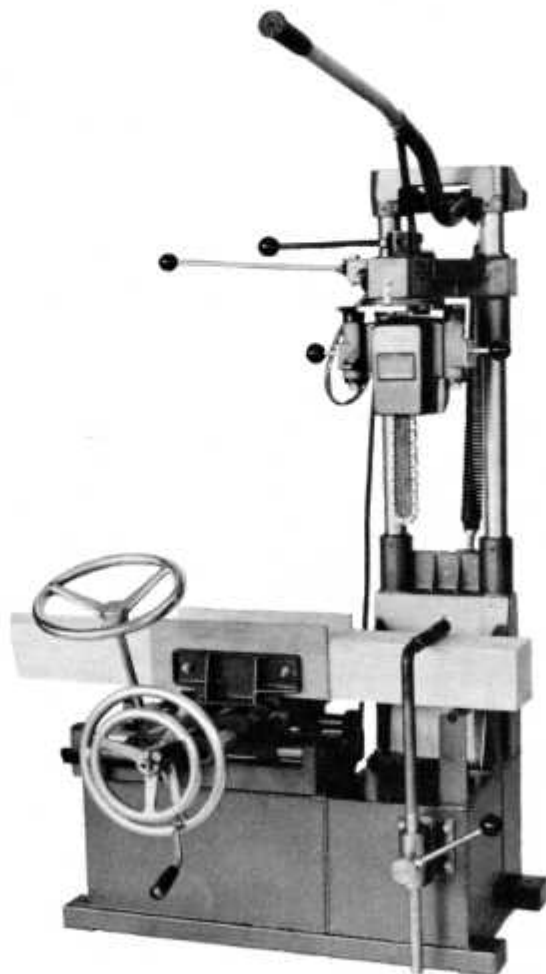


# 全方向チェーンのみ

取扱説明書

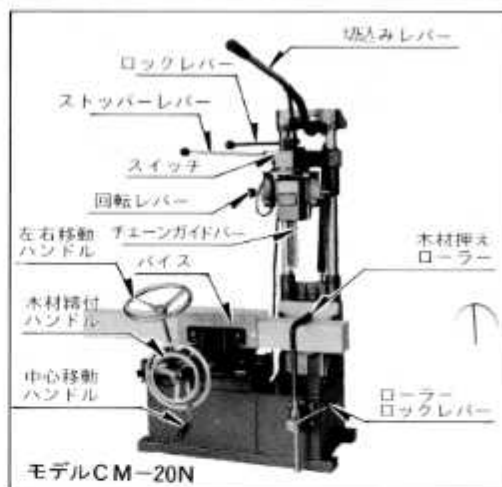
CM-20N・20BN



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。

## ●特 長

- チェーン刃が360°回転しますので、カマ、ホゾ穴加工や、その他の継手仕口加工が容易にできます。
- 1回のバイス締付により前後150mm左右245mmの移動が可能で長穴加工も楽にできます。
- 最大1尺3寸の高さと5寸巾加工材の仕口加工ができます。
- ホゾ取機及びアリホゾ取機と併用することにより流れ作業による能率が大幅アップします。



## ●仕 様

- 電 圧…………… 単相100V (単相200V)
- 電 流…………… 14A (7A)
- 消費電力…………… 1350W
- 回転数…………… 3400R.P.M
- 最大切込深さ…………… 180mm
- 加工材寸法…………… 400×45~210mm (高さ×巾)
- バイス前後移動寸法… 150mm (中心振分)
- バイス左右移動寸法…………… 245mm
- 重 量…………… 150kg

## ●ご使用前に

- 必ず銘板に記載されている電圧でご使用下さい。
- 感電事故を防止するため、ご使用に先立ちアースクリップを接地してからプラグを差込んで下さい。

## ●通常付属品

- チェーン刃 16.5mm (5分5厘)… 1本
- 両口スパナ 10×13mm… 1本
- 17×19mm… 1本
- 補助ローラー

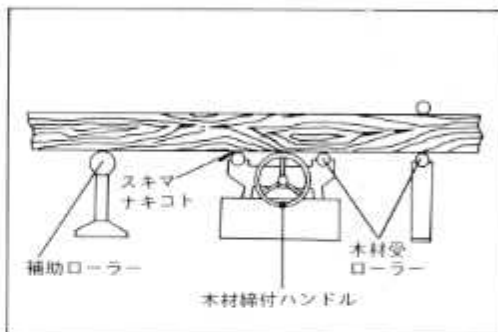
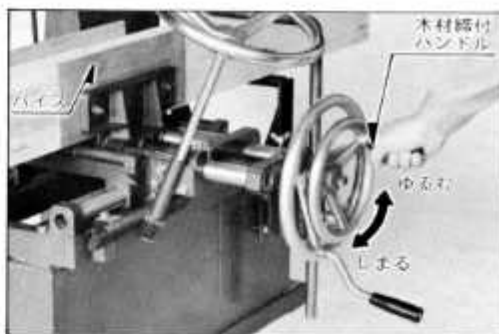
## ●特別付属品

- 櫛型砥石
- チェーン刃 16.5mm
- 18 mm
- 21 mm
- 24 mm
- 30mmチェーン刃セット  
   {チェーンガイドバー組立、チェーン  
   ンスプロケット、チェーン刃  
   30mm、スパナ9mm・19mm}

- 切削作業前後にはチェーン刃を回転させて注油して下さい。またチェーン刃を保管する場合は、油紙に包むか油に浸して保管していただくと錆ることもなく長持ち致します。

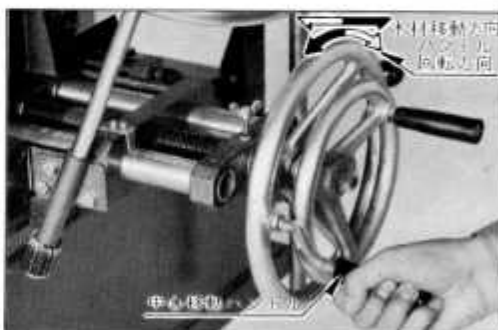
## ●加工材の締付

- 木材締付ハンドルにより木材を締付けます。
- 木材が木材受ローラーと補助ローラーにすき間なく乗るように補助ローラーの高さを調節して寸さし。すき間がありますと木材にビビリを生ずる原因となります。



## ●中心移動

- 中心移動ハンドルを回転して行ないます。
- 木材の中心を振分けに最大150mm（5寸）巾の仕口加工が出来ます。



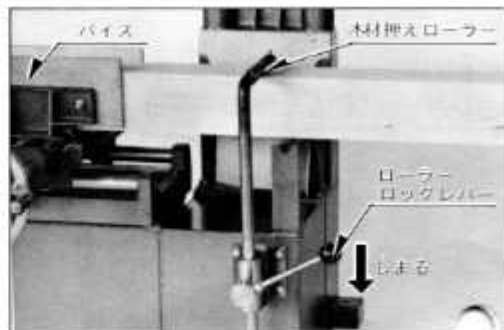
## ●左右移動

- 左右移動ハンドルを回転して行ないます。ハンドルを右回転しますと木材は左に進み左回転させれば右に進みます。
- 木材加工時には左右移動ハンドルを軽く手でもった状態で加工して下さい。
- チェーン刃を木材に切込んだ状態で左右移動ハンドルを回転させながら切削する場合は必ず木材を右方向に送って下さい。逆に送りますと木材が浮き上がって危険です。



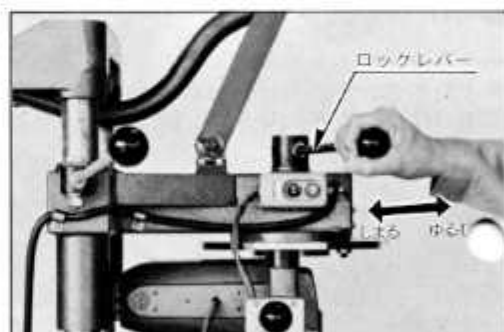
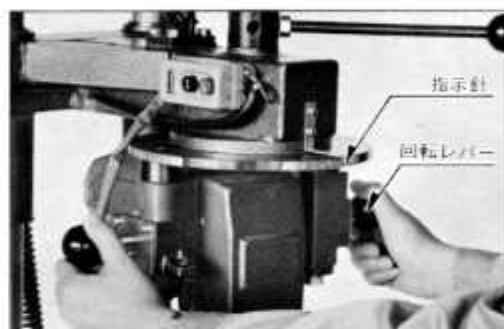
## ●木材押えローラーの使用方法

- 木材押えローラーは加工中に於ける木材のビビリ、及び浮き上りを防止する装置です。
- 木材をバイスにクランプした後、木材押えローラーを木材上面に軽く当てた状態にし、ローラーロックレバーで締付けて下さい。



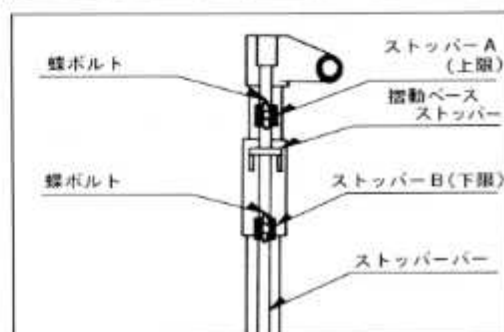
## ●チェーン刃の角度決め

- ロックレバーをゆるめます。
- 加工しようとする角度に回転させます。
- 角度のセットが終わりましたらロックレバーを十分締付けて下さい。
- ロックレバーは差込口が4ヶ所ありますので、お望みの位置にお取り付け下さい。



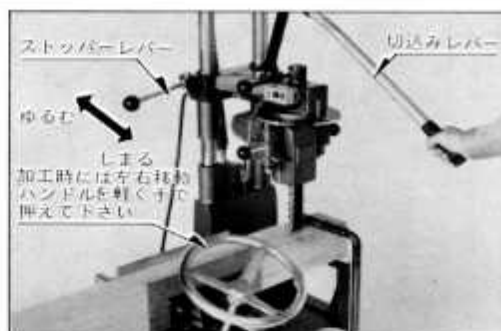
## ●チェーン刃の 上限・下限ストッパー

- 加工材の大きさに応じてストッパーA、ストッパーBの位置を変えることにより、上限、下限のチェーン刃高さ調整が出来ます。
- この時の目盛はチェーンガイドバーの目盛で読みとって下さい。



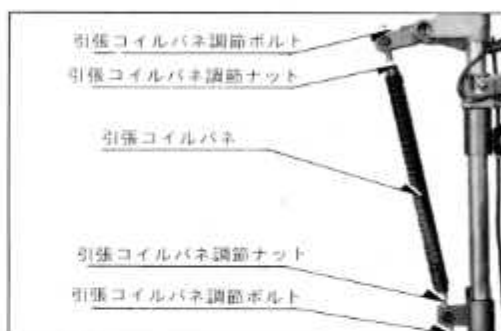
## ●切込みレバーと ストッパーの操作

- 木材加工は切込みレバーを操作してチェーン刃を木材に切込ませます。
- チェーン刃を木材に切込ませた状態で長穴加工するときにはストッパーレバーで上下摺動をロックして下さい。



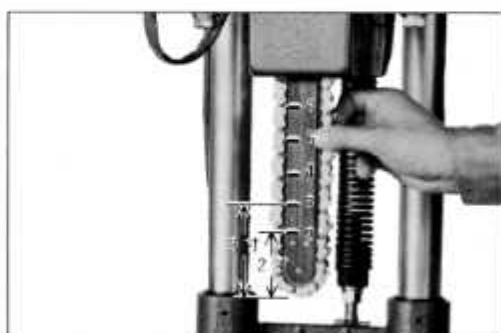
## ●切込みレバーの調節

- 切込みが重い時は上下の引張コイルバネ調節ナットをゆるめた後、上下の引張コイルバネ調節ボルトを均等にゆるめて、適当な切込み重さになりましたら上下の引張コイルバネ調節ナットを締付けます。



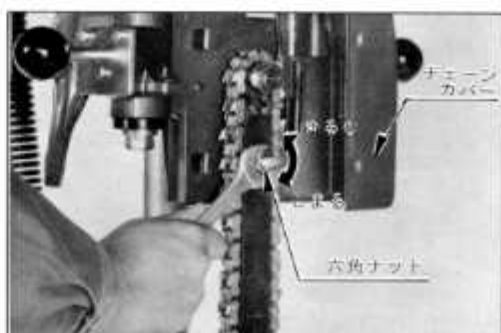
## ●穴あけの深さ

- 穴あけ深さはチェーンガイドバーに刻印されている目盛が深さを表わします。(寸法単位：寸)

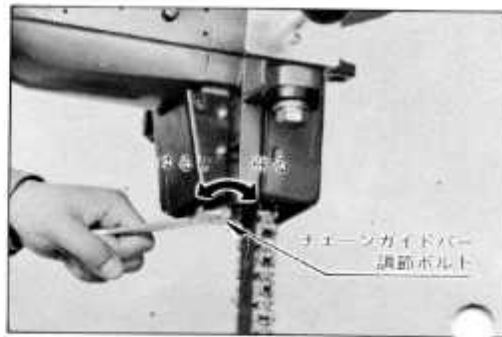


## ●チェーン刃の取替

- チェーンカバーを開き、チェーンガイドバーを締付けている六角ナットをゆるめます。
- チェーンガイドバー後部のチェーンガイドバー調節ボルトをゆるめ、チェーンガイドバーからチェーン刃を取り外します。
- チェーン刃の取付は取外しの逆で行います。

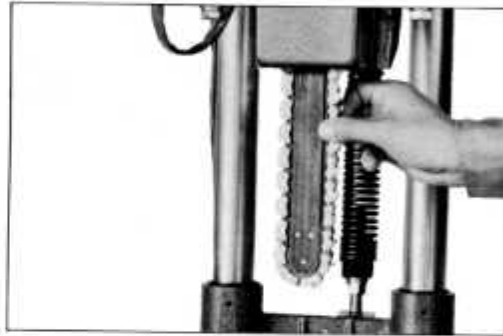


- チェーン刃の回転方向は正面から見て左回転ですから刃先はチェーンガイドバーの左側で下向きになるように取付けます。



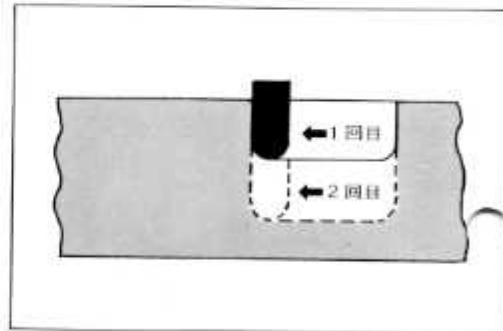
## ●チェーン刃の張り具合

- チェーン刃の中央部分をつかみ外側に引張った場合、ガイドバーとチェーン刃の隙間は約5mm程度が最適です。(あまり強く張りますとチェーン刃やモーターに無理を与えます。また逆にゆる過ぎますと角穴が正確にあきませんから注意して下さい。)

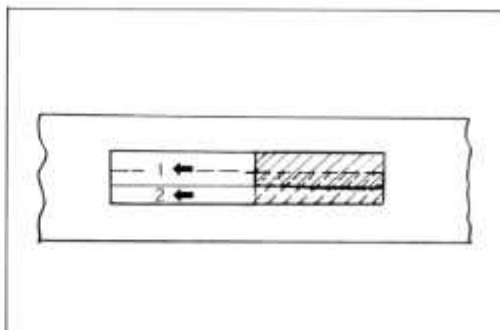


## ●加工要領

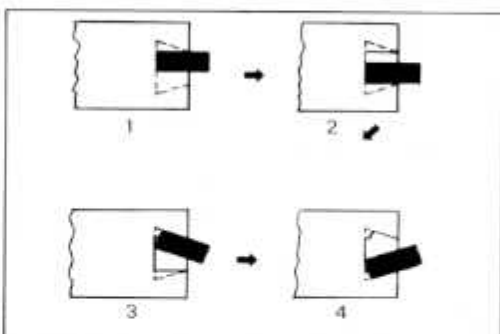
- チェーン刃先の位置調節が出来ましたら、スイッチを入れ切込みレバーを静かに下しながら切削します。切削時には、左右移動ハンドルを軽く手でささえ、バイスの左右移動を防止して下さい。
- 抜き穴のときには切込みレバーをゆっくり送って下さい。
- チェーン刃を木材に切込んだ状態で長穴切削する場合は切込み深さに応じた送り速度で加工して下さい。あまり深い穴を送り加工しますとビビりの原因となりますので切込み深さを2段階に分けて送り加工をして下さい。
- 木口加工を行なう場合は木材の端面から加工を始めて下さい。



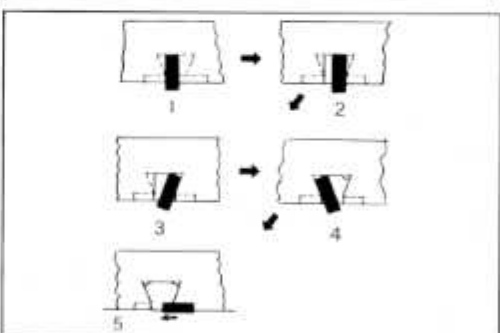
●ヌキ穴・長穴



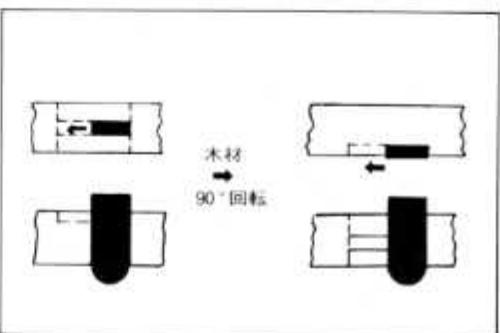
●アリホゾ穴



●桁の仕口加工

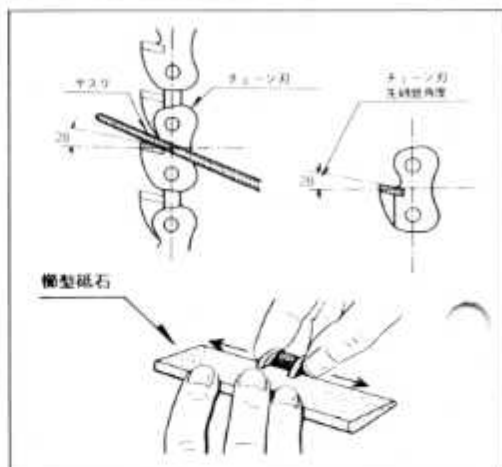


●大入れホゾ差し加工



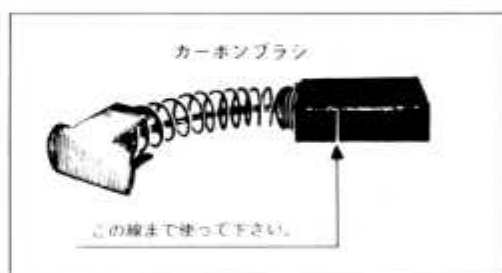
## ●チェーン刃の手砥ぎ方法

- ①ヤスリにて荒砥ぎし、特別付属品の楕型砥石を用いて仕上げ砥ぎを行ないます。
- ②砥石は平面に置き、チェーン刃をつまんで図のようにチェーン刃を左右に砥石の上を10～15回ぐらいスライドして研磨します。  
(砥石には充分油をつけて下さい)  
砥石で砥いでも切れ味の悪い場合や、チェーン刃の先端が欠けた場合お買い上げ販売店またはリョービ東和営業所へ研磨をご依頼いたします。



## ●保守と点検

- カーボンブラシを作業前後に時々外して点検して下さい。
- カーボンブラシは全長の1/3以下即ちカーボンブラシの横の線まで短くなりましたら新しいカーボンブラシと交換して下さい。
- 短いカーボンブラシをそのまま、使っておりますとモーター焼損の原因になることがありますのでご注意ください。



部品ご入用、故障の場合、その他取扱い上ご不明の点があった場合にはご遠慮なく全国各地のリョービ電動工具販売店、リョービ東和の営業所にお問い合わせ下さい。

※改良のため製品仕様の変わる事があります。

## 検査合格証

- この製品は、一貫した品質管理の基に組立てられ、厳密な検査に合格した製品です。

電気試験	機械検査	部品・包装
教本	河本	伊駒

発売元

**リョービ東和株式会社**  
RYOBI

〒464 名古屋市千種区春園通り7の49  
電話(052)761-5111

製造元

**リョービ株式会社**  
RYOBI

〒726 広島県府中市日崎町762  
電話(0847)41-4111