

RYOBI

ミゾホリ機 ミゾホリ胴ぶち兼用機

V-6201NS・DV-4602NS

取扱説明書

ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用くださるようお願いいたします。

6983157



●特長

- 最大切込深さは溝ホリ30mm、胴ぶち15mmです。
- スイッチを切ると瞬時にカッターが停止するブレーキ機構の採用により安全性は抜群です。
- ベルト駆動の採用により、衝撃が少なく静かな作業ができます。
- 12Aの強力モーターと大きな定盤で安定した作業ができます。

●仕様

- 電圧……………100V
- 電流……………12A
- 周波数……………50/60Hz
- 無負荷回転数……………8,500R.P.M.
- 最大切込深さ……………(ミゾホリ) 30mm
……………(胴ぶち) 15mm
- 切削巾……………(ミゾホリ) 15mm
……………(胴ぶち) 46mm
- 本体重量……………7.3kg

●通常付属品

- (V-6201NS)
ケビキ付カッター、両口スパナ (17×19 2本)、ゲージフェンス、補助ハンドル
- (DV-4602NS)
胴ぶちカッター、両口スパナ (17×19 2本)、ゲージフェンス、案内定規、補助定盤、補助ハンドル

●ご使用に当りましての注意事項

ご使用前には必ず取扱説明書を十分読み、指定された以外の用途にはお使いにならないで下さい。

- さし込みプラグを電源にさし込む前に刃物は使用説明に従い、正しく、確実に取付いているかを確認して下さい。
- ダストカバーは、必ず確実に固定してからご使用下さい。
- 木材に釘などの異物のないことを確認して下さい。異物があれば刃物が破損することがあります。
- 片手作業は不安定で危険です。両手で確実に保持してご使用下さい。
- 電圧は銘板の表示と一致しているか必ず確認して下さい。100V用のモーターを200Vで使用されますと、モーターを焼損するのみでなく、高速回転となり危険です。逆に低い電圧で使用しますと力不足となります。
- 延長コードを使用される場合は、十分な太さの線径のコードをできる限り短くしてご使用下さい。線径の細いコードや、あまりに長いコードは電圧降下が大きくなり、力不足やモーター焼損の原因となります。
- 製品は大事に取扱って下さい。誤って落したり、ぶついたりした場合は異状の有無を確認した後ご使用下さい。
- 運転中は刃物及び可動部には絶対に手を触れないで下さい。大変危険です。
- 能力を超えた作業は事故のもとです。刃物は常に良い切れ味にしておき、回転数を上げた後、加工を始めて下さい。安全で能率よく、きれいな仕上面が得られます。
- 湿った場所、ぬれた場所での使用は避けて下さい。感電事故のもとになり、モーター絶縁を低下させます。
- 安全な作業をする為には作業場はいつもきれいに整理をし、十分な照明が必要です。ちらかした作業場は事故のもとです。
- 作業場所には作業関係者以外は近づけないで下さい。特にお子様は危険です。
- 作業時の服装は身軽なもので行なって下さい。ネクタイ、袖口の開いた服装は機械の可動部に巻きこまれる恐れがあります。屋外の作業はゴム底の運動靴等をはいて下さい。
- 本機はお子様の手が届かない所に保管し、湿度の高いところ、雨のかかるところ、直射日光のあたるところは避けて下さい。
- 調整用スパナ、レンチ、ドライバー類は使用後はすぐに外すようにして下さい。スイッチを入れる前には、調整用スパナ、レンチ、ドライバー類が外してあるかをよく確認して下さい。
- さし込みプラグを電源にさし込む前に、スイッチが切れていることを確認し、使用後及び停電の際にはさし込みプラグを抜くように心掛けて下さい。
- 整備点検、部品交換の際は必ずスイッチが切れていることを確認し、さし込みプラグを電源より外して下さい。
- 運転中機械の調子が悪かったり、異状に気付いた時には、直ちに使用を中止して下さい。
- 作業中は安全メガネをかけて目を保護して下さい。ほこりの多い作業にはマスクが必要です。

- 感電事故を防止する為ご使用に先だちアースクリップは必ず接地して下さい。



- 安全で能率よく作業をしていただく為には、作業前の機械の点検と定期点検が必要です。定期点検はお買い求めの販売店、全国各地のリョービパワーツール取扱販売店、リョービ販売兩営業所にお問い合わせ下さい。

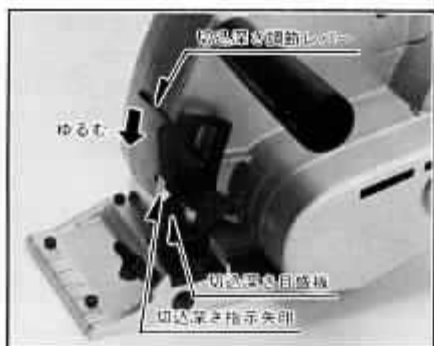
● スイッチ

- スイッチ操作はスイッチを引くと入り離すと切れます。またスイッチを引いた状態で握り部の側面にあるストッパーボタンを押すとスイッチから指を離してもスイッチは入ったままになります。この場合、再度スイッチを引くとストッパーボタンがはずれスイッチは切れます。連続使用の場合はこのストッパーボタンをご利用下さい。



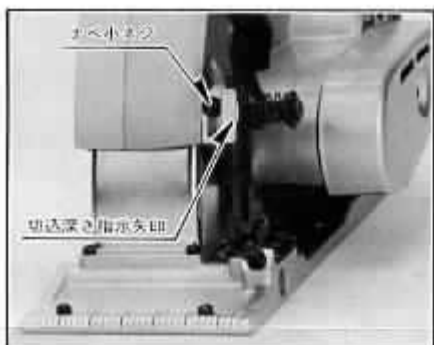
● 切込深さの調節

- 切込深さは切込深さ調節レバーをゆるめ、定盤を上下に移動して行ないます。
- 目盛を合わせましたら、切込深さ調節レバーをしっかり締付けて下さい。
- 切込深さ調節レバー締付時のレバー角度を変更したい場合、切込調節レバーを手前方向に引っ張り、六角穴の位置をずらせて下さい。



● カッターが摩耗した場合

- 切込深さ調節レバーをゆるめカッターを手で回し、カッターの刃先が定盤の低面に一致する位置で切込深さ調節レバーを締付けて下さい。
- 次に切込深さ指示矢印を止めているナベ小ネジをゆるめ、切込深さ目盛板の0位置に矢印を合わせてナベ小ネジを締付けて下さい。



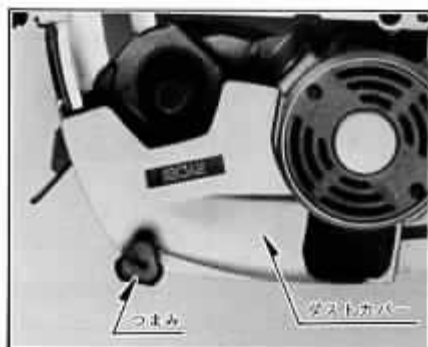
ナベ小ネジをゆるめ、切込深さ目盛板の0位置に矢印を合わせてナベ小ネジを締付けて下さい。



●カッターの脱着

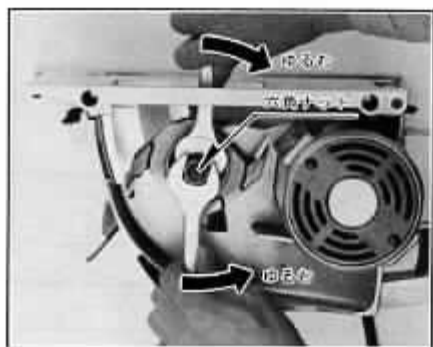
(取外し)

- つまみをゆるめ、ダストカバーを取外します。
- 付属の両口スパナの1本はフランジに合わせて固定し、もう1本は六角ナットに合わせてゆるめます。
- 六角ナット、外フランジ、カッターの順に取外して下さい。



(取付け)

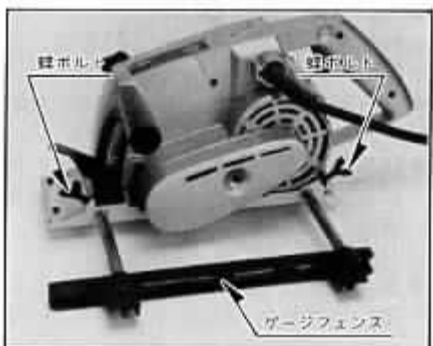
- 取付けは取外しの逆の要領で行なって下さい。この時カッターの回転方向に注意して下さい。
- ※カッターの脱着の際は必ずさし込みプラグを電源から外して下さい。



ミゾホリ加工

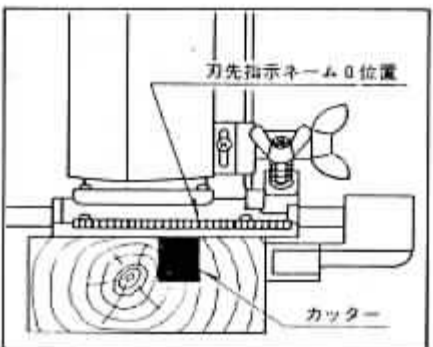
●ゲージフェンス

- 黒打線に刃先指示ネームの目盛0位置を合わせます。次にゲージフェンスを木材にセットし、木材の側面に軽く押し当て沿わせて加工すれば真直ぐな溝ホリ加工ができます。
- ゲージフェンスは前後の蝶ボルトをゆるめて移動させます。



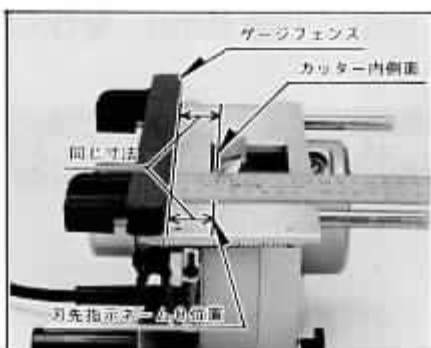
●切込み位置

- カッターの内側に刃先指示ネームの0位置が合わせてあります。黒打線に0位置を添わせれば、お望みの位置に加工ができます。



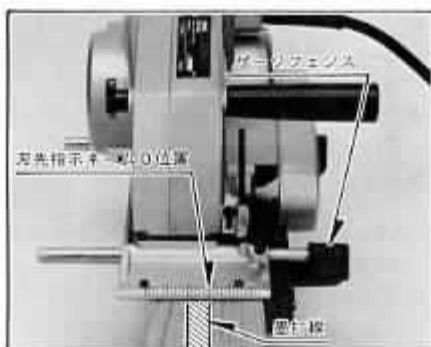
※カッターが摩耗した場合には、刃先指示ネームを固定している2本のビスをゆるめ、0位置をカッターの内側面に合わせて下さい。

(刃先指示ネームの目盛は1目盛が3mmです。)



●加工要領

- 定盤の前側を木材にのせ、スイッチを入れます。カッターの回転が十分に上がりましたら加工を始めます。
- 送り速さは木材の硬軟、切込深さによって異なりますがいずれの場合も送り速さを一定に保つことが大切です。
- 乾いた木材や木目によって溝の縁が欠けるおそれがある時は、特に送りをゆっくりするか、切込深さを少なくし2～3回で割るようにするときれいに仕上がります。
- 機体が木材の上を水平に動くように前に進めて下さい。特に削り始めや削り終りに機体が傾かないように注意して下さい。

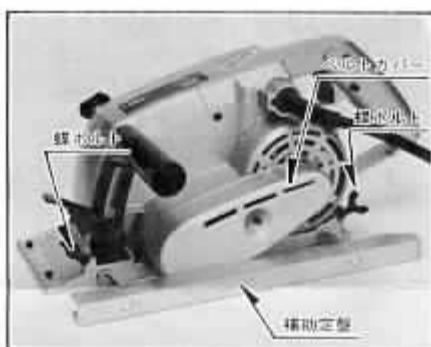


胴ぶち加工

※V-6201NSでは、特別付属(別販売)の、補助定盤、案内定規、胴ぶちカッターをお求め下さい。

●補助定盤の取付け

- 定盤側面の2ヶ所の穴に補助定盤をさし込みます。
- ベルトカバーに当たるまでさし込み、前後の蝶ボルトを締付けます。

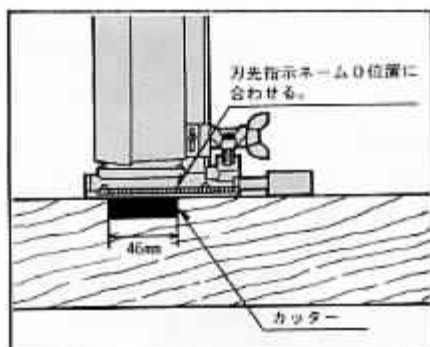


- 定盤側面の2ヶ所の穴に補助定盤をさし込みます。
- ベルトカバーに当たるまでさし込み、前後の蝶ボルトを締付けます。



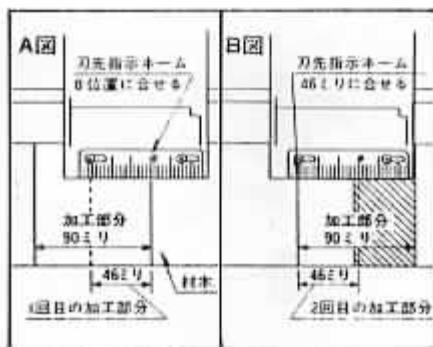
● 切込位置

- 胴ぶちカッターの内側に刃先指示ネームの0位置が合わせてあります。
- 墨打線に0位置を添わせれば切削巾46mmの加工が出来ます。



● 巾広加工(90mm巾の加工例)

- まずA図の様に刃先指示ネームの0位置に墨打線を合わせ加工します。
- 次にB図の様に墨打線に刃先指示ネームの46mm位置(カッターの外側)を合わせて加工すれば巾広加工が出来ます。



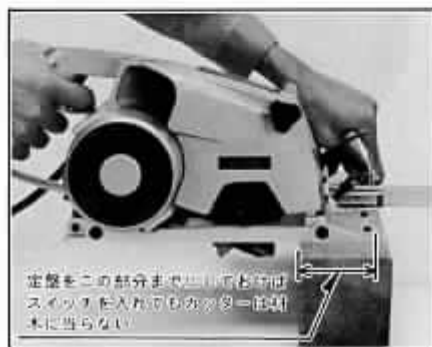
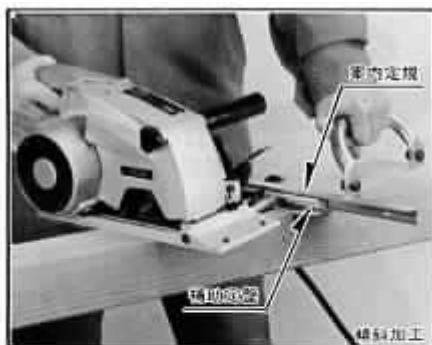
● 案内定規の使用

- 墨打線に刃先指示ネームの目盛0位置を合わせます。
- 次に案内定規を補助定盤側面に合わせれば真直ぐに加工出来ます。
- 傾斜加工をする時は、案内定規の傾斜角度調節レバーをゆるめて角度を調節し、刻印に目盛を合わせます。(1目盛 30°)
- 案内定規は手または足でしっかり固定してご使用下さい。



●加工要領

ミゾホリの加工要領を参照して下さい。

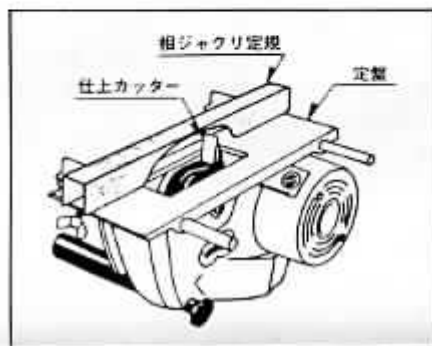
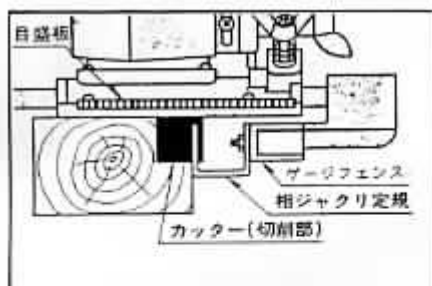


●相ジャクリ定規セット (別販売)

- ゲージフェンスに相ジャクリ定規の切込側をカッター側に向けて図の様に2本のビスにて取付けます。

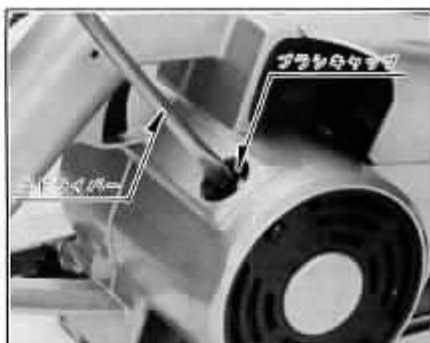
●相ジャクリ定規セット

相ジャクリ定規	1
ナベ小ネジ	2
六角ナット	2
平座金	2
バネ座金	2



●保守と点検

- 本機はモーター部に消耗品のカーボンブラシを使用しております。カーボンブラシは時々点検し、全長の5以下になりましたら新品と交換して下さい。そのままご使用になりますと、モーター焼損の原因となります。
- カーボンブラシの交換は、①ドライバでブラシキャップを外せば、簡単に行なえます。
- スイッチ部やハンドルを取外し、中にたまったほこりを掃除して下さい。そのまましておきますとスイッチ動作不良や絶縁不良の原因となります。



この製品は、一貫した品質管理のもとに組立てられ、厳密な検査に合格した製品です。万一の故障の場合、その他取扱上ご不明な点があった場合には、ご遠慮なくお買上げ店、最寄りのリョービパワーツール取扱販売店、もしくはリョービ販売網営業所にお問い合わせ下さい。

改良のため製品仕様が変更の事があります。

技術部

943.01

発売元



リョービ販売株式会社



リョービ株式会社