

まえがき

この規格は、産業標準化法第 12 条第 1 項の規定に基づき、一般社団法人日本電機産業会（JEMA）から、産業標準原案を添えて日本産業規格を制定すべきとの申出があり、日本産業標準調査会の審議を経て、経済産業大臣が制定した日本産業規格である。これによって、**JIS C 9029-2-9:2006** は廃止され、この規格に置き換えられた。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権に抵触する可能性があることに注意を喚起する。経済産業大臣及び日本産業標準調査会は、このような特許権、出願公開後の特許出願及び実用新案権に関わる確認について、責任はもたない。

JIS C 62841 規格群（手持形電動工具、可搬形電動工具並びに芝生用及び庭園用電動機械の安全性）には、次に示す部で構成されている。

JIS C 62841-1 第 1 部:通則

JIS C 62841-2-1 第 2-1 部:手持形ドリル及び振動ドリルの個別要求事項

JIS C 62841-2-2 第 2-2 部:手持形電気スクリュードライバ及びインパクトレンチの個別要求事項

JIS C 62841-2-4 第 2-4 部:ディスク形以外のサンダ及びポリッシャの個別要求事項

JIS C 62841-2-5 第 2-5 部:手持形丸のこの個別要求事項

JIS C 62841-2-8 第 2-8 部:手持形シャー及びニブラの個別要求事項

JIS C 62841-2-9 第 2-9 部:手持形タッパ及びスレッダの個別要求事項

JIS C 62841-2-11 第 2-11 部:手持形往復動のこぎりの個別要求事項

JIS C 62841-2-14 第 2-14 部:手持形かんなの個別要求事項

JIS C 62841-3-9 第 3-9 部:可搬形マイタソーの個別要求事項

JIS C 62841-3-10 第 3-10 部:可搬形切断機の個別要求事項

日本産業規格（案）

JIS

C 62841-3-9 : 9999

手持形電動工具，可搬形電動工具並びに芝生用及び 庭園用電動機械-安全性-第 3-9 部： 可搬形マイタソーの個別要求事項

Electric motor-operated hand-held tools, transportable tools and lawn and garden machinery — Safety — Part 3-9: Particular requirements for transportable mitre saws

序文

この規格は，2020年に第2版として発行された IEC 62841-3-9 を基とし，日本の配電事情を考慮し，技術的内容を変更して作成した日本産業規格である。

この規格は，JIS C 62841-1:2020 と併読する規格である。

なお，この規格で点線の下線を施してある箇所は，対応国際規格を変更している事項である。技術的差異の一覧表にその説明を付けて，**附属書 JAA** に示す。

1 適用範囲

適用範囲は，次によるほか，JIS C 62841-1:2020 の**箇条 1**による。

追加

この規格は，のこ刃の直径が 410 mm 以下で，木材及びこれに類する材料，プラスチック，マグネシウムを除く非鉄金属を切断するように意図された可搬形マイタソーに適用する。以下，単にのこぎり又は工具と呼ぶことがある。

この規格は，マグネシウム，鋼，鉄などの金属を切断するために設計されたマイタソーには適用しない。また，この規格は，自動送り装置付きマイタソーには適用しない。

注記 101 鉄系材料の切断を目的とする可搬形のこぎりは，将来，JIS C 62841-3 規格群の個別規格として規定される予定である。

この規格は，砥石を使用するように設計されたのこぎりには適用しない。

注記 102 砥石を使用するように設計された可搬形電動工具は JIS C 62841-3-10 可搬形切断機で規定している。

マイタソーの機能とテーブルソーの機能とを組み合わせた工具にはこの規格は適用しない。

注記 103 マイタソーの機能とテーブルソーの機能とを組み合わせた可搬形電動工具は、将来、**JIS C 62841-3** 規格群の個別規格として規定される予定である。

置換(注記 7 を、次に置き換え適用する。)

注記 7 この規格の対応国際規格及びその対応の程度を表す記号を、次に示す。

IEC 62841-3-9:2020, Electric motor-operated hand-held tools, transportable tools and lawn and garden machinery – Safety -Part 3-9: Particular requirements for transportable mitre saws (MOD)

なお、対応の程度を表す記号“MOD”は、**ISO/IEC Guide 21-1** に基づき、“修正している”ことを示す。

2 引用規格

引用規格は、次によるほか、**JIS C 62841-1:2020** の**箇条 2**による。

追加

JIS C 62841-1:2020 手持形電動工具、可搬形電動工具並びに芝生用及び庭園用電動機械の安全性 – 第 1 部：通則

注記 対応国際規格における引用規格：**IEC 62841-1:2014**, Electric motor-operated hand-held tools, transportable tools and lawn and garden machinery – Safety – Part 1: General requirements

JIS K 7110 プラスチック-アイゾット衝撃強さの試験方法

注記 対応国際規格における引用規格：**ISO180** Plastics – Determination of Izod impact strength

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、次によるほか、**JIS C 62841-1:2020** の**箇条 3**による。

追加

3.101

傾斜角度 (bevel angle)

テーブル上面に対するのこ刃面の角度変位，テーブル上面に対して垂直であるのこ刃面の位置を 0°とする。

3.102

複合切断 (compound angle cut)

0°以外の傾斜角度及びマイタ角度のこ刃にしたときの切断

3.103

歯底 (cutting edge zone)

のこ刃の半径の外側 20%

3.104

D(D)

メーカーが指定したのこ刃の直径。

3.105

フェンス(fence)

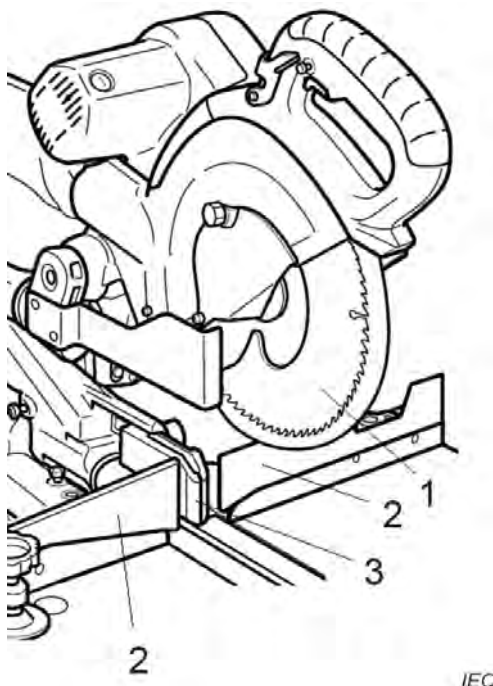
切断作業中に加工物を位置決めし、のこ刃からの水平方向の力を吸収する装置

3.105.1

加工物用中央サポート(centre workpiece support)

フェンスと共に加工物を支持する面をもつ装置

注釈 1 図 101 参照。



記号説明

1 : のこ刃

2 : フェンス

3 : 加工物用中央サポート

図 101 - 加工物用中央サポートを備えたマイタソー

3.106

最下限位置(fully down position)

切断ユニットを最も低い位置にするために、8.14.2 a) 107) によってマイタソーを調整し、また 8.14.2 a) 108) によって任意の切断深さ設定装置を無効又は調整した後の切断ユニットの位置

3.107

最大水平切断幅(horizontal cutting capacity)

のこ刃の 1 回の通過で完全に切断できる、く（矩）形の断面をもつ加工物のフェンス（幅）の面から垂直な最大寸法

注釈 1 5.101 は、最大水平切断幅の測定手順を提供する。

3.108

あさり幅(kerf width)

のこ刃の少なくとも 3 つののこ刃歯先の対向する側面に接触する 2 つの平行な平面間の距離

3.109**刃口板 (kerf plate)**

のこ刃による木材繊維のささくれを最小限にするために、テーブル上面と交差するのこ刃の両側のテーブル上面の部分

注釈 1 設計によって、刃口板は調整可能、交換可能、又はテーブル上面と一体になっている。

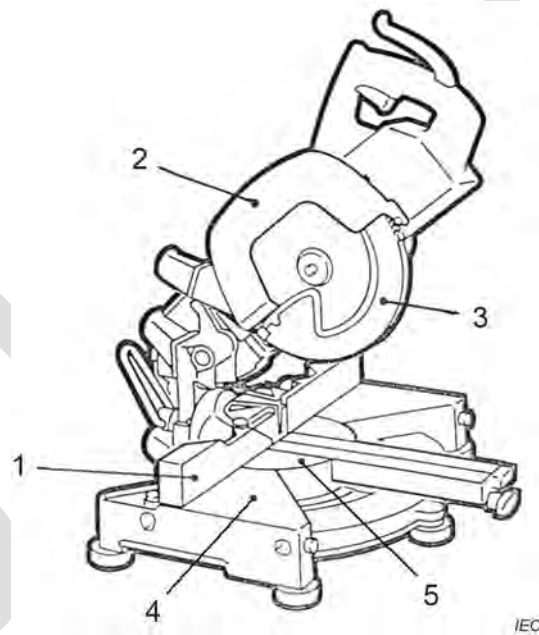
3.110**マイタ角度 (mitre angle)**

切断線に対するフェンスの平面からの角度変位、フェンスの平面に対して垂直であるのこ刃の平面の位置が 0°に調整した位置である

3.111**マイタソー (mitre saw)**

上面加工物を支持し位置決めするテーブル上面やフェンス、及びテーブル上面の上にある切断ユニットからなるのこぎり

注記 1 切断は、切断ユニットを押し下げ動作又は押し下げ動作とスライド動作の組合せ動作で実現される。切断中に加工物はテーブル上面又はフェンスに対して移動しない。切断ユニットは、傾斜角度、マイタ角度、又は両方の角度が調整でき、複合切断が可能である。図 102 参照。

**記号説明**

- 1：フェンス
- 2：上ガード
- 3：下ガード
- 4：テーブル台
- 5：ターンテーブル

図 102 -マイタソー

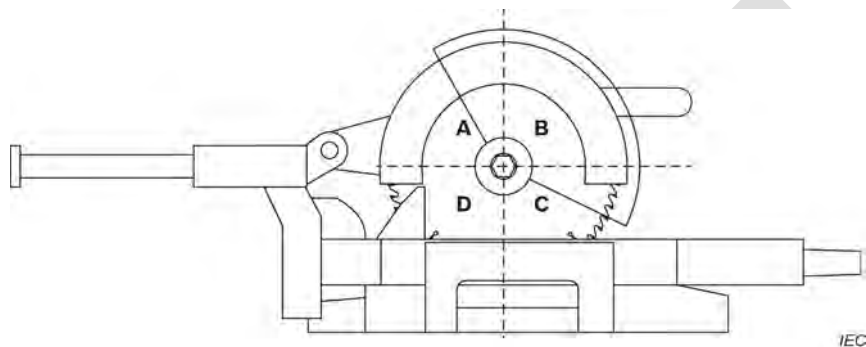
3.112

象限(quadrants)

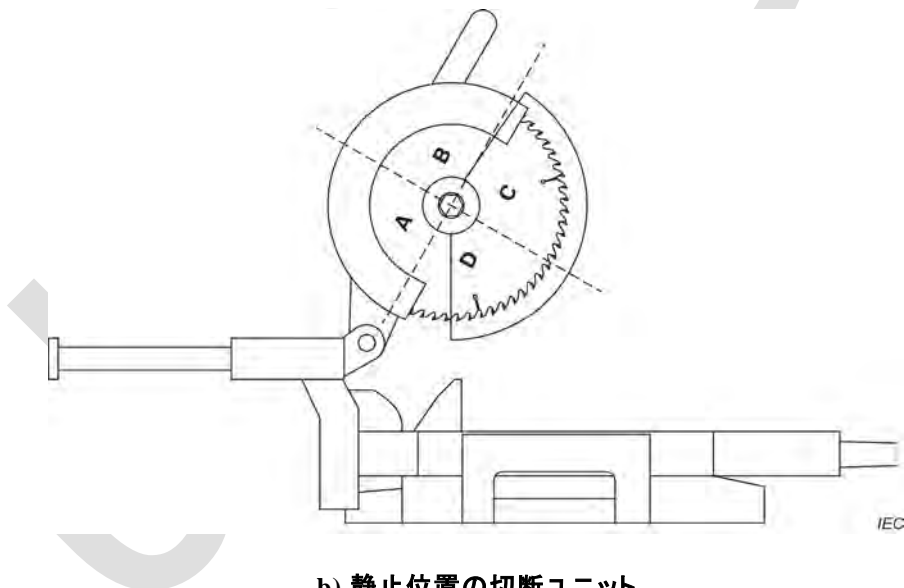
切断ユニットが最も下の位置で、1本の線はテーブル上面に平行でもう1本の線は第1の線に垂直な、のこ刃の中心と交差する2本の線で定義されるのこ刃の部分。

注釈 1 象限は、静止位置と最下限位置との間を移動する際、切断ユニットとの関係で固定されたままになる（図 103 参照）。

- 象限“A”は、テーブル上面と並行な線より上にあり、操作者の位置から離れた部分
- 象限“B”は、テーブル上面と並行な線より上にあり、操作者の位置に近い部分
- 象限“C”は、テーブル上面と並行な線より下にあり、操作者の位置に近い部分
- 象限“D”は、テーブル上面と並行な線よりも下にあり、操作者の位置から離れた部分



a) 最下限位置にある切断ユニット



b) 静止位置の切断ユニット

図 103 - のこ刃の象限

3.113

静止位置(rest position)

テーブル上面から最も上の位置にあり、スライド機能があるマイタソーでは、フェンスに対して最大スライド位置となっている切断ユニットの位置

3.114

切断ユニット(saw unit)

切断作業ができるのこ刃を取り付けた装置

3.115**テーブル上面 (table top)**

加工物に接して支持する水平面。通常は、ターンテーブル、ターンテーブルの両側にあるテーブル台、及び加工物の延長支持部で構成される。

注釈 1 図 102 参照。

3.116**ターンテーブル (turn table)**

マイタ角度調整を容易にする工作物を支持する装置

3.117**最大垂直切断高さ (vertical cutting capacity)**

水平方向の切断能力に等しい幅員の寸法をもつく（矩）形の断面をもち、のこ刃の 1 回の通過で完全に切断できる、加工物のテーブル上面（厚さ方向）の最大高さ寸法

4 一般要求事項

一般要求事項は、次によるほか、JIS C 62841-1:2020 の**箇条 4**による。

4.101 この規格の残りの部分は、特に明記されている場合を除き、要求事項又は参照を行う場合は以下とする。

– “のこ刃”

この規定は、**8.14.2 a)** に規定する“のこ刃”も同様に適用しなければならない。

– 直径 D の数倍の“力”

ミリメートル (mm) で表したのこ刃の直径 D を数倍した値を、ニュートン (N) で表した力としてこの規格の試験条件とする。

5 試験に関する一般条件

試験に関する一般条件は、次によるほか、JIS C 62841-1:2020 の**箇条 5**による。

5.17 追加（“電動工具が複数の付属品，”で始まる段落の後に、次を追加し適用する。）

電動工具の質量には、フェンス及び加工物固定装置を含めなければならない。更に、ハンドル、車輪など取扱説明書で指定された搬送用途の部品は、質量に含めなければならない。

5.101 最大水平切断幅の判定手順

マイタソーに、のこ刃の代わりとなる直径 D で厚さ (2 ± 0.2) mm の鋼製円盤を取り付け、傾斜角度を 0° に設定し、切断ユニットは最下限位置に置く。スライド機能付きのマイタソーの場合、切断ユニットはフェンスから最も離れた水平位置に置く。マイタソーは最大水平切断幅を測定したいマイタ角度に設定する。

最大水平切断幅：

最大水平切断幅は、象限“C”における鋼製円盤の外周とテーブル上面との交点からテーブル上面のフェンスまでの垂直距離である。

6 放射, 毒性及び類似の危険源

放射, 毒性及び類似の危険源は, JIS C 62841-1:2020 の**箇条 6**による。

7 分類

分類は, JIS C 62841-1:2020 の**箇条 7**による。

8 表示及び取扱説明書

表示及び取扱説明書は, 次によるほか, JIS C 62841-1:2020 の**箇条 8**による。

8.1 追加 (付番された細別の後に, 次を追加し適用する。)

101) 出力スピンドルの定格無負荷回転数

8.3 追加 (付番された細別の後に, 次を追加し適用する。)

- のこ刃径。表示する値は, D 未満及び $0.96D$ 以上でなければならない。

- 矢印による回転方向。矢印は, 浮出し, 彫込み又は見やすく容易に消えない同等の方法によって, のこ刃ガード表面などのこの刃近傍で, 電動工具上の視認できる位置に表示しなければならない。

- 『刃物に手や指を近づけない』を意味する次の記号。記号は, この刃の両側のテーブル上面に表示しなければならない。



注記 この記号は, ISO 3864-2 の色に関する要求に従わなくてもよい。

8.14.1 追加 (“安全説明書の全ての”で始まる段落の後に, 次を追加し適用する。)

安全説明書には, 8.14.1.101 の追加の安全性に関する警告を記載しなければならない。この部分は, “一般的な電動工具の安全性に関する警告”とは別に印刷してもよい。

追加

8.14.1.101 マイタソーの安全性に関する警告

マイタソーの安全性に関する警告は, 次を記載しなければならない。

- 1) マイタソーは, 木材や木材のような材料を切断することを意図しており, バー, ロッド, スタッドなどの鉄系材料を切断するための切断砥石を使用しないでください。砥石の切削粉は, 下ガードなどの可動部品が詰まって動かなくなる原因になります。また, 砥石切断時に発生する火花は, 下ガード, 刃口板, 及び他のプラスチック部品を焼損させる恐れがあります。
- 2) 可能な限りクランプを使用して加工物を固定してください。加工物を手で保持する場合は, この刃の両側から常に手を 100 mm 以上離してください。小さすぎて確実に固定したり手で保

持できないような加工物の切断に、このマイタソーを使用しないでください。のこ刃に手を近づけて使用すると、のこ刃に接触し、怪我をする恐れがあります。

- 3) 加工物が動かないように、必ずフェンス及びテーブルの両方に接するように固定又は支持してください。どのような方法であれ、加工物をのこ刃の方に動かしたり、手で持って切断しないでください。加工物を不適切な保持状態で切断したり、又は加工物を動かしたりして切断すると、加工物が高速で飛び出し、けがをするおそれがあります。
- 4) 加工物の方に切断ユニットを押して切断してください。切断ユニットを手前に引きながら加工物を切断しないでください。切断ユニットを引き上げて、切断せずに切断ユニットを手前に引き戻してください。その後、モータを始動させてから切断ユニットを押し下げ、加工物の方に切断ユニットを押して切断してください。切断ユニットを手前に引きながら切断すると、のこ刃が加工物の上にせり上がり、切断ユニットが作業者に向かって激しく飛び出してくる恐れがあります。
- 4)の警告は、スライド機能の無いマイタソーには適用しない。

注記 1 対応国際規格の注記は、規定事項であるため、本文に移した。

- 5) のこ刃の前後いずれでも、のこ刃の切断線上で絶対に手を横切らせないでください。例えば、のこ刃の右側の加工物を左手で把持する、又はその逆も同様に、加工物を“クロスハンド”で保持することは大変危険です。
- 6) 木屑の除去又は他のどのような理由であれ、のこ刃が回転している間は、のこ刃面の両側から 100 mm 以内ではフェンスの奥側に手を伸ばさないでください。回転しているのこ刃が、手に近づいていることに気が付かず、重傷を負う恐れがあります。
- 7) 切断前に加工物を点検してください。加工物に反りやゆがみがある場合は、外曲面をフェンスに向けて固定してください。切断線に沿って加工物、フェンス及びテーブルの間に隙間がないことを確認してください。反りやゆがみが有る加工物は、適切に固定しないと、切断中にねじれたりずれたりすることがあり、回転しているのこ刃を拘束する原因となります。また、加工物に釘や異物が入っていないことも点検してください。
- 8) 使用前に、加工物を除く全ての工具、木くずなどをテーブルから取り除いてください。小さな破片や木片などが回転しているのこ刃に接触して、高速で飛散する恐れがあります。
- 9) あて木などの切断時の支持材を除き、一度に一つの加工物だけを切断してください。複数の加工物を積み重ねると、十分に固定又は把持ができず、切断中にのこ刃に噛みこんだり、ずれたりすることがあります。
- 10) 使用前に、マイタソーを水平で安定した作業面に取り付けるか、置いてください。水平で安定した作業面で使用すると、マイタソーが不安定になるリスクを低減できます。
- 11) 作業前にどのように切断するか計画を立ててください。傾斜角度やマイタ角度の設定を変更するたびに、調整可能なフェンスが加工物を支持できるように正しく調整され、フェンスがのこ刃やガードシステムに干渉しないことを確認してください。マイタソーを“オン”にせず、テーブル上に加工物がない状態で、一連の模擬切断動作を行い、フェンスへの干渉や切断の危険がないことを確認してください。

11)の警告は、傾斜角度の調整機能がないマイタソーの場合、“傾斜角度や”の記載を省略する。

注記 2 対応国際規格の注記は、規定事項であるため、本文に移した。

- 12) テーブル上面よりも幅や長さのある加工物を切断する場合は、延長テーブルや支持台など、適切な支持物を用意してください。マイタソーのテーブルよりも幅や長さのある加工物は、確実に支持していないと傾くことがあります。切断片や加工物が傾くと、それらが下ガードを持ち上げたり、回転するのこ刃によって飛んできたりする恐れがあります。

- 13) 延長テーブルや追加の支持台の代わりに、補助者に支持させないでください。加工物を不安定な状態で支持すると、切断作業中にのこ刃の拘束や加工物のずれが生じて、作業者や補助者が回転するのこ刃に引き込まれる恐れがあります。
- 14) どのような方法であれ、切断片を、回転しているのこ刃に詰らせたり、押し付けたりしないでください。切断片を詰ませた場合、切断片がのこ刃に挟まれ激しく飛んでくる恐れがあります。
- 15) 棒材や筒材などの断面が丸い材料を切断する場合は、それらを適切に支持するように設計されたクランプ又は固定装置を、常に使用してください。断面が丸い材料は、切断中に回転することがあり、のこ刃が“噛み込み”、手と一緒に加工物をのこ刃に引き込む恐れがあります。
- 16) のこ刃が最高速になってから、加工物に接触させてください。最高速になる前に加工物に接触させると、加工物が飛び出す恐れがあります。
- 17) 加工物やのこ刃が詰まった場合は、マイタソーの電源スイッチをオフにしてください。可動部が全て停止してから、電源から電源プラグを抜く、及び/又は電池パックを取り外してください。その後、詰まっているものを取り除いてください。加工物が詰まった状態で切断作業を続けると、制御不能になったり、マイタソーが破損したりする恐れがあります。
- 18) スイッチをオフにしてものこ刃は惰性で回転しています。切断後、スイッチをオフにし、のこ刃が完全に停止するまで、切断ユニットを下ろした状態のまま維持し、のこ刃が停止してから、切断片を取り除いてください。惰性で回転しているのこ刃に手を近づけると、怪我をする恐れがあります。
- 19) “溝付け”を行う場合、又は切断ユニットを最下限位置から上げる場合は、ハンドルをしっかり持ってください。のこ刃のブレーキ動作により、切断ユニットが突然下方向に引っ張られ、けがをする恐れがあります。

19)の警告は、ブレーキシステムを備えたマイタソーにのみ適用する。

注記 3...対応国際規格の注記は、規定事項であるため、本文に移した...

8.14.2

a) 使用開始のための指示

追加 (付番された要求事項の後に、次の細別を追加し適用する。)

- 101) 切断する材料に対する適切なのこ刃の情報
- 102) 切断能力に関する情報
- 103) 該当する場合、最大傾斜角度及びマイタ角度の設定に関する情報
- 104) 製品本体に表示にされたのこ刃径だけを使用する説明、及びのこ刃の内と最大あさり幅についての情報
- 105) 製品本体に表示された速度と同等以上の速度が表示されているのこ刃だけを用いる旨の説明
- 106) 適切なのこ刃の取り付け方向を含むのこ刃の交換手順の説明
- 107) 該当する場合、適切な切断能力を得るためのマイタソーの調整に関する説明
- 108) 該当する場合、のこ刃の切断深さ、マイタ角度及び傾斜角度の設定装置及び固定装置の適切な使用方法に関する説明
- 109) 該当する場合、フェンスの調整方法の説明
- 110) のこ刃ガードが適切に機能することの確認方法の説明
- 111) 集じんシステムの接続方法に関する説明
- 112) スライド機能付きマイタソーの場合、切断順序の説明
- 113) 該当する場合、非貫通切断をするためののこ刃の切断深さの設定方法の説明

- 114) マイタソーが常に安定性及び安全性を確保するための説明（ベンチへの固定など）、及び作業台などにマイタソーを固定する方法の説明
- 115) 21.102.1 に適合させるために調整可能及び/又は取外し可能な加工物の延長支持部が提供されている場合は、操作中はこれらの延長支持部を常に固定し、使用する旨の説明
- 116) 加工物の安定性を確保するために、必要に応じて追加の支持を使用することの説明

b) 操作の説明

追加（付番された要求事項の後に、次の細別を追加し適用する。）

- 101) 該当する場合、クロスカット、角度切断及び傾斜切断の手順を含む適切な切断作業に関する説明
- 102) 溝付けのような非貫通切断作業の説明
- 103) 切断できる材料に関する情報。プラスチックの切断を推奨する場合、プラスチックの溶融を避けるために刃先の過熱を避ける旨の説明
- 104) 加工物固定具を適切に使用するための説明
- 105) 交換可能な刃口板が提供される場合、刃口板の取外し及び取付け方法、該当する場合、テーブル上面に対する刃口板の高さ調整方法の説明。磨耗した刃口板の交換に関する説明
- 106) 該当する場合、切込みが入っていない刃口板に切り込みを入れる説明とその手順
- 107) 運搬中にマイタソーを持ち上げたり支持したりする場所の説明
- 108) 切断ユニットの最下限位置からの制御されていない解放を避けるための説明

c) 保守及び整備

追加（付番された要求事項の後に、次の細別を追加し適用する。）

- 101) 電動工具及びガードシステムの適切な清掃方法の説明

9 充電部への近接に対する保護

充電部への近接に対する保護は、JIS C 62841-1:2020 の**箇条 9**による。

10 始動

始動は、JIS C 62841-1:2020 の**箇条 10**による。

11 入力及び電流

入力及び電流は、JIS C 62841-1:2020 の**箇条 11**による。

12 温度上昇

温度上昇は、JIS C 62841-1:2020 の**箇条 12**による。

13 耐熱性及び耐火性

耐熱性及び耐火性は、JIS C 62841-1:2020 の**箇条 13**による。

14 耐湿性

耐湿性は、JIS C 62841-1:2020 の箇条 14 による。

15 耐腐食性

耐腐食性は、JIS C 62841-1:2020 の箇条 15 による。

16 変圧器及び関連回路の過負荷保護

変圧器及び関連回路の過負荷保護は、JIS C 62841-1:2020 の箇条 16 による。

17 耐久性

耐久性は、JIS C 62841-1:2020 の箇条 17 による。

18 異常運転

異常運転は、次によるほか、JIS C 62841-1:2020 の箇条 18 による。

18.8 安全重要機能をもつ電子回路

置換（表 4 を、次に置き換え適用する。）

表 4—要求する性能レベル

安全重要機能（SCF）のタイプ及び目的	最低性能レベル (PL)
電源スイッチ—意図しないオンを妨げる	18.6.1 の故障条件で評価したとき、安全重要機能（SCF）が損なわれてはならない。
電源スイッチ—要求時にオフが可能である	18.6.1 の故障条件で評価したとき、安全重要機能（SCF）が損なわれてはならない。
要求する方向に回転する。	18.6.1 の故障条件で評価したとき、安全重要機能（SCF）が損なわれてはならない。
18.3 の試験に合格するための全ての電子回路	レベル c
出力速度が定格無負荷速度の 130 % を超えないようにする超過防止	レベル c
19.103 で要求される停止時間を満たす	レベル a
21.18.2.101 で要求するロックオフ機能	レベル b
下ガード—意図しない開放，又は下ガードのロック装置の解除を防止	レベル c
箇条 18 の最高温度規定値に対する超過防止	レベル a

19 機械的危険

機械的危険は、次によるほか、JIS C 62841-1:2020 の箇条 19 による。

19.1 置換（最初の段落）

回転しているのこ刃以外の可動部及びその他の危険な部分は、人に危険を与えない様に適切な保護を備えるか、又は覆われていなければならない。回転しているのこ刃のガードは 19.101 で規定される。

19.3 置換

もし有る場合、着脱できる部分又は集じん装置を取り外した後の集じん口から危険な可動部分に触れることができてはならない。

適否は、次の試験によって判定する。

集じん開口部に **JIS C0922:2002** の検査プローブ B を使用する。検査プローブのガードが集じん開口面に達するまで、5N を超えない力で集じん開口部に挿入した時に、検査プローブが危険な可動部に触れてはならない。

19.7.101 マイタソーは、作業中、切断ユニットが意図せず最下限位置から解放されても転倒しないような構造でなければならない。

該当する場合、適否は試験 1 及び試験 2 で判定する。試験 2 は、マイタソーに付属しているか、又は **8.14.2** に従って特定される作業台がある場合にだけ適用される。いずれの試験も、マイタソーは傾斜角度 0° に設定され、試験は開先 0° 及び最大のマイタ角度設定で行われる。スライド機構をもつマイタソーについては、試験は、切断ユニットをフェンスから最大限及び、最小限の伸長位置で実施する。可能であれば、スライド機構はそれぞれの位置でロックする。マイタソーは **8.14.2 a) 2)** に従って組み立て、直径 D で (2 ± 0.2) mm の鋼製円盤を取り付ける。

1) 作業台を付けず、又、支持面にも固定されていない状態で、密度 650 kg/m³ から 850 kg/m³ の水平にした中密度繊維板（MDF）の上にマイタソーを置く。

上記と同じ密度の、厚さ (20 ± 2) mm で最大水平切断幅の 50 % の幅、かつ **21.102** で要求されているテーブル上面に等しい長さの中密度繊維板（MDF）を、あさり幅で分割してフェンスに当てた状態で、切断ユニットを最下限位置まで下ろした後、ハンドルを離す。この時、マイタソーは転倒してはならない。

2) 作業台にマイタソーを取り付けた状態で試験を繰り返す。この時、マイタソー/作業台は、転倒してはならない。

19.7.102 マイタソーは、穴を設けるなどして作業台に固定しやすくするための手段を備えなければならない。

適否は、目視検査によって判定する。

19.8 この細分箇条は、**JIS C 62841-1:2020** の **19.8** による。

19.101 のこ刃ガード

19.101.1 のこ刃への偶発的な接触の危険を軽減するために、マイタソーは、上ガードと下ガードの組合せがなければならない。

- 上ガードは、少なくとも象限“**A**”及び“**B**”において、のこ刃の歯底及び外周部を覆わなければならない。図 103 参照。上ガードは、切断ユニットに対して固定するものとする。最大垂直切断高さよりも高い加工物の切断を容易にするために、上ガードには、象限“**A**”で最大開

口角 30°の自己復元型の加工物作動式の構造を組み込んでもよい。フランジ/締め付けナットが円形でない場合は、上ガードで覆わなければならない。

注記 自己復元型の加工物作動式の構造の追加要求事項は、**19.101.9** 及び **19.102** に規定されている。

- 切断ユニットが静止位置にあるとき、下ガードはのこ刃を覆った位置にななければならない。また、特に規定がない限り、この位置の下ガードは、上ガードで覆われていない象限“C”及び“D”において直径 D をもつのこ刃の歯底と外周部を保護しなければならない。図 103 参照。切断ユニットが静止位置にあるとき、30°の露出部全体がフェンスの加工物支持面の平面より後方に位置することを条件に、象限“D”における歯底と外周部は最大 30°の露出が許容される。

下ガードは自己復元型であり、次のいずれかでなければならない：

- ・ **19.101.2** の要求事項に適合する“リンク作動式”，又は
- ・ **19.101.3** の要求事項に適合する“加工物作動式”，又は
- ・ **19.101.4** の要求事項に適合する“手動操作式”

適否は、のこ刃の代わりに直径 D で厚さ (2 ± 0.2) mm の鋼製円盤を用いて、目視及び測定によって判定する。

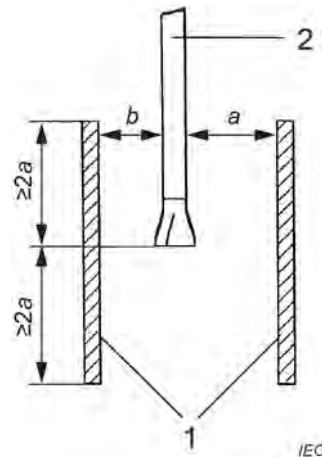
19.101.2 リンク作動式ガードの場合、下ガードの動きは、切断ユニットの動きに連動する、又は切断ユニットの動きによって制御されなければならない。切断ユニットの下向きの動作により、下ガードが開放しなければならない。下ガードはリンクとは無関係に自由に開かなければならない。ただしこれは、リンクと無関係に開く動作が自己復元型である場合に限る。

適否は、目視によって判定する。

19.101.3 加工物作動式ガードは、切断ユニットの静止位置において、上ガードで覆われていないのこ刃の歯底の両側を覆う、少なくとも二つのサイドバリアから構成されるものでなければならない。加工物作動式ガードは、のこ刃の外周部を覆う必要はない。サイドバリアの端部は、のこ刃の平面とサイドバリアの内面との間の二つの距離のうち長い方の少なくとも 2 倍の長さだけ、推奨される最大ののこ刃の外周部を越えて伸びていなければならない。図 104 の距離“a”を参照。切断作業中、ガードはフェンス又は加工物に接触すると開き、フェンス又は加工物に接触したままでなければならない。

ガードは、切断ユニットが静止位置にあるとき、**19.101.1** に規定されているようなのこ刃を覆う位置に自動的にロックされなければならない。ロック装置は、ハンドルを握ったままで、操作者のいずれかの手で下ガードのロックを解除できるように設計されなければならない。

適否は、目視によって、のこ刃の代わりに直径 D で厚さ (2 ± 0.2) mm の鋼製円盤を用いた測定、またガードのロック装置に関しては **21.18.2.101** の試験 2 により判定する。



記号説明

a, b : のこ刃の平面とサイドバリアの内面との距離

1 : サイドバリア

2 : のこ刃

図 104 -ガードの構造

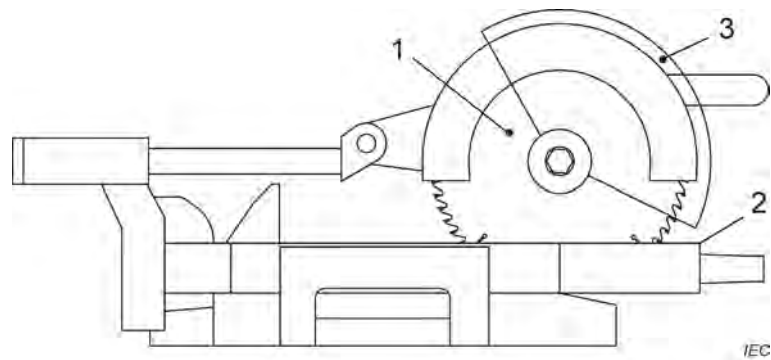
19.101.4 手動操作式ガードの場合、ガードの開放は、作業者がマイタソーの電源スイッチを操作するのと同じ手で操作されなければならない。手動操作により、象限“C”において 30° を超えない範囲でガードが部分的に開いてもよい。ガードの更なる開放は、リンク作動式ガードのリンク機構によって、又は加工物との接触によって達成してもよい。

適否は、目視及び測定によって判定する。

19.101.5 切断ユニットが最下限位置で、象限“C”内ののこ刃に偶発的に触れないように、下ガードにより保護しなければならない。

適否は、次の試験によって判定する。

テーブル上面に加工物がない状態で、マイタソーは傾斜角度 0° 及びマイタ角度 0° に設定し、切断ユニットを最下限位置にする。手動操作式ガードの場合、操作レバーをその後に解除する。スライド機能付きマイタソーの場合、切断ユニットをフェンスから最大限に伸びた水平位置にする。図 105 参照。検査ロッドは直径 12 mm、長さ 50 mm であり、検査ロッドを長手方向がテーブル上面と平行かつ切断線と垂直な状態にして、テーブル上面と平行な任意の直線に沿って 5 N を超えない力を加え、フェンスに向かって移動させる。のこ刃の代わりにマイタソーに取り付けた直径 D で厚さ (2 ± 0.2) mm の鋼製円盤の外周に触れてはならない。



記号説明

- 1：のこ刃
- 2：テーブル端部
- 3：下ガード

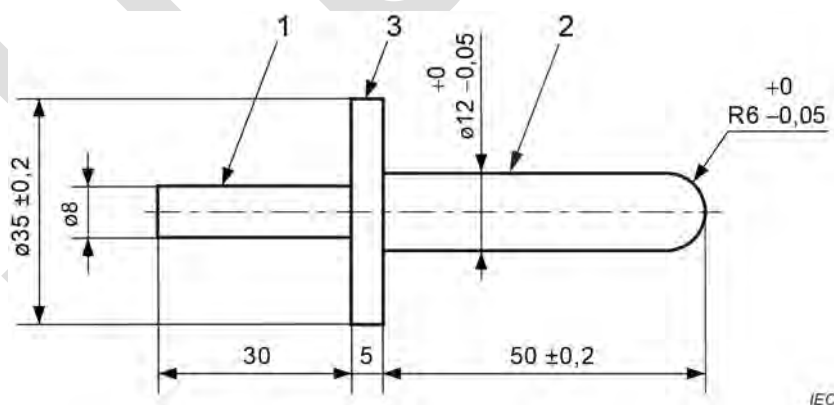
図 105 -テーブルに対するのこ刃及び下ガードの位置

19.101.6 マイタソーは、運搬を容易にするために、切断ユニットを下げた位置にロック出来なければならない。ロック位置では、下ガードにより象限“C”ののこ刃の外周部への接触を阻止出来なければならない。

適否は、目視、及び図 106 の検査プローブを用いた次の試験によって判定する。

スライド機能付きマイタソーの場合、切断ユニットはフェンスから最も近い水平位置にする。操作者の位置から始めて、図 106 の検査プローブは、検査プローブの軸がのこ刃の面に垂直で、検査プローブのフランジがテーブル上面の上に添わせた状態で、検査部分を刃口板の溝にまたがせて、下ガードに向かって進める。図 107 参照。検査プローブが、のこ刃の代わりにマイタソーに取り付けた直径 D で厚さ (2 ± 0.2) mm の鋼製円盤の外周に触れてはならない。

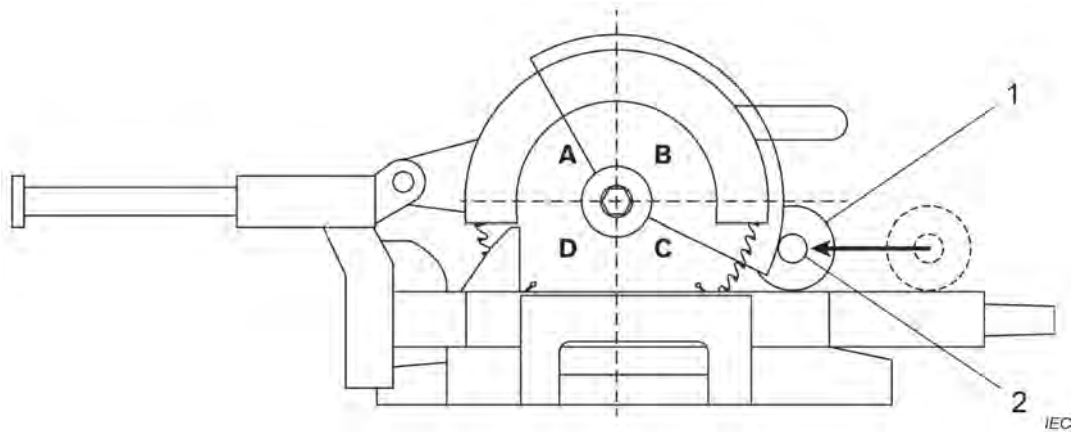
単位 mm



記号説明

- 1：ハンドル部分
- 2：検査部分
- 3：プローブのフランジ

図 106 検査プローブ



記号説明

- 1：検査プローブのフランジ
- 2：検査プローブの検査部分

図 107 -検査プローブの適用

19.101.7 マイタソーは、のこ刃にテーブルの下から触れることができない構造でなければならない。刃口板の下に配置され、のこ刃で切断されるおそれのある構成部品は全て、のこ刃で容易に切断できる材料（プラスチック、アルミニウムなど）でなければならない。ただし、構造体を切断して底部まで貫通することにより、テーブルの下からのこ刃に触れることができてはならない。

適否は、次の試験により判定する。

8.14.2 の a) 104) による最大推奨あさり幅に対応する厚さの直径 D ののこ刃を取り付けたマイタソーを、マイタ角度 0° 及び傾斜角度 0° に設定する。切断ユニットが最下限位置になるように、**8.14.2 の a) 108)** による切断深さの調整を行う。次に、マイタソーを運転し、切断ユニットを最下限位置に移動させる。のこ刃は、刃口板の下構成部品を切断してもよい。スライド機能付マイタソーでは、切断ユニットを任意の水平位置で試験を行う。

次に、マイタソーのスイッチを切り、切断ユニットを最下限位置まで下げる。図 106 の検査プローブは、テーブル上面の下から 5 N を超えない力を加えて、のこ刃の外周部に接触してはならない。スライド機能付マイタソーでは、切断ユニットを任意の水平位置で試験を行う。

試験は、該当する場合、左右の最大傾斜角度の 2 分の 1 、及び左右の最大傾斜角度で繰り返す。

19.101.8 サイドバリア又は下ガード外周の開口部は、マイタソーの塵埃が作業員への排出最小限にし、かつ、のこ刃に偶発的に触れないような最小の大きさに設計しなければならない。

注記 ガードの開口部は、通常、のこ刃の視認性を高めるために、又はレーザー線の投影のために設けられる。

適否は、目視及び次の試験によって判定する。

IEC 61032 の検査プローブ B を、 5 N を超えない力で下ガード表面の全ての開口部に押し付ける。検査プローブは、のこ刃の代わりにマイタソーに取り付けた直径 D で厚さ $(2 \pm 0.2)\text{ mm}$ の鋼製円

盤の歯底に接触してはならない。この試験は、**19.101.3** の寸法要求事項に従う必要がある加工物作動式ガードの外周開口部には適用しない。

19.101.9 下ガード及び象限“A”における加工物作動式の部位の閉時間は、この刃の偶発的な接触から保護するために十分に短い時間でなければならない。

適否は、該当する場合、試験 1、試験 2 又は試験 3 のいずれかによって判定し、**19.102** の戻り装置の耐久性試験の直前に実施する。試験中、マイタソーは傾斜角度 0°及びマイタ角度 0°に設定する。試験 1 は、加工物作動式の下ガード及び手動操作式の下ガードに適用する。試験 2 はリンク作動式の下ガードに適用する。試験 3 は、象限“A”の加工物作動式の部位に適用する。

1) 全開位置から、**19.101.1** に規定のこの刃を覆う位置までの秒で表したガードの閉時間は、メートルで表した直径 D の数値未満でなければならない。

ガードの全開位置とは、最大垂直切断高さに等しい厚さの加工物を切断する際、切断ユニットを最下限位置まで動かし、加工物によりガードをさらに押し上げた位置である。

ただし、測定は切断ユニットを静止位置にして行う。加工物作動式の下ガードのロック装置及び手動操作式のガード作動装置は、ガードが全開になるように適切に操作する。

2) 切断ユニットを最下限位置に移動し、最大垂直切断高さに等しい厚さの加工物を切断するのと同等の位置まで、下ガードを開く。この開放位置から、切断ユニットが最下限位置に対応するこの刃を覆う位置までの下ガードの閉時間は、0.2s 未満とする。

3) 象限“A”の加工物作動式の部位は、その最大位置まで開いた後、自由に閉じさせる。**19.101.1** の象限“A”に規定する開位置からのこの刃を覆う位置までの閉時間は、0.2s 未満とする。

19.102 戻り装置

切断ユニット、下ガード及び象限“A”における加工物作動部の戻り装置は、十分な耐久性をもたなければならない。加えて、戻り装置は、切断ユニットを最下限位置から静止位置に、合理的に短い期間内で移動しなければならない。

適否は、次の試験及び測定によって判定する。

この刃の代わりに直径 D で厚さ (2 ± 0.2) mm の鋼製円盤を取り付けたマイタソーで、傾斜角度 0°及びマイタ角度 0°に設定し、切断ユニットは静止位置とする。もしスライド機構を備えていても、スライドさせずに、切断ユニットを静止位置から最下限位置まで下げ、その後解除する。該当する場合、**19.101.2**、**19.101.3**、又は **19.101.4** で要求される下ガードを含み静止位置に戻る時間は、1 秒を超えてはならない。

切断ユニットの戻り装置の耐久試験では、切断ユニットは、1 秒以上で最下限位置に移動し、メーカーが指定する使用状況を反映するために意図的に遅くして戻りの動きを 3 秒以上で静止位置に戻してもよい。この動作を 50 000 サイクル繰り返して耐久試験を行う。

この試験において、下ガードが **19.101.9** で定義される全開状態から **19.101.1** で定義される全閉状態まで繰り返し動作するように設定し、切断ユニット戻り装置の耐久試験と同時に下ガードの耐久試験を実施してもよい。

下ガードの耐久試験を切断ユニットの戻り装置の耐久試験と同時に実施しない場合、個別で下ガードの耐久試験を 50 000 サイクル実施しなければならない。この場合、各サイクルの開動作は 1 秒以上、閉動作は 3 秒以上とする。

象限“A”に加工物作動式ガードがある場合、それには 5 000 サイクルの耐久試験を実施しなければならない。

戻り装置の耐久試験後、

- 該当する場合、最下限位置から、**19.101.2**、**19.101.3**、又は **19.101.4** で要求される下ガードの全閉状態までの切断ユニットの戻り時間は、2 秒を超えてはならない。
- 下ガード及び象限“A”の加工物作動式ガードの閉時間は、**19.101.9** に規定された閉時間の 140% 未満でなければならない。
- 切断ユニットは、最下限位置の約 25 %、50 %、及び 75 % の高さから放した際に、下ガードの保護が **19.101.2**、**19.101.3**、又は **19.101.4** の要求を満たす様に、自動的に戻らなければならない。

19.103 停止時間

モータのスイッチを切った後、のこ刃の停止時間は 10 秒を超えてはならない。10 秒の停止時間を達成するための装置は、のこ刃又はのこ刃駆動フランジに直接的に作用するものであってはならない。

適否は目視及び次の試験で判定し、試験は 10 回実行する。

厚さ (2±0.1) mm、直径 D の鋼製試験円盤を取付け、モータを最低 30 秒間オンにし、その後オフにする。停止時間を測定し、いずれの試験においても、停止時間は 10 秒を超えてはならない。

20 機械的強度

この箇条は、次によるほか、**JIS C 62841-1 : 2020 の箇条 20** による。

20.1 追加（付番された細別の後に、次を追加し適用する。）

19.101.1 に規定されるのこ刃の上ガード及び下ガードは、次のいずれかから製造するものとする。

a) 次の特性をもつ金属

最大引張強度 N/mm ²	最小肉厚 mm
≥ 380	1.25
≥ 350 及び < 380	1.50
≥ 200 及び < 350	2.00
≥ 160 及び < 200	2.50

b) 肉厚 3 mm 以上のポリカーボネート

c) ISO 180 に従う最大引張強度 60 N/mm² 以上、アイゾットノッチ付き衝撃強度 60 kJ/m² 以上で、肉厚 3 mm 以上のポリカーボネート以外の非金属材料

適否は、目視、測定、及び材料製造業者から提供される材料の最大強度値の確認又は材料製造業者から提供される試料の測定によって判定する。

20.5 JIS C 62841-1:2020 の 20.5 は適用しない。

20.101 19.4 によって要求され、かつ、**8.14.2 b) 107)** に準拠した取扱説明書に記述されるようにマイタソーの運搬手段は、電動工具を安全に運搬するために十分な強度をもつものでなければならない。

適否は、目視及び次の試験によって判定する。

運搬手段にマイタソーの重さの 3 倍に相当する力を加え、運搬手段ごとに 600 N を超えてはならない。この力を、運搬手段の中心で 70 mm の幅にわたって持ち上げる方向に均一に加える。この力に 10 秒内に到達する様に連続的に増加させ、1 分間維持する。

複数の運搬手段が設けられている場合、又は重さの一部が車輪上に配分されている場合、力は通常の運搬状態と同じ比率で運搬手段間に配分される。マイタソーに複数の運搬手段が設けられているが、一つの運搬手段だけで容易に運搬することができるよう設計されている場合には、各運搬手段に全ての力を加えなければならない。

運搬手段には、マイタソーから緩んだり、また、恒久的な歪み、亀裂、その他の故障の形跡があってはならない。

20.102 マイタソーの作業台は、マイタソーと共に提供される場合、又は **8.14.2** に従って特別に指定されている場合、十分な強度をもたなければならない。

適否は、次の試験によって判定する。

マイタソーを作業台に取り付け、更に 3D の鉛直力がマイタソーのテーブル上面に対して一様に、徐々に 1 分間加えられる。試験中、作業台が倒壊してはならず、力を取り除いた後、永久変形を生じてはならない。

注記 1 砂袋又は他の同様の方法を使用することによって均一の力を加えることが可能である。

注記 2 3D の鉛直力(N)については、4.101 を参照。

21 構造

この箇条は、次によるほか、**JIS C 62841-1 : 2020 の箇条 21**による。

21.18.2 置換

マイタソーは、切断ユニットのハンドルの握りを放すことなく、**8.14.2**に規定する操作者位置から操作者のいずれかの手でスイッチを入れたり切ったりできるモーメンタリ電源スイッチが付いてなければならない。電源スイッチの作動は、ターンテーブルの位置又は加工物によって影響又は制限されてはならない。

適否は、目視によって判定する。

21.18.2.1 JIS C 62841-1:2020 の 21.18.2.1 は適用しない。

21.18.2.2 JIS C 62841-1:2020 の 21.18.2.2 は適用しない。

21.18.2.3 JIS C 62841-1:2020 の 21.18.2.3 は適用しない。

21.18.2.4 JIS C 62841-1:2020 の 21.18.2.4 は適用しない。

21.18.2.101 意図しない切断動作の始動に伴うリスクを低減するために、マイタソーは、**a)**、**b)**又は**c)**のいずれかの要求事項を満たさなければならない。

- a)** 電源スイッチは、電源スイッチの作動手段とは独立し、操作者のいずれの手でも操作できる作動手段を備えたロックオフ装置を備えなければならない。ロックオフ装置の作動と電源スイッチの作動とが同じ向きに操作される場合、ロックオフ作動は電源スイッチの作動よりも先に操作されなければならない。
- b)** マイタソーの切断ユニットは、切断ユニットを最も上の位置にすると自動的にロックされなければならない。ロック装置は、ハンドルの握りを放すことなく、操作者のいずれかの手で切断ユニットのロックを解除できるように設計されなければならない。
- c)** マイタソーの下ガードは、下ガードが **19.101.1** に規定する全閉状態にあるときに自動的にロックされなければならない。ロック装置は、ハンドルの握りを放すことなく、操作者のいずれかの手で下ガードのロックを解除できるように設計されなければならない。

a)の適否は目視によって判定する。

注記 電源スイッチ用のロックオフ装置も **21.17.1** の耐久性要求事項の対象となる。

b)の適否は次の試験によって判定する。

のこ刃の代わりに直径 **D** で厚さ (2 ± 0.2) mm の鋼製円盤を取り付けた切断ユニットを、傾斜角度 0° 及びマイタ角度 0° に設定し、静止位置にする。最も上の位置の切断ユニットの操作ハンドルに、鉛直下向きに **150 N** の力を加える。負荷を加える前後の鋼製円盤外周とテーブル上面との最小距離は、**15 mm** を超えて減少してはならない。

c)の適否は、リンク作動式及び手動操作式ガードの場合は 1)の試験、加工物作動式ガードの場合は 2)の試験によって判定する。

- 1)** 切断ユニットは、傾斜角度 0° 及びマイタ角度 0° に設定し、静止位置にする。下ガードは、ロック装置の機能を損なう可能性が最も高く、かつガードが開く可能性が最も高い位置で、ガードが開く方向に **50 N** の負荷を加える。象限“**D**”の下ガードは、静止位置ののこ刃の露出状態から 5° を超えて鋼製円盤の外周部を露出させてはならない。

- 2) 傾斜角度 0°及びマイタ角度 0°の設定で、ロックされた下ガードがテーブル上面に接触するように切断ユニットを動かす。最高点の切断ユニットの操作ハンドルに鉛直下向きに 150 N の力を加える。サイドバリアの下端部は、鋼製円盤の平面とサイドバリアの内面との間の 2 つの側面距離のうち長い方よりも鋼製円盤の縁部に近づいてはならない。

b) 及び c) についての試験終了後、下ガードは要求事項 **19.101** と適合したままでなければならない。

21.30 JIS C 62841-1:2020 の 21.30 は適用しない。

21.35 JIS C 62841-1:2020 の 21.35 を適用する。

21.101 切断工具の取付けを容易にする構造

21.101.1 マイタソーのガードシステムは、下ガードを電動工具から取り外すことなく、のこ刃を交換できるものでなければならない。

適否は、目視検査によって判定する。

21.101.2 マイタソーは、のこ刃と共に提供されなければならない。マイタソーは、意図されたものより大きい直径ののこ刃が取り付けられない構造でなければならない。

適否は、目視検査及び次の試験によって判定する。12 mm 又は D の 3 % のいずれか大きい方を D に加えた直径での (2±0.2) mm 厚の鋼製円盤を不自由なく取り付けることができてはならない。

21.102 テーブル上面

21.102.1 テーブル上面は、適切な加工物固定領域を提供するためののこ刃の両側にあるフェンスと平行な方向に延び、加工物の安定のためにフェンスの平面に対して垂直に十分な寸法をもつように設計されていなければならない。

上記要求事項に適合するために加工物の延長支持部を使用する場合、それは工具を使用しなければ取り外しできてはならない。調整可能な場合は、運転中に固定できなければならない。テーブル上面の表面は連続している必要はない。

適否は、目視検査及び次の試験によって判定する。

のこ刃を傾斜角度 0°で最大マイタ角度に設定する。切断ユニットを最下限位置にし、スライド機能付きのマイタソーの場合、切断ユニットをフェンスから最大限に伸びた水平位置にする。マイタソーには、のこ刃の代わりに直径 D で厚さ (2±0.2) mm の鋼製円盤を取り付ける。

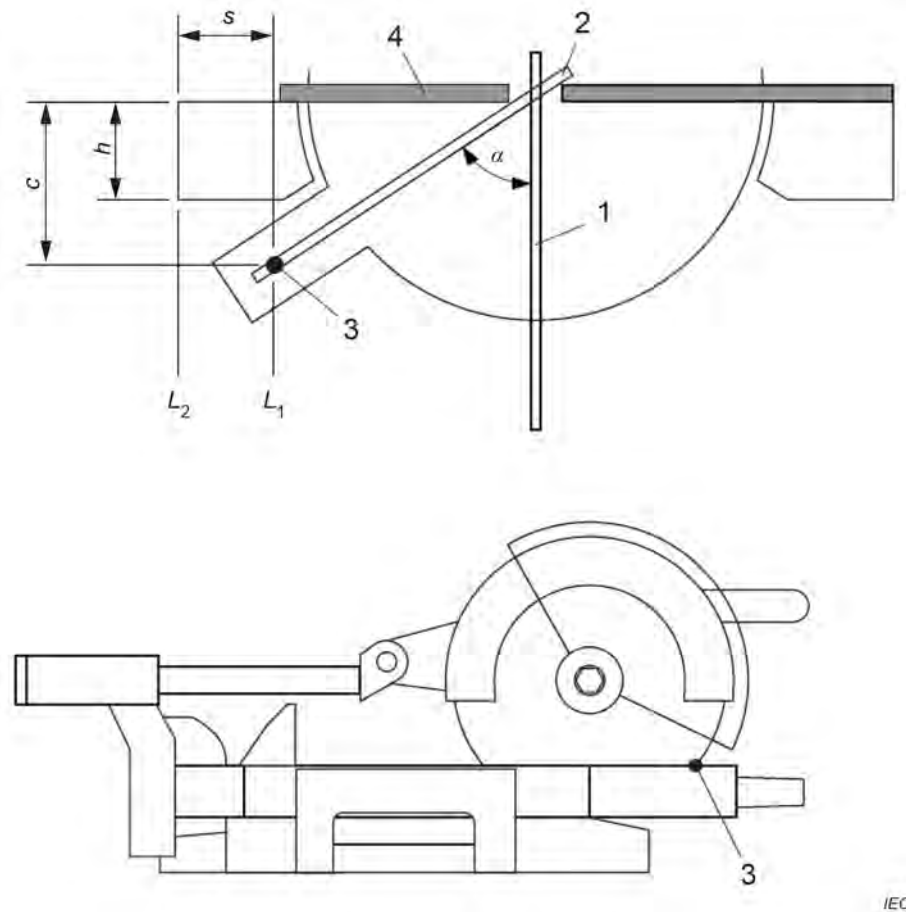
“C” 象限における鋼製円盤外周と、テーブル上面との交点 (図 108 の記号説明項目 3) をフェンス平面への垂直投影した線 L₁を設定する。

L₁から少なくとも 100 mm (図 108 の寸法“s”) 離れた平行な線 L₂に沿ってフェンス平面から測定した支持部の長さ (図 108 の寸法“h”) は、少なくとも次でなければならない。

- スライド機能の無いマイタソーには、図 108 の寸法 “C” の 80 % 又は
- スライド機能付きマイタソーには、図 108 の寸法 “C” の 50 %。

該当する場合は、マイタソーの傾斜角度 0°で、反対側へ最大マイタ角度に切断ユニットを設定して試験を繰り返す。

注記 マイタソーの設計により、左右で異なる最大マイタ角度となっている場合は、左右で最小限のテーブル寸法が異なっているものもある。



記号説明

- α : 最大マイタ角度（ターンテーブルを左側に回した場合を表示）
- s : フェンスに並行な最小の加工物の支持部
- h : フェンスに垂直な最小の加工物の支持部
- C : 最大マイタ角度での最大水平切断幅
- 1 : 傾斜角度 0° 及びマイタ角度 0° のときの鋼製円盤
- 2 : 傾斜角度 0° 及び最大マイタ角度のときの鋼製円盤ディスク
- 3 : 傾斜角度 0° 及び最大マイタ角度のときの鋼製円盤とテーブル上面の交点
- 4 : フェンス

図 108 -加工物の支持部の寸法

21.102.2 ターンテーブルの水平面及びテーブル台の固定部の水平面は、刃口板によって規定される面から垂直方向に $\pm 1.0 \text{ mm}$ を超えてずれていてはならない。テーブル台とターンテーブルの面は連続している必要はない。

適否は、目視検査及び測定によって判定する。

21.102.3 マイタソーは刃口板が提供されなければならない。のこ刃が入る刃口板の溝を除いて、刃口板の表面は段差があってはならない。のこ刃の刃口板の溝は、幅 12 mm を超えてはならない。交換に工具の使用が必要な場合、刃口板は **8.14.2 b) 105)** に従って交換可能であってもよい。刃口板は、容易に切断できる材料、例えばプラスチック、木材、又はアルミニウムからできてなければならない。

適否は、目視検査及び測定によって判定する。

21.103 テーブルフェンス

21.103.1 フェンスはのこ刃の両側に設け、加工物を支持するのに十分な長さがなければならない。フェンスは、0°の傾斜角度設定で、少なくとも最大垂直切断高さの 0.6 倍の高さがなければならない。ただし、全ての切断条件下でのこ刃、フランジ、ガード及びモータハウジングが通過できるように必要に応じてフェンスの一部を調整できるか、又はのこ刃、フランジ、ガード及びモータハウジングの輪郭の形に切り取られている場合を除く。フェンスの面は連続している必要はない。

適否は、目視検査及び測定によって判定する。

のこ刃の両側において、フェンスは少なくとも次のうちの大きい方だけ延びてなければならない。

– $\frac{3}{4} D$ 、又は

– 傾斜角度 0° マイタ角度 0° での鋼製円盤から、傾斜角度 0° 最大マイタ角度の状態、最下
限位置での象限 “C” における鋼製円盤の外周の交点 (図 109 の記号説明項目 3) への、垂直距
離 E。図 109 参照

マイタ角度 0° 及び傾斜角度 0° において、フェンスの全面で測定された、調整可能なフェンス或いはのこ刃、フランジ、ガード及びモータハウジングの輪郭の形に切り取られているフェンスの両側における最も近い点と、マイタソーにのこ刃の代わりに取り付けられた直径 D で厚さ (2 ± 0.2) mm の鋼製円盤の表面の間の隙間 (図 110 参照) は次を超えてはならない:

- 加工物用中央サポート付きの設計の場合、20mm
- 他の全てのマイタソーの場合、8mm

適否は、測定によって判定する。

のこ刃に隣接するフェンスの部品は、のこ刃によって容易に切断できる材料、例えばアルミニウム、プラスチック、又は木材からできてなければならない。

適否は、目視検査によって判定する。

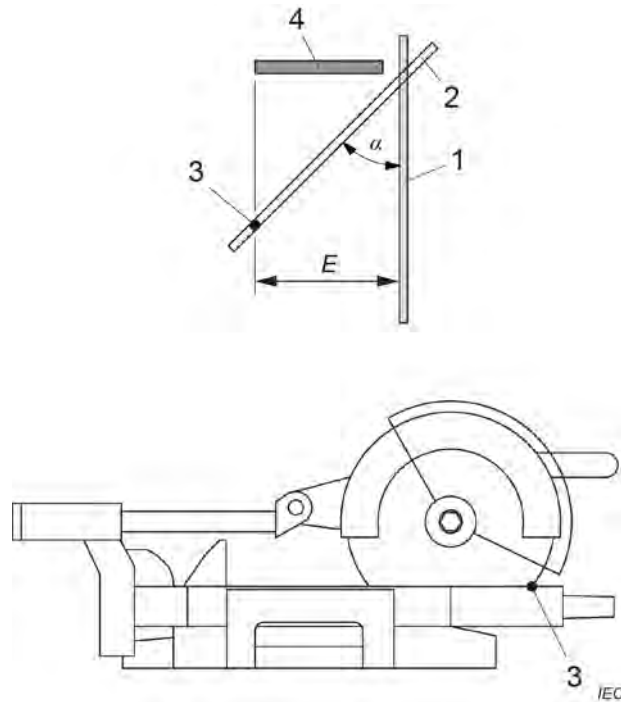
加工物用中央サポートの面を含む、鋼製円盤のいずれかの面のフェンス面の垂直面は、ある場合は、切断中に加工物が移動する可能性を最小限に抑えるように十分に調整されてなければならない。

適否は、次の試験によって判定する。

マイタソーを、マイタ角度 0° 及び傾斜角度 0° に設定する。フェンスは、鋼製円盤とフェンス面との間の隙間が最小になるように設定する。該当する場合、フェンスは **8.14.2 a) 109)** に従って調整する。フェンス全体に十分な長さをもつ直定規を、鋼製円盤のいずれかの側でフェンス面上に少なくとも一か所接するように、テーブル上面から平行で上方に (25 ± 2) mm の高さでフェンスに当てて保持する。直定規と、フェンス又は加工物用中央サポートとの隙間は、全ての点にお

いて 2 mm を超えてはならない。加工物用中央サポートがある場合は、それは直定規の線を越えてはみ出してはならない。

複合部をもつフェンスがある場合、テーブル上面に平行な直定規を追加部分の中心に相当する高さで当てて、複合部をもつフェンスに対して試験を繰り返す。反対側に複数部に対応するフェンス面がない場合、その部分には測定は必要ない。



記号説明

α : 最大マイタ角度 (ターンテーブルを左側に回した場合を表示)

E : フェンス延長部の最小長さ (21.103 参照)

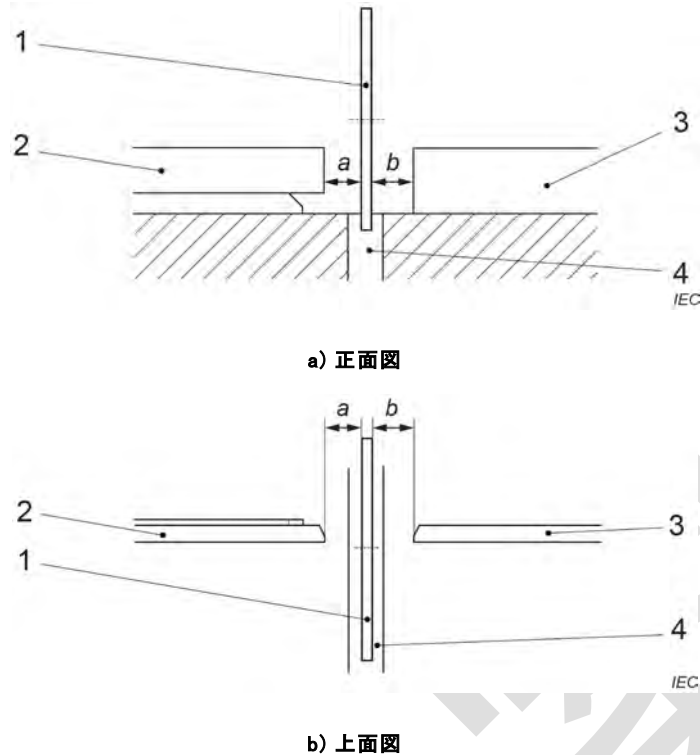
1 : 傾斜角度 0° 及びマイタ角度 0° のときの鋼製円盤

2 : 傾斜角度 0° 及び最大マイタ角度のときの鋼製円盤

3 : 傾斜角度 0° 及び最大マイタ角度のときの、最下限位置での象限 “C” の鋼製円盤外周とテーブル上面の交点

4 : フェンス

図 109 -フェンスの最小延長部



記号説明

- a, b : フェンスと鋼製円盤との隙間
- 1 : 鋼製円盤
- 2 : フェンスの調節可能な部分
- 3 : 固定フェンス
- 4 : テーブル/刃口板の溝

図 110 -フェンスとこの刃との間隔

21.103.2 加工物用中央サポート

図 101 に示されるような加工物用中央サポートが提供される場合、加工物用中央サポートはあらゆる切断作業にも支障をきたさないものとし、かつ、加工物用中央サポートは容易に切断できる材料、例えばアルミニウム、プラスチック、又は木材からできてなければならない。加工物用中央サポートは、刃口板により決まる面から測定したときに、傾斜角度設定 0° での最大垂直切断高さの 0.35 倍より高くなければならない。加工物用中央サポートの全幅は、あらゆる切断作業に合わせて設定するために切り取られている場合を除き、溝を含めて少なくとも 6 mm なければならない。加工物用中央サポートの溝は、あらゆる傾斜角度又はマイタ角度の設定でも、この刃の面に合ってなければならない。加工物用中央サポートは、フェンスの面と一直線に並ぶ点が少なくとも一つあり、他の点がフェンスの面の前方に伸びないように調節できなければならない。これは自動調整又は手動調整によって達成してもよい。

適否は、目視検査及び測定によって判定する。

21.104 加工物固定具

21.104.1 マイタソーには、少なくとも一つの加工物固定具がなければならない。

適否は、目視検査によって判定する。

21.104.2 マイタソーのテーブル上面は、のこ刃の少なくともいずれかの側で垂直クランプが使用出来るように設計されていなければならない。

適否は、目視検査及び手による試験によって判定する。

21.105 スピンドル及びフランジ

21.105.1 マイタソーののこ刃取付用のスピンドルは、直径 D が 255 mm 以下ののこ刃については 12 mm 以上の、直径が 255 mm を超えるのこ刃については 15 mm 以上の直径がなければならない。スピンドルの最大引張強度は、最小 350 N/mm² でなければならない。

適否は、目視検査、測定、及び材料製造業者による材料の最大引張強度の立証結果の確認又は材料のサンプルの測定によって判定する。

21.105.2 マイタソーのスピンドルは、のこ刃先端が象限“A”から象限“B”へ進む回転方向でなければならない。スピンドルは、のこ刃の外フランジにキー止めされるものか、或いはスピンドルに対するフランジの空転を妨げるものでなければならない。

適否は、目視検査によって判定する。

21.105.3 のこ刃のアンバランスによる振動を制限するため、のこ刃を設置する部品に許容される偏心の合計は制限されなければならない。

適否は、測定によって判定する。測定器の最大と最小の読取値の差として測定される偏心は、0.2 mm 未満でなければならない。

21.105.4 始動中ののこ刃の加速や、もしあれば、モータブレーキ装置による急速なのこ刃の減速などの様な、あらゆる運用においてスピンドルにのこ刃を保持する締め具が緩んではならない。

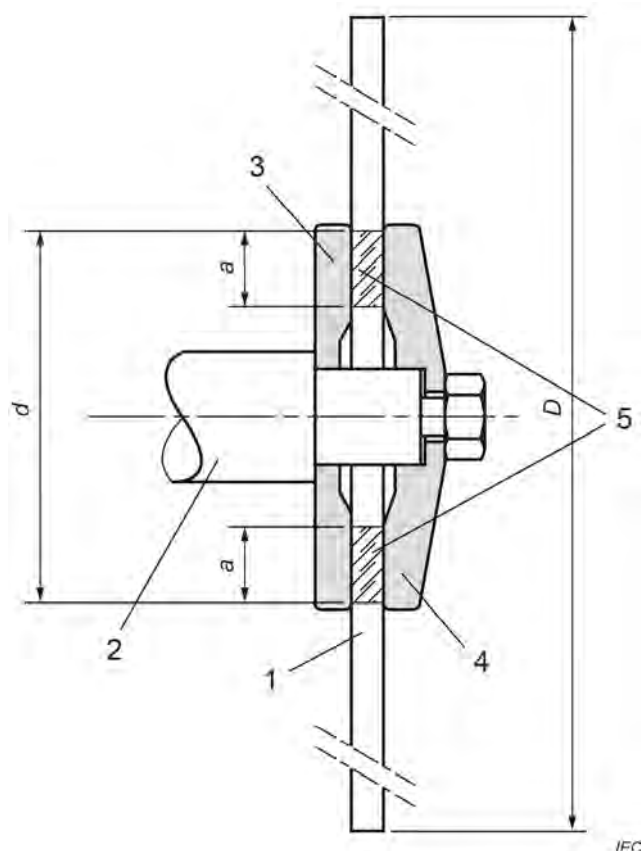
適否は、次の試験によって判定する。

直径 D で厚さ (2 ± 0.2) mm の鋼製円盤をマイタソーに取り付ける。静止位置でマイタソーを始動し、運転速度に到達させ、電源を切る。このサイクルを 10 回繰り返す。のこ刃は、試験中及び試験終了時に緩んではならない。

21.105.5 図 111 に示す様に、のこ刃を支持するフランジは、次のとおりとする。

- － フランジのクランプ面の重複部の外径 d は、少なくとも $D/6$ でなければならない。
- － スピンドルに外フランジによってキーなどで固定されているか、又は他の方法でスピンドルに対して空転が妨げられなければならない。
- － 内フランジと外フランジのクランプ面の重複部 a は、小さい方のフランジの外径の少なくとも 0.1 倍でなければならない。

適否は、目視検査及び測定によって判定する。



記号説明

- a : クランプ面の重複部
- D : のこ刃の最大直径
- d : クランプ面の重複部の外径
- 1 : のこ刃
- 2 : 出力スピンドル
- 3 : 内フランジ
- 4 : 外フランジ
- 5 : クランプ面の重複領域

図 111 - フランジの構造

22 内部配線

内部配線は、JIS C 62841-1:2020 の箇条 22 による。

23 構成部品

構成部品は、次によるほか、JIS C 62841-1:2020 の箇条 23 による。

23.3 この細分箇条は適用しない。

24 電源接続及び外部可とうコード

電源接続及び外部可とうコードは、JIS C 62841-1:2020 の**箇条 24**による。

25 外部導体用端子

外部導体用端子は、JIS C 62841-1:2020 の**箇条 25**による。

26 接地接続の手段

接地接続の手段は、JIS C 62841-1:2020 の**箇条 26**による。

27 ねじ及び接続

ねじ及び接続は、JIS C 62841-1:2020 の**箇条 27**による。

28 沿面距離、空間距離及び固体絶縁（通し絶縁距離）

沿面距離、空間距離及び固体絶縁（通し絶縁距離）は、JIS C 62841-1:2020 の**箇条 28**による。

附属書

附属書は、次によるほか、**JIS C 62841-1:2020** の附属書による。

附属書 I

(参考)

騒音及び振動試験

この附属書は、この規格では適用しない。

附属書 K
(規定)
バッテリー電動工具及びバッテリーパック

バッテリー電動工具及びバッテリーパックは、次によるほか、JIS C 62841-1:2020 の**附属書 K**による。

この附属書で規定しない限り、この個別要求事項の本文の全ての箇条を適用する。この附属書に箇条がある場合、特に規定がない限り、この個別要求事項の本文をこの附属書の要求事項に置き換えて適用する。

K.21.18.2.101 置換:

意図しない切断動作の始動に伴うリスクを低減するために、電源スイッチは、電源スイッチの作動手段とは独立し、操作者のいずれの手でも操作できる作動手段を備えたロックオフ装置を備えなければならない。ロックオフ装置の作動と電源スイッチの作動とが同じ向きに操作される場合、ロックオフ作動は電源スイッチの作動よりも先に操作されなければならない。

適否は目視検査によって判定する。

注記 電源スイッチ用のロックオフ装置も 21.17.1 の耐久性要求事項の対象となる。

附属書 L
(規定)
商用電源接続又は非絶縁形電源をもつ
バッテリー電動工具及びバッテリーパック

この附属書は、この規格では適用しない。

参考文献

参考文献は、次によるほか、**JIS C 62841-1:2020** の参考文献による。

JIS C 62841-3-10 手持形電動工具，可搬形電動工具並びに芝生用及び庭園用電動機械の安全性－第3-10部：可搬形切断機の個別要求事項

注記 対応国際規格：IEC 62841-3-10, Electric motor-operated hand-held tools, transportable tools and lawn and garden machinery - Safety - Part 3-10: Particular requirements for transportable cut-off machines

附属書 JAA
(参考)
JIS と対応国際規格との対比表

JIS C 62841-3-9		IEC 62841-3-9:2020 (MOD)		
a) JIS の箇条番号	b) 対応国際規格の対応する箇条番号	c) 箇条ごとの評価	d) JIS と対応国際規格との技術的差異の内容及び理由	e) JIS と対応国際規格との技術的差異に対する今後の対策
3.102	3.102	置換	compound angle を複合カット (compound angle cut) の定義とした。	compound angle は、単独で本文中に出て来ず、明確化のため
8.14.1.101 9)	8.14.1.101 i)	置換	あて木などの切断時の支持材を除く文章を追加した。	明確化のため
8.14.1.101 14)	8.14.1.101 n)	削除	Length stop の例の削除。	明確化のため (誤解を防ぐため)
21.105.5	21.105.5	追加	フランジのクランプ面の重複部の外径の記述に “d” を追加。	明確化のため
附属書 I	附属書 I	削除	附属書 I を削除した。JIS C 62841-1 と同じ。	規定ではなく、参考情報であり、我が国では適用する製品がないため、IEC への提案はしない。
附属書 K K.21.18.2.101	附属書 K K.21.18.2.101	置換	明確化のため、メインパートの記述を使用して置き換えた。	明確化のみであり、IEC への提案はしない。
附属書 L	附属書 L	削除	附属書 L を削除した。JIS C 62841-1 と同じ。	我が国の市場に適用する製品がないため、IEC への提案はしない。
<p>注記 1 箇条ごとの評価欄の用語の意味を、次に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> — 削除：対応国際規格の規定項目又は規定内容を削除している。 — 追加：対応国際規格にない規定項目又は規定内容を追加している。 — 置換：対応国際規格の規定項目又は規定内容を置き換えている。 <p>注記 2 JIS と対応国際規格との対応の程度の全体評価の記号の意味を、次に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> — MOD：対応国際規格を修正している。 				