

【テーブルの製作例】

使用した道具・・・トリマ、ガイドベアリング付ストレートビット、インパクトドライバー、ジグソー、クランプ×2本、その他

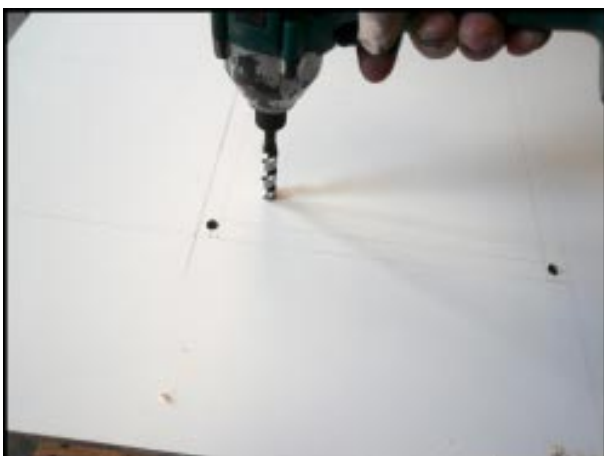
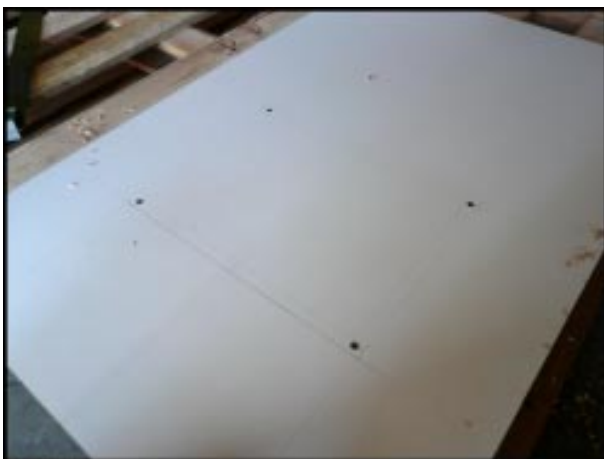
使用した材料・・・18mm厚白ポリランバー、脚材4セット、30×30mm角材×2本、50×25mmアルミ角パイプ、L金具、トグルクランプ



まずテーブルの大きさを決め材料を切断します。今回は持ち運びが出切る位の910mm×600mmで製作してみました。プレートマルノコがはまる位置を決め寸法図を参照の上鉛筆で寸法線を引いていきます。今回の場合はテーブルの中心線にプレートの端に来るようにして見ました。



プレートマルノコの4隅のM6六角穴付きボルトが通る穴を先に開けておきます。後から開けると穴位置の墨線が見えなくなる為先に開けておいたほうがやりやすいと思います。穴の大きさは8mm～10mmくらいが適当です。



中央のくりぬき部をジグソーで加工をする為の穴をくりぬき部の墨線の内側の4隅の任意の位置にジグソーの刃が通るくらいの穴を開けます。トリマ(ルーター)できれいに加工しますので穴の位置は加工しろを残して開けてください。



あけた穴にジグソーのブレードを差し込み中央部を切り抜いてください。



中央部を墨線に沿ってきれいに切削します。今回はトリマで作業しましたが切込深さの微調整が難しいのでルーターでの切削の方が良いと思います。切削に使用するビットはベアリング付ストレートビットを使用しました。真っ直ぐなガイドを用意し（今回は板材を使用）墨線に沿い両端をクランプします。

ベアリングがガイドに当たるように深さを設定し切削を開始します。切削は一度に行わず2～3回に分けて切削してください。



1辺の加工が終わったらクランプを緩め次の加工位置へガイドをセットし4辺全て終了すれば中央部のくり抜きが完成です。



プレートマルノコがはまる部分の加工をします。前の作業と同様にガイドを墨線に沿わせセットします。いきなりぴったりにあわせると緩い場合にガタが出ると修正が効きませんので墨線よりも気持ちきつくなるくらいにセットします。トリマ（ルーター）の深さ設定をプレートの厚み6mmよりも若干浅くセットして加工します。

プレートの角が5Rの為ルータービットは刃径10mmを使用してください。



加工が終了したら加工部を清掃し実際にプレートマルノコはめ込み4隅のプレート固定ツマミナットを締め付けてはめ込み具合を確認してください。
軽く叩かないとはまらない位でテーブル面とプレートの面が平行になるようにしますのであっていない場合慎重に再度加工を繰り返します。段差があると切断時に材料がつかえてしまいはめ込みのガタがあると切断精度に影響します。最後はペーパーで仕上げ調整します。



キックバック予防のスプレッターの取り付け部の加工をします。このパーツはオプションとなっていますので別途お買い上げ頂くかお客様にて作製して下さい。

プレートの正面右端から 92mm の位置（左の写真は反対側から撮影しています）がノコの中心線になります。
スプレッターのベース部の大きさに合わせこの中心線に来る位置へ大きめに加工してください。
当社オプションのスプレッターはプレートと同じ深さに加工します。



テーブルの厚みが 18mm 以上ある場合マルノコを最大高さへ上げようとするとうテーブル裏面へあたってしまい切断高さを確保できませんのでテーブル面にあたる部分を切削して下さい。



スプレッターの取り付けの為の穴加工をします
おおよその取り付け位置に 7 ~ 7.5mm の穴をあけ別売スプレッター付属の鬼目ナットを叩き込みます。



テーブルを裏返し補強とガイドの為の角材と脚を取り付けます。



これでテーブル部の完成です。



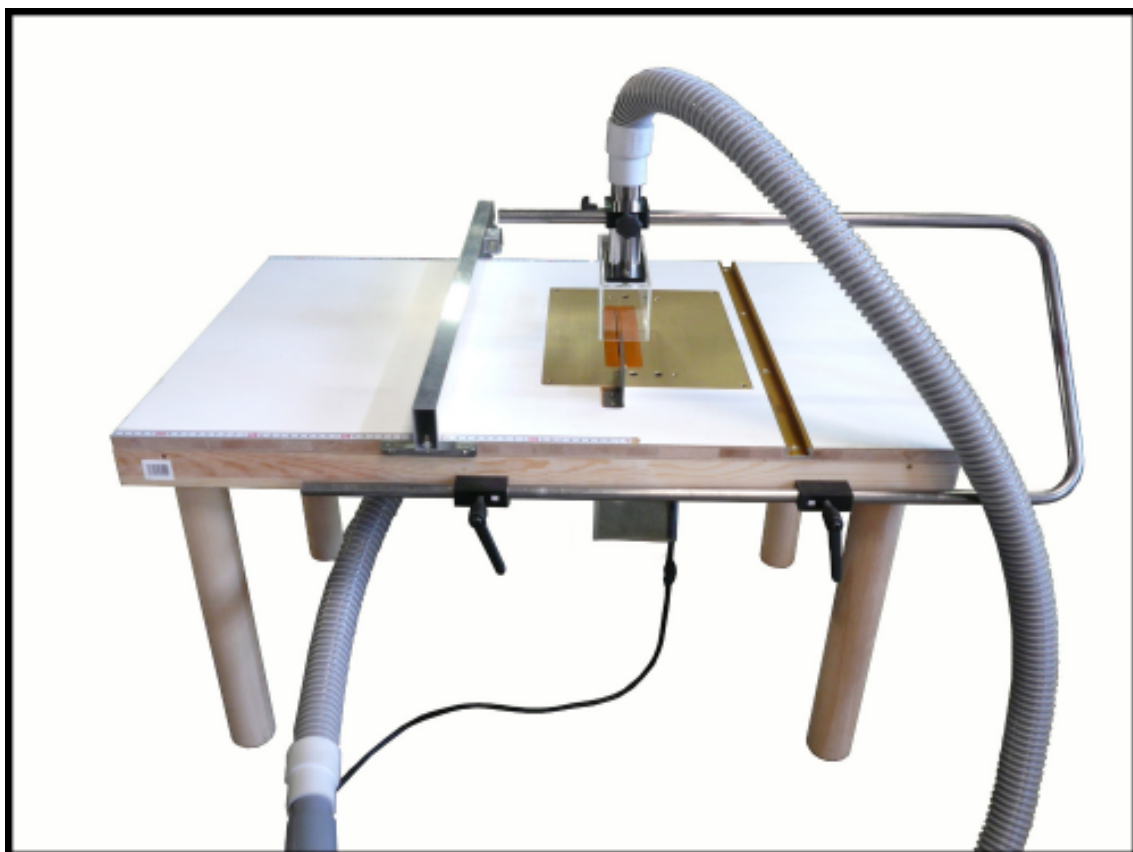
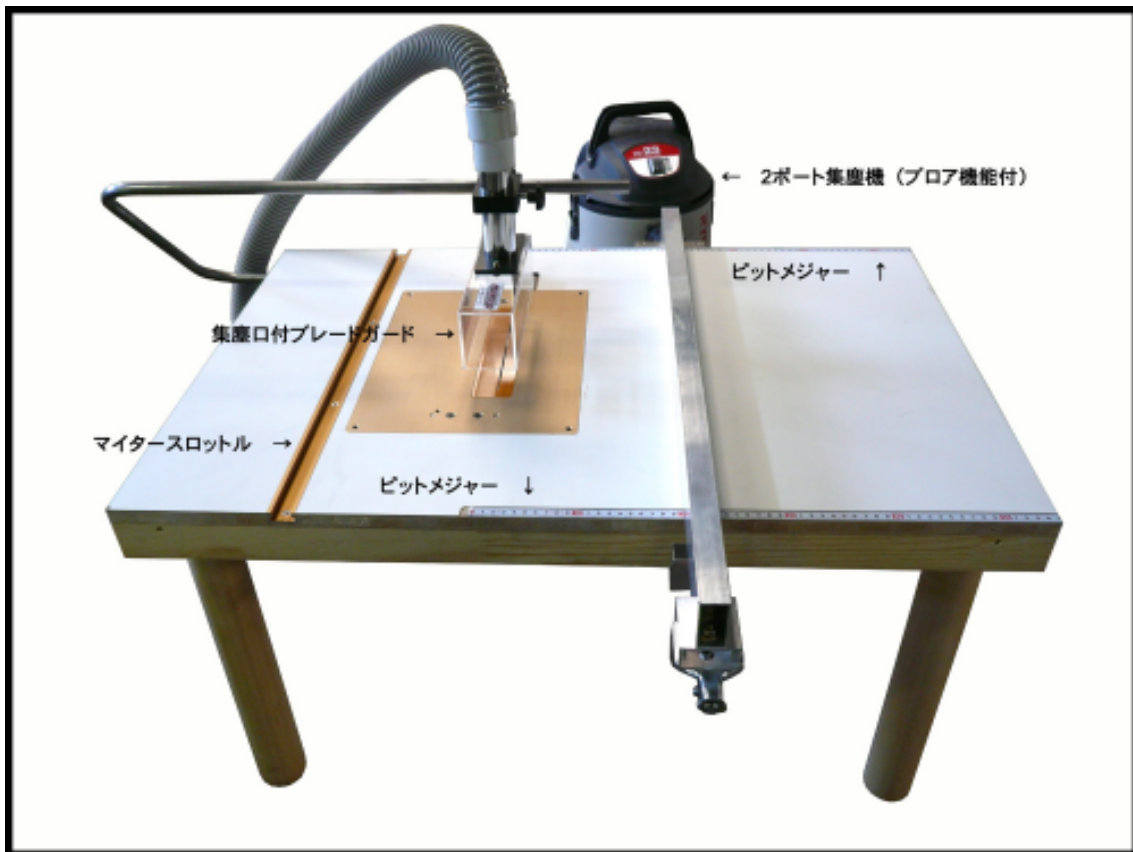
フェンスはアルミ角材、金具、トグルクランプで製作してみました。

フェンスはテーブルサイズにより異なる為オプションでは用意しておりませんのでご自身で作製してください。

【プレートマルノコをセットしフェンス、スプレッターをセット】



【各種オプションパーツを装着】



オプション製品は全て試作段階の物で撮影しておりますので実際の商品とは若干異なる点が
ございますのでご了承下さい。