shindaiwa®

電子エンジン刈払機

かるーねR26シリーズ

取扱説明書

●必ずお読み下さい。

はじめに

このたびは弊社刈払機をお買上げいただき、ありがとうございます。

お使いになる前には必ずこの説明書をよく読み、機械を正しく作動させ安全に作業を開始してください。

目　　次

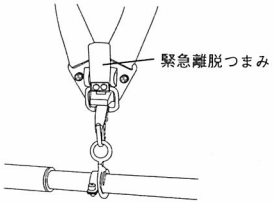
A．各部の名称 …… 3
B．仕　様 …… 4
C．組立ての手順 …… 5
　C－1．エンジンの取付け …… 5
　C－2．ハンドルの取付け …… 6
　C－3．スロットルケーブルの取付け …… 7
　C－4．安全ガードの取付け …… 10
　C－5．回転刃の取付け …… 10
D．エンジンの始動、停止、調整 …… 11
　D－1．燃料の給油 …… 11
　D－2．始動のしかた …… 11
　D－3．停　止 …… 13
　D－4．エンジンの調整 …… 13
E．操作とその準備 …… 14
　E－1．肩掛バンドの掛け方 …… 14
　E－2．肩掛バンドの調整 …… 15
　E－3．緊急離脱 …… 16
　E－4．操作の方法 …… 16
F．手入れと調整 …… 19
　F－1．日常の手入れ …… 19
　F－2．50時間毎の手入れ …… 19
G．長期保管 …… 21
H．安全作業のおねがい …… 22
　H－1．服　装 …… 22
　H－2．暑熱、寒冷のとき …… 22
　H－3．火気厳禁 …… 22
　H－4．作業前の点検 …… 22
　H－5．作業中の注意 …… 23
I．故障の診断と処理 …… 24
J．振動障害の予防 …… 27

危険防止のために下記のような作業注意事項を守ってください。

1．安全ガードは必ず付けて作業してください。
2．作業中は半径10m以内に他の人を近づけないでください
3．作業中、移動中は必ず肩掛バンドを着用してください。
4．作業前に、刈刃にひび割れ、めくれ、まがり等の異常がないか点検し異常のある刈刃は絶対に使用しないでください。
木を切る時は必らずのこ刃を使用し、草刈りにはVRクロス刃（VR4枚刃）、VRともえ刃（VR8枚刃）を使用してください。
5．作業中に刈刃が石などに当って衝撃を受けたときは、必ずエンジンを止めて刈刃の点検を行い、異常のある刈刃は使用しないでください。
6．給油の時は必ずエンジンを止めて下さい。
7．他の場所へ移動する時は必ずエンジンを止め、刈刃にカバーを付けてください。
8．安全作業のため下図の服装を参考にしてください。

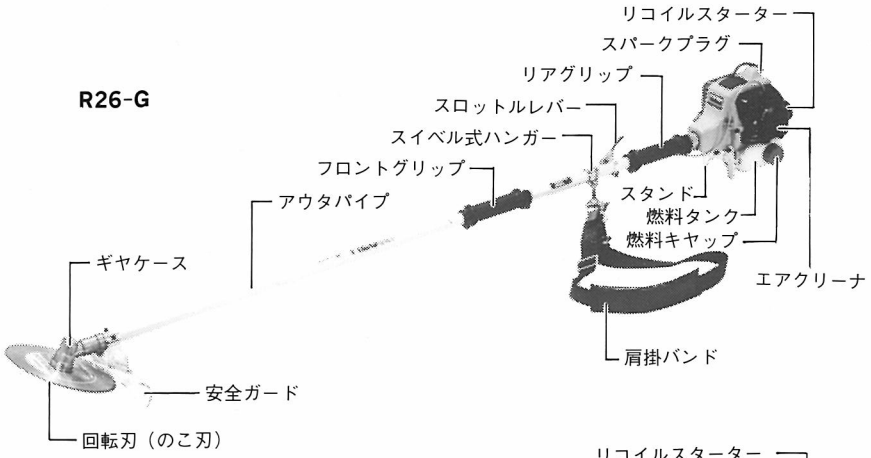


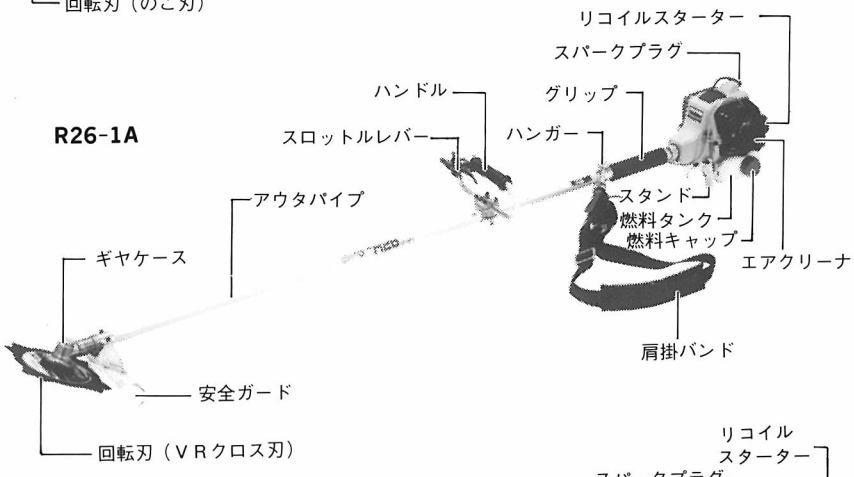
9．緊急の場合、肩掛バンドの緊急離脱つまみを上方に強く引くと刈払機は身体からはなれます。

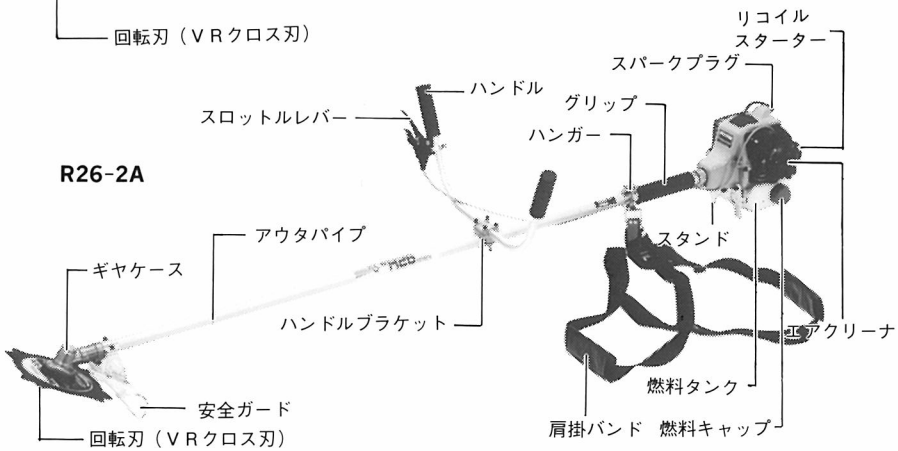


10．厚生労働省の通達は以下のとおりです。
- 1日の操作時間：「周波数補正振動加速度実行値の3軸合成値」より算出してください。27ページの「振動障害の予防」参照（最大でも2時間以内）
- 1回の連続操作時間：30分以内
- 1回の連続操作後の休止時間：5分以上

A．各部の名称


R26-G
リコイルスターター
スパークプラグ
リアグリップ
スロットルレバー
スイベル式ハンガー
フロントグリップ
アウタパイプ
ギヤケース
スタンド
燃料タンク
燃料キャップ
エアクリーナ
肩掛バンド
安全ガード
回転刃（のこ刃）


R26-1A
リコイルスターター
スパークプラグ
ハンドル
グリップ
スロットルレバー
ハンガー
アウタパイプ
スタンド
燃料タンク
燃料キャップ
エアクリーナ
ギヤケース
肩掛バンド
安全ガード
回転刃（ＶＲクロス刃）


R26-2A
リコイル
スターター
スパークプラグ
ハンドル
スロットルレバー
グリップ
ハンガー
アウタパイプ
スタンド
ギヤケース
ハンドルブラケット
エアクリーナ
燃料タンク
安全ガード
肩掛バンド
燃料キャップ
回転刃（ＶＲクロス刃）

B.仕　様

名称		新ダイワ刈払機				
項目＼モデル名		R26-G	R26-1A	R26-1B	R26-2A	R26-2B
伝達方式		自動遠心クラッチ・スパイラルベベルギヤ				
減速比		1.357				
刃先回転数		4,500～8,500 rpm				
刃先回転方向		上から見て左				
外形寸法(長さ×幅×高さ)		1775×225×290mm	1775×255×290mm	1775×255×290mm	1775×535×380mm	1775×535×380mm
エンジン	機種名	S26A	S26B			
	形式	空冷2サイクルガソリンエンジン				
	内径×行程	34mm×30mm				
	総排気量	27.2 c.c.				
	最大出力	1.5 PS				
	燃料タンク容量	0.67 ℓ				
	使用燃料	ガソリン25：オイル1				
	気化器	ダイヤフラム式				
	点火方式	電子点火				
	スパークプラグ	チャンピオン,CJ-8Y				
	始動方式	リコイルスタータ				
	停止方式	押ボタン式スイッチ(防水タイプ)				
	エアクリーナ方式	半湿式消音形				
標準装備	ハンドル形式	2グリップ	片手ハンドル		両手ハンドル	
	スロットルレバー形式	固定レバー	黒Wレバー	固定レバー	黒Wレバー	固定レバー
	刈刃	のこ刃(φ230mm)	VRクロス刃(φ230mm)			
	肩掛バンド	片肩掛式			両肩掛式	
	その他	安全ガード、刃先安全カバー、付属工具一式				
周波数加速度実効値の3軸合成値(m/s²)		—	—	—	3.9	3.9
振動測定の準拠規格		ISO 22867:2004				

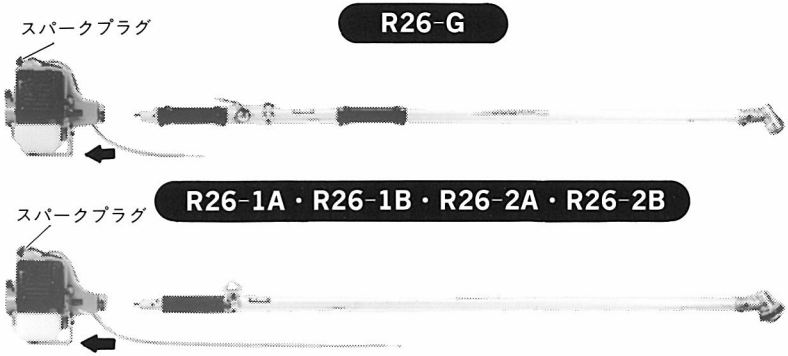
※仕様は予告なく変更することがあります。

C．組立ての手順

エンジン、安全ガード、回転刃などは取りはずして梱包してありますので、次の要領で正しく組立ててください。

C－1．エンジンの取付け

スパークプラグが上になるように、エンジンを取付けてください。



1．エンジン側ジョイントの抜け止めボルトをいっぱいまでゆるめてください。

2．ジョイントボルトをゆるめてください。

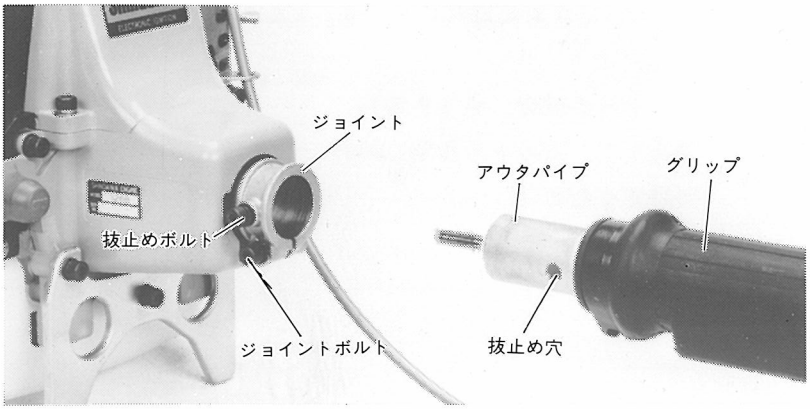
3．●R26-1A、R26-1B、R26-2A、R26-2B（ループハンドル、両手ハンドル）の場合

アウタパイプの「差込みマーク」まで差込んでください。

●R26-G（2グリップ）の場合

グリップの端部までいっぱいに差込んでください。

4．途中までしか差込めない場合は、軸どうしが当っているので、少し引抜き、位置をずらして再び差込んでください。



5．ジョイントボルトと抜け止めボルトを確実に締めつけてください。

C－2．ハンドルの取付け

R26-G（ツーグリップタイプ）

本体にハンドル（グリップ）が付いた状態になっていますのでこのままお使いください。

R26-1A・R26-1B・R26-2A・R26-2B（ループハンドル・両手ハンドル）

本体からハンドルがはずしてありますので下記の要領で取付けてください。

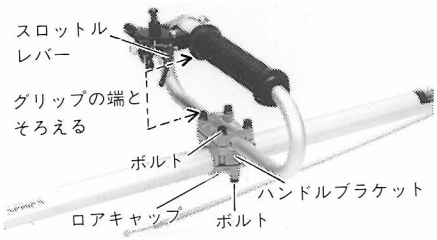
1．まず、ハンドルブラケットのボルトをゆるめてロアキャップをはずしてください。

2．ハンドルはスロットルレバーが、作業状態で右側になるように組付けます。

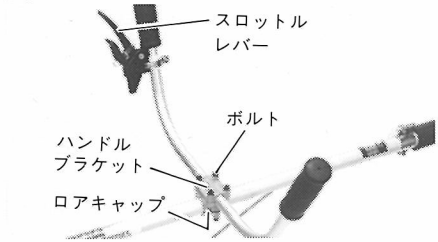
3．ロアキャップを元通りにかぶせ、ボルトを軽く締めつけてください。

4．ハンドルの位置、角度を適当に調節して、ボルトを確実に締めつけてください。

R26-1A



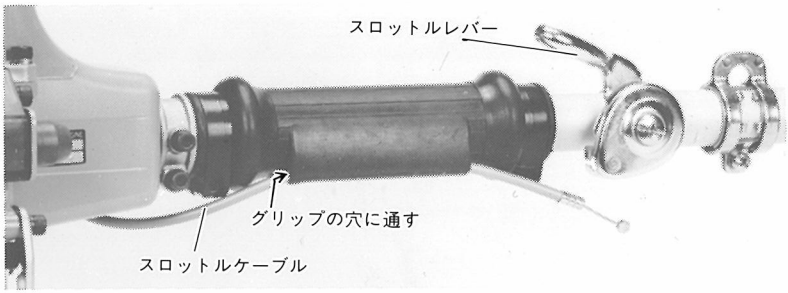
R26-2A



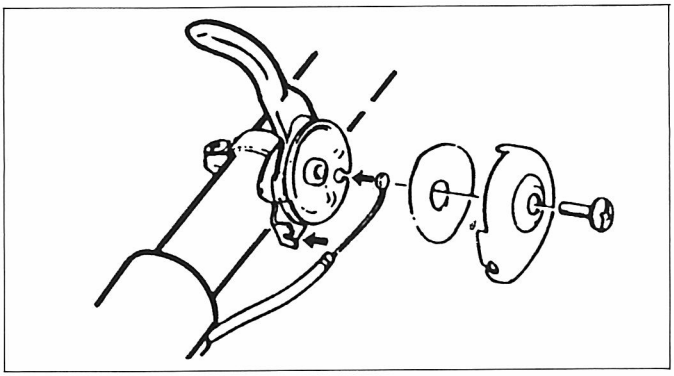
C－3．スロットルケーブルの取付け

R26-Gの場合

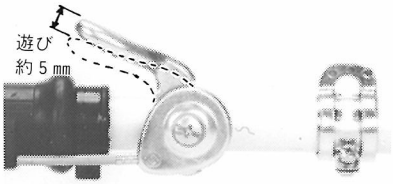
1．スロットルケーブルをリヤグリップの穴に通し、反対側に引出します。



2．スロットルレバーの穴にスロットルケーブルの先端を入れて取付けます。



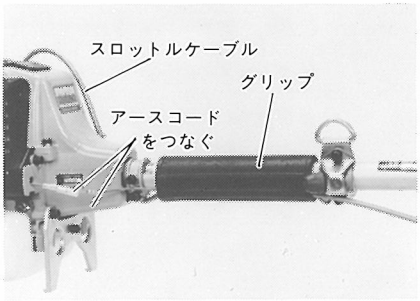
3．スロットルレバー先端の遊びが約５㎜になるようにキャブレターのケーブル調整ナットで調整し、調整後はロックナットで固定します。





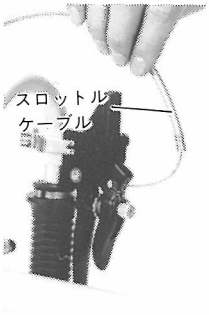
R26-1A・R26-2Aの場合

1．エンジンについているスロットルケーブルを、アウタパイプのグリップの穴に通してください。次にアースコードをつないでください。

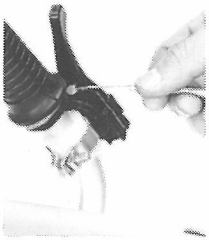


2．スロットルケーブルを通したら、写真のようにスロットルレバーにケーブルの先端を引っかけてはめます。
スロットルケーブルをナイロンクランプでアウタパイプに固定してください。
（ナイロンクランプは工具袋の中に入っています。）

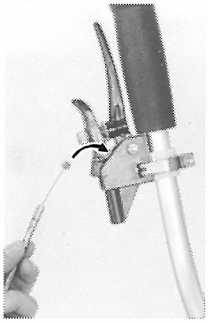
R26-1A



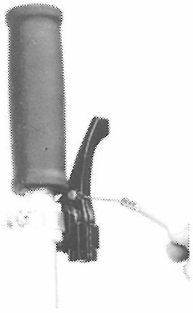
R26-1B



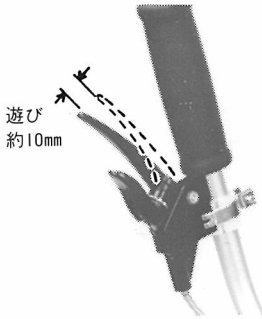
R26-2A

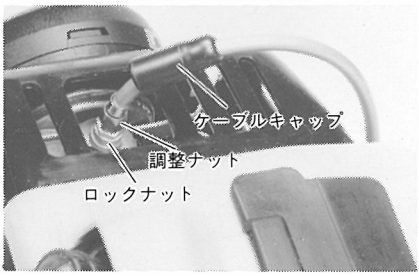


R26-2B



3．スロットルレバー先端の遊びが約10㎜になるようにケーブル調整ネジを調整して、ロックナットで固定してください。（調整した後、ケーブルキャップを元通りケーブル調整ナットおよびロックナットにかぶせてください。）

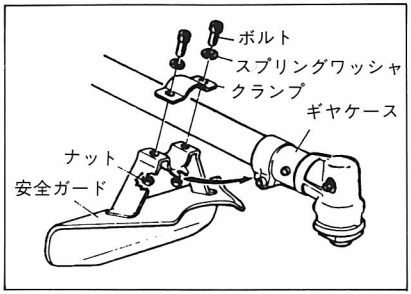




C－4．安全ガードの取付け

1．図のようにクランプをギヤケースの端に合わせて、アウタパイプに取付けます。

2．安全ガードが水平になるように調整して、クランプのボルトを確実に締めつけてください。



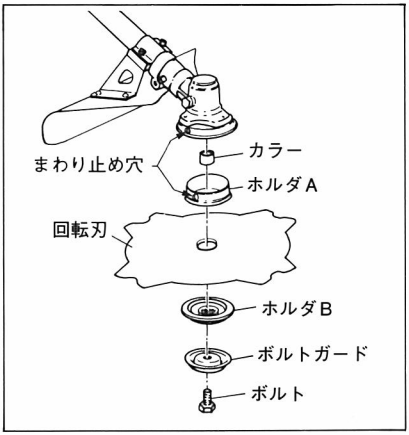
C－5．回転刃の取付け

刈払機全体をさかさまに置くと、楽に取付けができます。この時プラグが地面に接しないよう、台を置いて作業をしてください。

1．回転刃は作業時に回転刃の印刷面が見えるように取付けます。

2．カッタホルダＡとＢの間に回転刃を取付け、ボルト（M8左ねじ）を手で仮締めします。

3．ホルダＡ，Ｂを手でゆっくりまわし、グラスカバーの穴とホルダＡの穴と、ギヤケースの穴とを合わせて六角レンチを差込み、締付け時のまわり止めをします。



注）1．グラスカバー無しのギヤケースの場合はホルダＡの穴とギヤケースの穴とを合わせる。
2．六角レンチは、３本セットのうち中間のレンチ、又は一番細いレンチを使います。

4．六角レンチが抜け落ちない様に手を添え、プラグレンチでボルト（M8左ねじ）を締付けます。

注）六角レンチを強く差込みすぎないでください。



D．エンジンの始動、停止、調整

D－1．燃料の給油（混合燃料）

燃料はガソリン25に対してオイル１の割合で混合して給油してください。

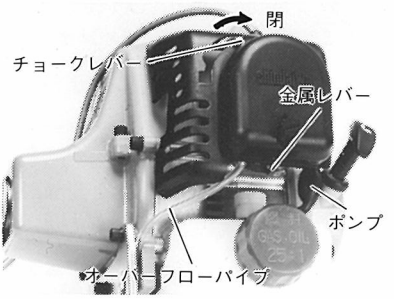
注）１．オイルは必ず２サイクル専用オイルを使用してください。
２．燃料補給や混合する場合は、火気のないところでおこなってください。
３．エンジンが始動すると、回転刃がまわります。思わぬ事故が起きぬよう必ず周囲の安全確認をしてください。。

D－2．始動のしかた

１．エンジンが冷えているとき。

1 キャブレタの下についている金属レバーを少し強く押し、そのままでキャブカバー下のポンプを数回つまみます。オーバーフローパイプに燃料が流れはじめたらやめてください。

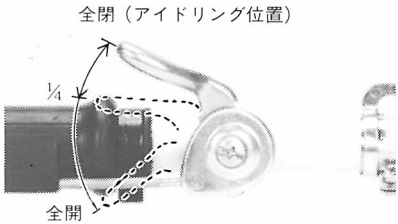
2 チョークレバーを閉にする。



3 スロットルレバーの始動位置

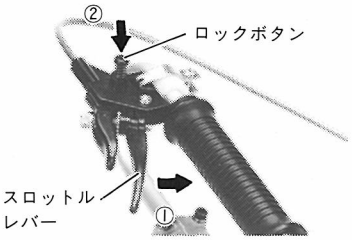
R26-G･R26-1B･R26-2B

スロットルレバーを約¼引いて始動の状態にします。

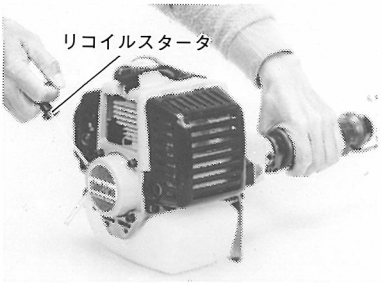


R26-1A・R26-2A

スロットルレバーを引いて、ロックボタンを押したままレバーをはなし、始動の状態にセットする。(レバーをもう一度引くとロックがはずれます。)



4 写真のように左手でグリップを押さえて、リコイルスタータを引く。ツメがかかるまではゆっくり引き、かかって重くなった位置から強く引きます。



注) 始動時にスタータロープを最後まで引くとロープの寿命が短くなりますので、できるだけ最後まで引かないようにしてください。圧縮が利いて重くなった位置から勢い良く引けば容易に始動します。

5 爆発音がしエンジンが始動したら、チョークを徐々に開に戻してください。

- ●チョークを戻しきらないうちに停止した場合は、チョークを閉にして再始動してください。
- ●爆発音がしてすぐに停止した場合はチョークを開に戻し、再びリコイルスタータを引いて始動してください。

6 始動したらスロットルレバーを全閉に戻して、アイドリング状態にしてください。エンジンがかかると回転刃もまわりますから注意してください。

注) 1．チョークレバーを閉にして始動するときは、爆発音がしてもチョークを閉にしたまま始動操作をくりかえすと、燃料の吸込みすぎとなります。必ずチョークレバーを開に戻し再始動してください。(5 参照)
2．始動したら2～3分アイドリングで暖機運転してください。

2．エンジンが暖っているとき

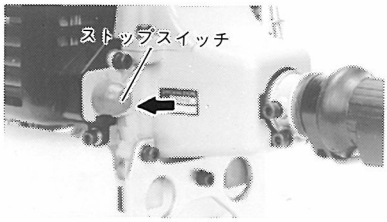
3 → 4 → 6 で始動する。

3．燃料切れで燃料を補給したとき又は停止後エンジンが暖かいが始動しにくいとき。

1 → 3 → 4 → 6 で始動する。

D－3．停　止

エンジンを停止させるときにはスロットルレバーをアイドリングに戻し、しばらくしてからストップスイッチを、エンジンが完全にとまるまで押しつづけてください。



D－4．エンジンの調整

エンジンを始動させて、２～３分低速で暖機運転をした後に調整してください。

1．アイドリング調整

スロットルレバーをもどしたとき、安定して回転するようにアイドリングを調整してください。

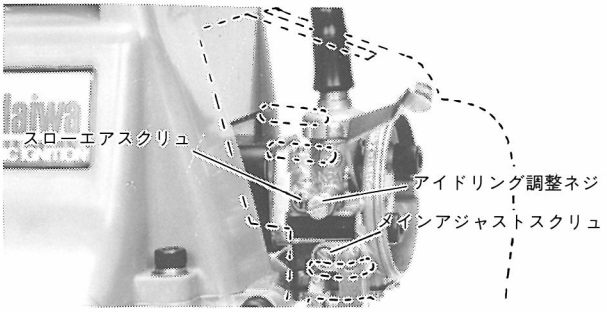
アイドリング調整ねじを
- 右に回すと→回転が早くなる
- 左に回すと→回転が遅くなる

注）アイドリングのとき、クラッチが切れて回転刃の回転が止まるようにしてください。

2．低速と高速の調整

	標準開度
スローエアスクリュー	0回戻し
メインアジャストスクリュー	2回戻し

標準開度は、調整ねじを静かに一杯に締めこんだところからの戻し回数です。



注）これら開度の調整はむつかしいですから、不調の場合は当社指定特約店に依頼してください

E．操作とその準備

E－1．肩掛バンドの掛け方

R26-G・R26-1A・R26-1B

肩当てが左肩に当たるように掛けてください。

緊急に刈払機を離脱する場合は肩掛バンドの緊急離脱つまみを引くと刈払機はフックをはずさずに肩掛バンドからはずれます。緊急の時以外は使用しないでください。



R26-2A・R26-2B

1．肩掛けバンドを腕から通し、フックが身体の右側にくるように掛けてください。



2．アウターパイプに取り付けてあるハンガーの穴に肩掛けバンドのフックを取り付けてください。

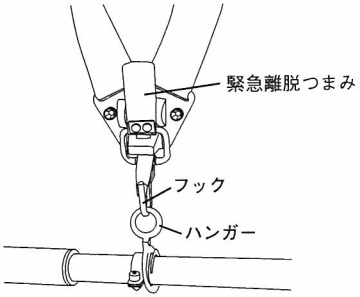
E－2．肩掛バンドの調整

無理なくハンドルのグリップが握れる様に肩掛バンドの長さを調整してください。



E－3．緊急離脱

緊急の場合、緊急離脱つまみを上方に強く引くと刈払機は身体から離れます。



E－4．操作の方法

1．エンジンを始動させ、スロットルレバーを引いてエンジンの回転を上げていくと、自動的に回転刃が回転をはじめます。

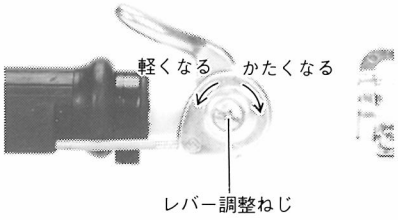
2．スロットルレバーを全閉位置に戻せばクラッチが切れ、エンジンはアイドリング（無負荷低速）状態になります。

スロットルレバーの調整 R26-G・R26-1B・R26-2Bの場合

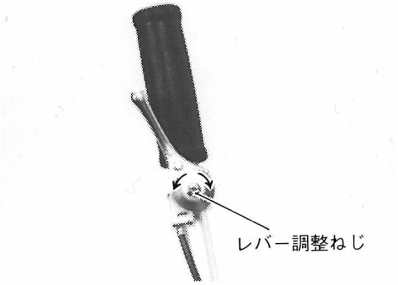
スロットルレバーがひとりでに戻らないよう、適当なかたさにレバー調整ネジを調整してください。

レバー調整ねじを
- 右に回すと→レバー操作がかたくなる
- 左に回すと→レバー操作が軽くなる

R26-G



R26-1B・R26-2B



スロットルレバーの調整 R26-1A・R26-2Aの場合

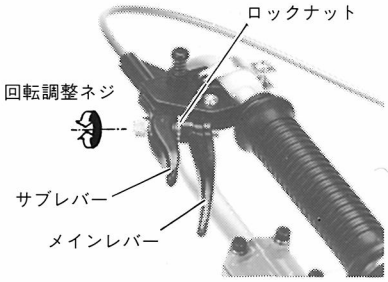
①ロックナットをゆるめてください。

②メインレバーをいっぱい握った状態で、作業に合った回転になるように、回転調整ネジを調整してください。

回転調整ねじを
- 右に回すと──→回転が早くなる
- 左に回すと──→回転が遅くなる

③調整後、ロックナットを必ず確実に締めてください。

④サブレバーを握ると更にエンジンの回転が早くなります。

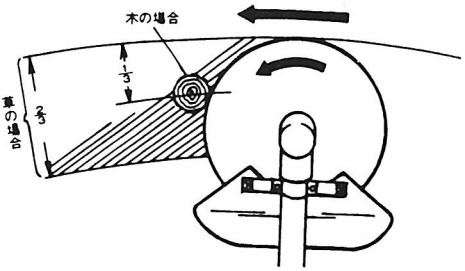


3．回転刃の回転方向は左廻りですから、右側から左側に寄せるように刈ると能率的です。

（刈取った草は左側に寄せられますので、広い面積を刈るときには、左側から前進すると刈取った草が次の列を刈るときに邪魔にならず、能率的に作業がすすめられます。



4．回転刃の切れ味は、先端から⅓あたりが最高です。のこ刃で木を切る場合などは⅓の位置を使い、草などを刈る場合は先端から⅔の範囲を使うようにすれば刈り残しがありません。



5．枝払いなどで、たてに切る場合には、刈払機を左に倒し、回転刃が右に向くようにして、上から下に切りおろしてください。



6．草や木を切らない状態でスロットルレバーをいっぱいに引きますと、エンジンは空ぶかし（無負荷高速）になり、エンジンや刈払機本体のシャフトを破損させる原因となりますので注意してください。

7．クラッチがつながって回転刃が回転していても、低速にしすぎると共振現象による振動を感じることがあります。この状態で作業をしますと、クラッチの摩耗を早めます。又、草なども巻きつきやすいので、もう少し回転を上げて使用してください。

注）1．木を切るときには、強く当てないで徐々に切込んでください。
2．作業中は半径10m以内に他の人を近づけないよう注意してください。
3．作業中の飛散物から作業者を守るため、必ず安全ガードを取付けてください。
4．運搬のときは必ず回転刃にカバーをかけてください。

F．手入れと調整

F－1．日常の手入れ

1．刈払機全体の草やホコリを取り除いてください。特に冷却空気の通り路や、エアクリーナ部分の付着物に気をつけましょう。

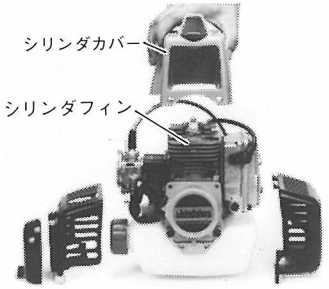
2．各締付部のゆるみ、あるいは部品の脱落がないかを良く調べてください。(特に回転刃のボルトは、作業前には必ず締付けを確認してください)。

3．燃料やグリースのもれがないか点検してください。

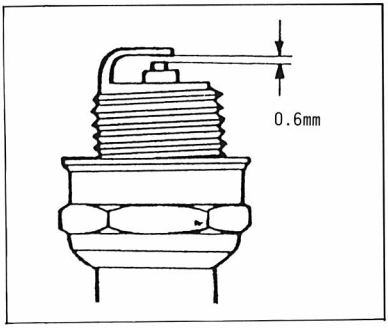
4．防振ゴム類に摩耗、亀裂、変形がないか点検してください。
異常がある場合、または通常より振動が増えたと感じた場合は、お買い求めの販売店に修理を依頼してください。

F－2．50時間毎の手入れ

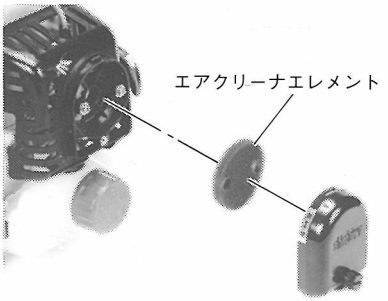
1．シリンダカバーを外し、シリンダフィンやシリンダカバーについている草やゴミを取り除いてください。組付けるときは、元どうりにキチンとはめてください。



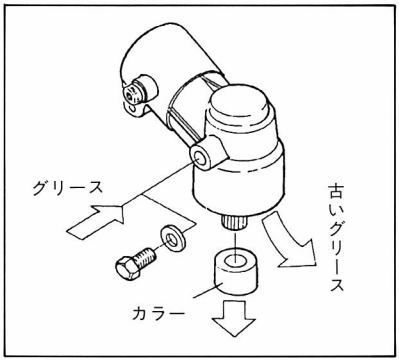
2．スパークプラグを外し、汚れを落として、すきまの調整をしてください。すきまは0.6㎜(ハガキ３枚の厚さ）が適当です。スパークプラグを交換するときは、当社指定の純正品をお使いください。



3．キャブレタからエアクリーナエレメントをはずして、混合燃料でよく洗い、絞ってから取付けてください。



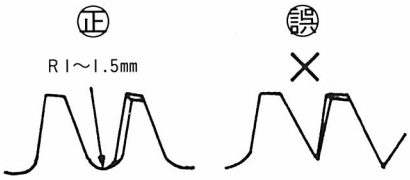
4．ギヤケースの中にグリースを補給してください。ギヤシャフトのカラーを抜いてグリースを補給すると古いグリースは押し出されます。(グリースはギヤケース用純正グリースを必ず使用してください。)



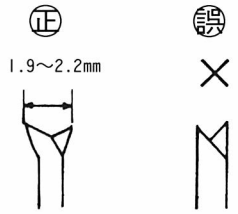
5．回転刃の正しい目立て

(1) のこ刃の場合

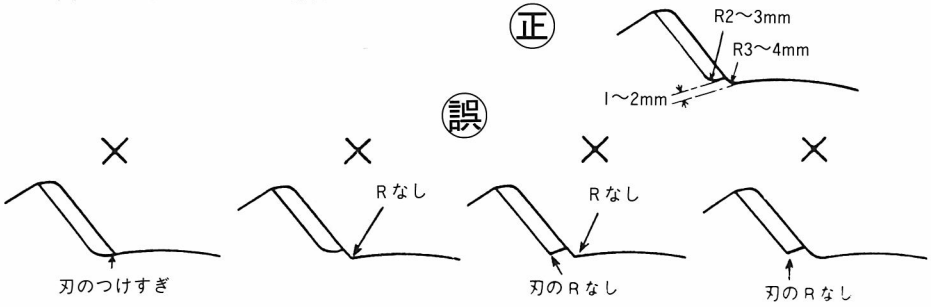
■歯のつけ根は必ず丸やすりで1～1.5㎜のまるみをつけてください。



■あさりを表裏均等につけてください。

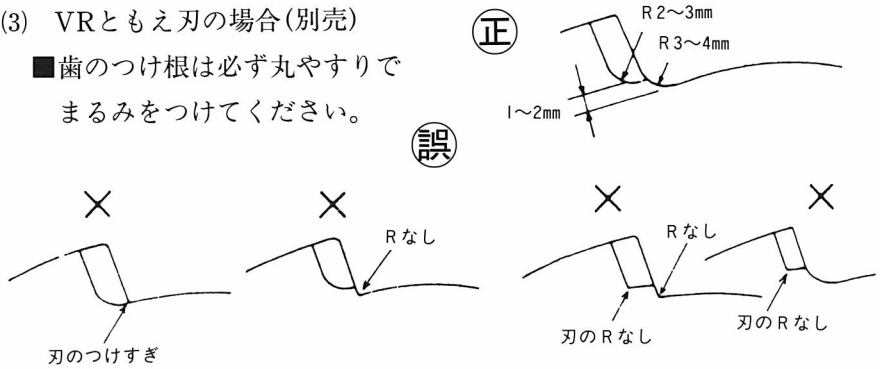


(2) VRクロス刃の場合



(3) VRともえ刃の場合(別売)

■歯のつけ根は必ず丸やすりで
まるみをつけてください。



G．長期保管

長時間使用せずに保管する場合は、次の要領で保管してください。

1．各部は十分に清掃し、金属部分には薄くオイルを塗ってサビを防いでください。

2．燃料タンクとキャブレタの燃料を全部排出してください。

3．スパークプラグの穴から少量のオイルをシリンダ内に流し込みオイルがゆきわたるように2～3回リコイルスタータを引いて圧縮のあるところで止めてロープをもどしてください。

4．損傷箇所がある場合には、修理してから保管しましょう。

5．湿気のないところ、ゴミやホコリの付かない所に格納してください。

H．安全作業のおねがい

安全な作業をしていただくために、必ず次の注意をお守りください。

H－1　服　装

1．長そでの上着、長ズボンを着用してください。(すそのヒラヒラした上着は危険です。)

2．ツバのある帽子、または傾斜地ではヘルメットをかぶってください。

3．すべり止めのついた地下たびか、安全靴をはいてください。

H－2　暑熱、寒冷のときには、長時間の作業は避けてください。また雨の日は、滑りやすいので避けてください。

H－3　火気厳禁

1．ガソリンを使用しますので、刈払機のそばでタバコやたき火はやめてください。

2．燃料補給時には、必ずエンジンを停止してください。

H－4　作業前の点検

1．運転前に回転刃の締付けネジを確実に締めつけてください。

2．運転前に回転刃の「欠け」、「ひび割れ」、「まがり」などの異常がないか点検してください。異常がある場合には絶対に使用しないでください。

3．回転刃を回転させて、異常な振動がないか調べてください。(異常な振動がある場合は、回転刃がカッタホルダにはまっていないことがあります。

4．回転刃締付ボルトがすり減ってスパナがかけにくいような場合には、必ず新品と交換してください。

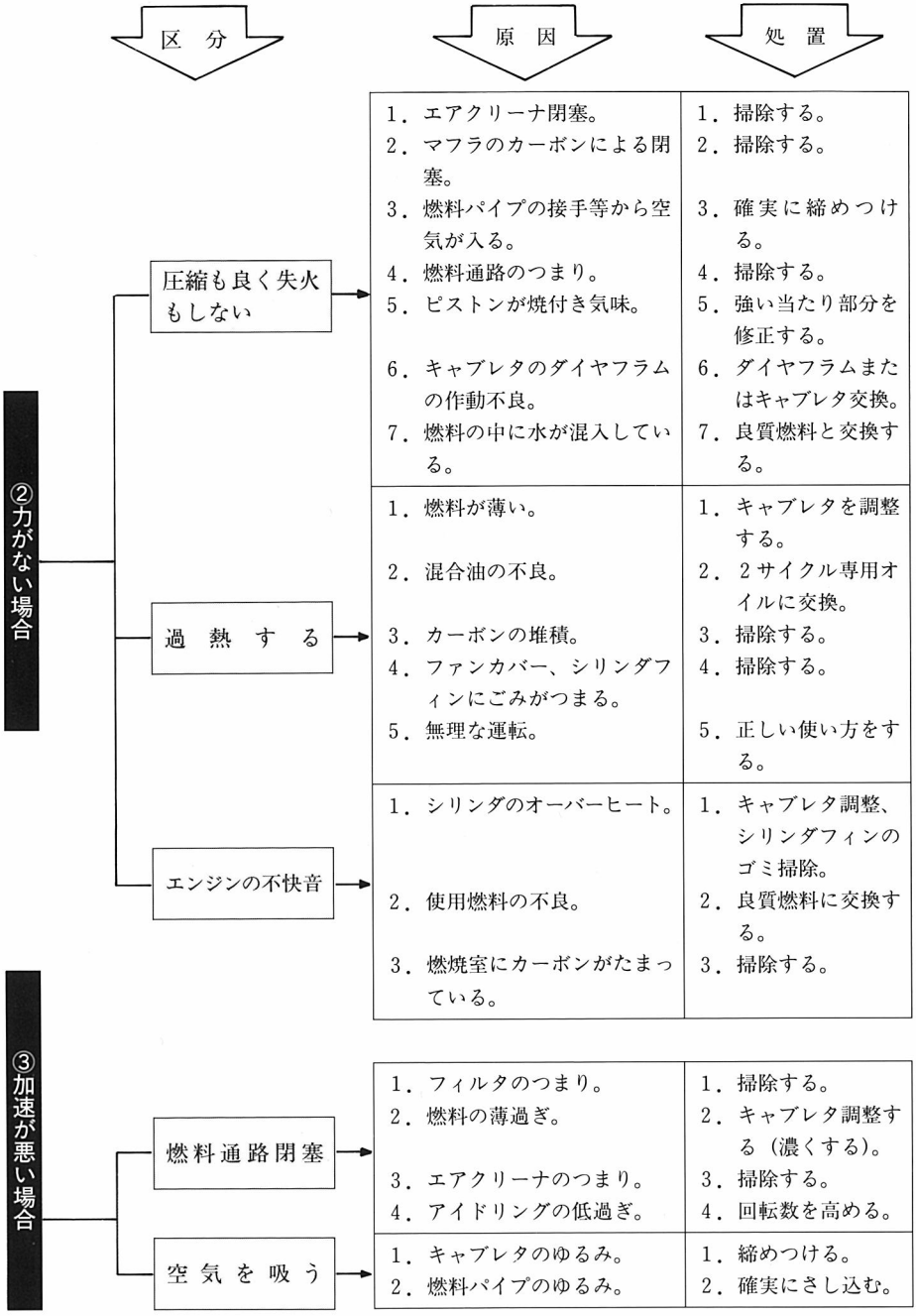
H－5　作業中の注意

1．作業中は10m以内に他の人を近づけないよう注意してください。

2．石の多いところ、電線、バラ線などのあるところは、刃先を当てないように注意して作業してください。もし、あやまって石などに刃先が当った場合は、必ずエンジンを停止して、刃先などに異常がないかを確認してください。

3．安全ガードを取りはずして作業することは、絶対にやめてください。

区分		原因	処置
①エンジンが始動しない場合	スパークプラブに火が飛ばない	スイッチ	1．スイッチが故障している。	1．良品に交換する。
		スパークプラグ	1．電線がぬれている。 2．電極にカーボンがたまっている。 3．碍子のキレツ等による絶縁不良。 4．電極間隙の過小または過大。 5．電極の焼損。	1．乾燥させる。 2．掃除する。 3．良品に交換する。 4．0.6㎜に調整。 5．良品に交換する。
		マグネト	1．コイルが断線している。 2．コイルの絶縁不良。 3．コード被覆の切損。 4．ユニットが断線している。	1．良品に交換する。 2．良品に交換する。 3．交換または補修。 4．良品に交換する。
	スパークプラブに火が飛ぶ	圧縮も良好で燃料もくる	1．燃料の吸い過ぎ。 2．燃料の濃過ぎ。 3．不良燃料の使用。	1．リコイルスタータにて外部に放出する。 2．キャブレタを調整する。 3．良質燃料と交換する。
		燃料はくるが圧縮不良	1．シリンダ・ピストン・ピストンリングの摩耗。 2．スパークプラグがゆるんでいる。	1．交換する。 2．締めつける。
		キャブレタに燃料がこない	1．燃料タンクに燃料がない。 2．燃料パイプ・キャブレタの取付がゆるんでいる。 3．フィルタがつまっている。 4．燃料タンクに燃料があるがキャブレタにこない。 5．ブリーザ通気孔の閉塞。	1．補給する。 2．締めつける。 3．掃除または交換する。 4．始動の項参照。 5．掃除する。


区分
原因
処置
②力がない場合
圧縮も良く失火もしない
1．エアクリーナ閉塞。
2．マフラのカーボンによる閉塞。
3．燃料パイプの接手等から空気が入る。
4．燃料通路のつまり。
5．ピストンが焼付き気味。
6．キャブレタのダイヤフラムの作動不良。
7．燃料の中に水が混入している。
1．掃除する。
2．掃除する。
3．確実に締めつける。
4．掃除する。
5．強い当たり部分を修正する。
6．ダイヤフラムまたはキャブレタ交換。
7．良質燃料と交換する。
過熱する
1．燃料が薄い。
2．混合油の不良。
3．カーボンの堆積。
4．ファンカバー、シリンダフィンにごみがつまる。
5．無理な運転。
1．キャブレタを調整する。
2．2サイクル専用オイルに交換。
3．掃除する。
4．掃除する。
5．正しい使い方をする。
エンジンの不快音
1．シリンダのオーバーヒート。
2．使用燃料の不良。
3．燃焼室にカーボンがたまっている。
1．キャブレタ調整、シリンダフィンのゴミ掃除。
2．良質燃料に交換する。
3．掃除する。
③加速が悪い場合
燃料通路閉塞
1．フィルタのつまり。
2．燃料の薄過ぎ。
3．エアクリーナのつまり。
4．アイドリングの低過ぎ。
1．掃除する。
2．キャブレタ調整する（濃くする）。
3．掃除する。
4．回転数を高める。
空気を吸う
1．キャブレタのゆるみ。
2．燃料パイプのゆるみ。
1．締めつける。
2．確実にさし込む。

区分		原因	処置
④運転中に停止した場合	急に停止した場合	1．プラグキャップの抜け。 2．ピストンの焼付け。 3．スパークプラグ電極のカーボンによる短絡。 4．マグネト内部の故障。	1．確実に取付ける。 2．修正または交換。 3．掃除する。 4．分解点検する。
	徐々に停止した場合	1．燃料の欠乏。 2．キャブレタ内部の塞がり。 3．燃料タンクの閉塞。 4．燃料の中に水が混入。	1．補給する。 2．分解掃除する。 3．ブリーザを分解掃除する。 4．良質燃料に交換。
⑤停止困難な場合	オーバーヒート系統	1．オーバーヒート、スパークプラグの過熱。	1．掃除し、電極間隙0.6㎜に調整。
	電気系統	1．アースの接触不良。	1．点検処置する。
⑥刈払機本体	回転を下げても刃先が止まらない	1．クラッチスプリングの切損。	1．クラッチスプリングを交換する。
	回転を上げても刃先が回らない	1．シャフトの切損。 2．カッタホルダのゆるみ。	1．シャフトを交換する。 2．ボルトを締めつける。
	異常振動	1．刃先の偏心。 2．シャフトの曲がり。 3．ブッシュ（アウタパイプの中）の摩耗。 4．ギヤケースのゆるみ。	1．交換または組付けなおし。 2．曲がり修正または交換。 3．ブッシュの交換。 4．ボルトの締めつけ。

J．振動障害の予防

2009年に厚生労働省から振動障害予防対策として、日振動ばく露量を抑制する指針が出されました。指針の内容を理解のうえ、日振動ばく露量の低減に努めてください。

・指針詳細は安全衛生情報センターのホームページ（http://www.jaish.gr.jp/）の通達一覧から参照ください。
・チェンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針について
平成21年７月10日　基発0710第２号
（http://www.jaish.gr.jp/anzen/hor/hombun/hor1-50/hor1-50-27-1-0.htm）を参照ください。

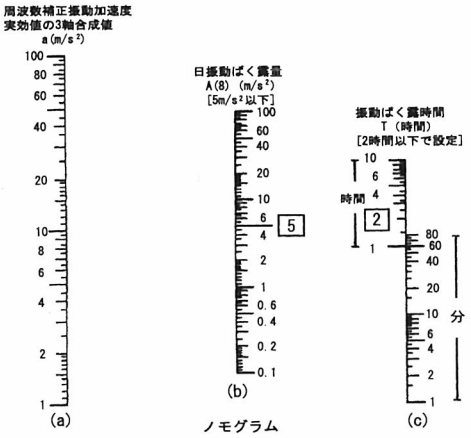
J－1　日振動ばく露量 A(8)

○「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」と１日当たりの振動ばく露時間から、次式により日振動ばく露量 A(8)を求めてください。
・日振動ばく露量A(8)は５m/s²以下となるように振動ばく露時間(作業時間)T を設定してください。
・１日当たりの振動ばく露時間(作業時間)T は２時間以下で設定してください。

$$\text{日振動ばく露量：}\ A(8) = a \times \sqrt{\frac{T}{8}}\ \ [m/s^2]$$

(注) a〔m/s²〕：周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値（本体表示ラベル又は、４ページの「仕様」参照）
T〔時間〕：１日の振動ばく露時間

○日振動ばく露量A(8)は、下記のノモグラムからも求めることができます。このノモグラムの使用方法は、(a)に「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」をプロットし、(C)に「振動ばく露時間」をプロットし、その２つの点を結ぶことにより(b)の「日振動ばく露量A(8)」を求めることができます。



ノモグラム

Ｊ－２　１日に複数の振動工具を使用する場合

○１日に複数の振動工具を使用する時は、下表を利用して個別作業ごとの「振動ばく露量：Ai(8)」を求め、最終的な「日振動ばく露量：A(8)」を計算します。
その振動ばく露時間が「日振動ばく露限界値（A(8)：5.0m/s²）」及び「日振動ばく露対策値（A(8)：2.5m/s²）」を越えるかが判断出来ます。

・１日当たりの振動ばく露時間（作業時間）：Ｔは合計で２時間以内で設定してください。

・日振動ばく露量 A(8)は：５m/s²以下となるように、各振動工具の振動ばく露時間（作業時間）Ｔを設定してください。

	個別の作業番号 (i)							
	1	2	3	4	5	6		
3軸合成値 ai (m/s²)							合計	2時間以内
振動ばく露時間 Ti (時間)								日振動ばく露量A(8) (m/s²)
$A_i(8) = a_i \times \sqrt{\frac{T_i}{8}}$							$\sum Ai(8)^2$	$A(8) = \sqrt{\sum Ai(8)^2}$
$Ai(8)^2$								5m/s²以下

1．ノモグラム（27ページの「日振動ばく露量A(8)」に記載）に、個別作業の周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値を(a)、振動ばく露時間を(c)にプロットし、２つの点を結んで個別の振動ばく露量(b)　Ai(8)を読み取り、上記の表に記入します。個々の作業がいくつもある場合は同様の操作を繰り返し、Ai(8)を求め上記表に記載します。

2．個々の作業の Ai(8)の２乗を計算し、全ての作業別の値の合計を求め上記表に記載します。

3．２．で求めた値の平方根を求め表に記載します。この値が「日振動ばく露量 A(8)」になります。

※上テーブルは、（http://www.jaish.gr.jp/information/mhlw/nichishindo-bakuroryo.xls）を使用して求めることが出来ます。

【メ　モ】

株式会社やまびこ

〒198-8760 東京都青梅市末広町 1-7-2　Tel 0428-32-6181

やまびこ北海道株式会社
〒004-0041　北海道札幌市厚別区大谷地東 1-2-20　Tel 011-891-2249（代）

やまびこ東北株式会社
〒984-0002　宮城県仙台市若林区卸町東 5-1-50　Tel 022-288-0511（代）

やまびこ東部株式会社
〒198-0025　東京都青梅市末広町 1-7-2　Tel 0428-32-1091（代）

やまびこ中部株式会社
〒452-0031　愛知県清須市西枇杷島町宮前 1-39　Tel 052-502-4111（代）

やまびこ西部株式会社
〒701-0221　岡山県岡山市南区藤田566-159　Tel 086-296-5911（代）

やまびこ九州株式会社
〒816-0943　福岡県大野城市白木原 5-3-7　Tel 092-573-5361（代）

やまびこレンテックス株式会社
〒198-0025　東京都青梅市末広町 1-7-2　Tel 0428-32-6777（代）

やまびこ産業機械株式会社
〒731-3167　広島市安佐南区大塚西6丁目2-11　Tel 082-849-2005（代）

ご用命の際はお買い上げいただいた販売店へご連絡ください。

X750 282-000 1

(C) 2011 株式会社やまびこ　著作権法により無断での複製、転載などは禁止されております。