベニヤ板の厚さを加算した値にします。4mmのベニヤを使用したガイドで5mmの深さに加工したいときは、ビットの突き出し量を9mmに設定してください。
4. 付図3のようにルーターのベースプレートの平らな部分をフェンスに密着させ、電源スイッチを入れます。回転が安定したらルーター本体を押し下げ、プランジロックレバーを倒して、ロックします。
5. ルーターを右方向に送り加工を行います。
6. 必要な加工が終われば、送りを停止してプランジロックレバーをたてにして、ビットを材料から抜きます。
7. 電源スイッチをOFFにしてルーターを停止します。

斜めの加工でも正確な位置に加工ができます。（付図5）

（注）：このガイドはガイドを作ったときに使用したルーターとビットの組み合わせでしか、正確な位置出しができません。

## 点検、お手入れについて

- 点検、整備のときは、必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。

### ■ カーボンブラシの点検

- 本体最上部のブラシカバーを⊕2ドライバーで廻してはずしてください。(図A)

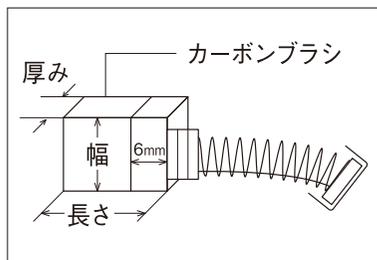
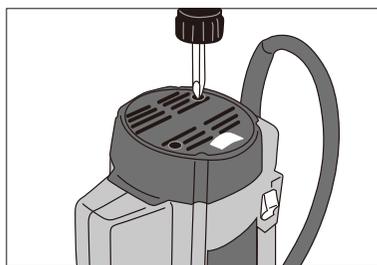


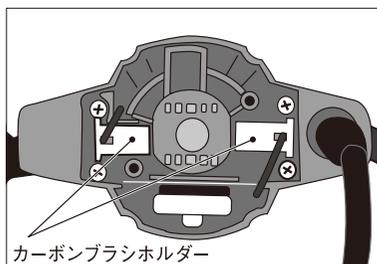
図24

- 左右2つあるカーボンブラシホルダーを引き出しカーボンブラシ（黒色）をチェックしてください。カーボンブラシが長さ6mmになれば、カーボンブラシの交換時期です。カーボンブラシの寸法は約6mm（厚み）×約9mm（幅）×約11mm（長さ）です。(図24)



(図A)

- カーボンブラシの交換は御自身でなさないで、お買い求め頂いた販売店へお申し付け下さい。



### ■ お手入れについて

- 作業が終わりましたら乾いた布で汚れをふきとってください。
- 注 保管するとき、汚れがひどい場合は石けん水を浸した布でふくと汚れが落ちます。ガソリンやシンナー、灯油等は変形することがありますので使わないでください。
- 注 直射日光、雨水のかかるところにはおかないでください。故障の原因となります。
- 保管は湿気の少ない、お子様の手のとどかない場所に保管してください。
- 本機についての修理、お問い合わせはお買い求めの販売店までご用命ください。

## 保証書

保証期間内に取扱説明書の注意書きにしたがって正常な使用状態で使用していて故障した場合には、お買い上げの販売店に本書をご提示の上、修理をご依頼下さい。

形名	ルーター SR-850	お買い上げ日	保証期間
		平成 年 月 日	1 年
お客様	ご住所	〒	
	ご芳名		
	電話	( )	
販売店	住所 店名	☎ ( )	

上記欄に記入のない場合は無効となりますから必ずご確認ください。

- 保証期間内でも次のような場合には有料修理となります  
(イ) 使用上の誤り、または改造や不当な修理による故障または損傷。  
(ロ) お買い上げ後の落下、輸送等による故障または損傷。  
(ハ) 火災、地震、水害、落雷、その他の天災地変、公害や異常電圧による故障または損傷。  
(ニ) 本書の提示がない場合。  
(ホ) 本書にお買い上げ年月日、お客様名、販売店名の記入のない場合あるいは字句を書き換えられた場合。
- 本書に記入してあるお買い上げの販売店に修理をご依頼になれない場合には、当社までご相談下さい。
- 本書は再発行いたしませんので紛失しないように大切に保存してください。
- 本書は日本国内においてのみ有効です。

発売元



藤原産業株式会社

兵庫県三木市福井2115-1 TEL. 0794-86-8200 (代)