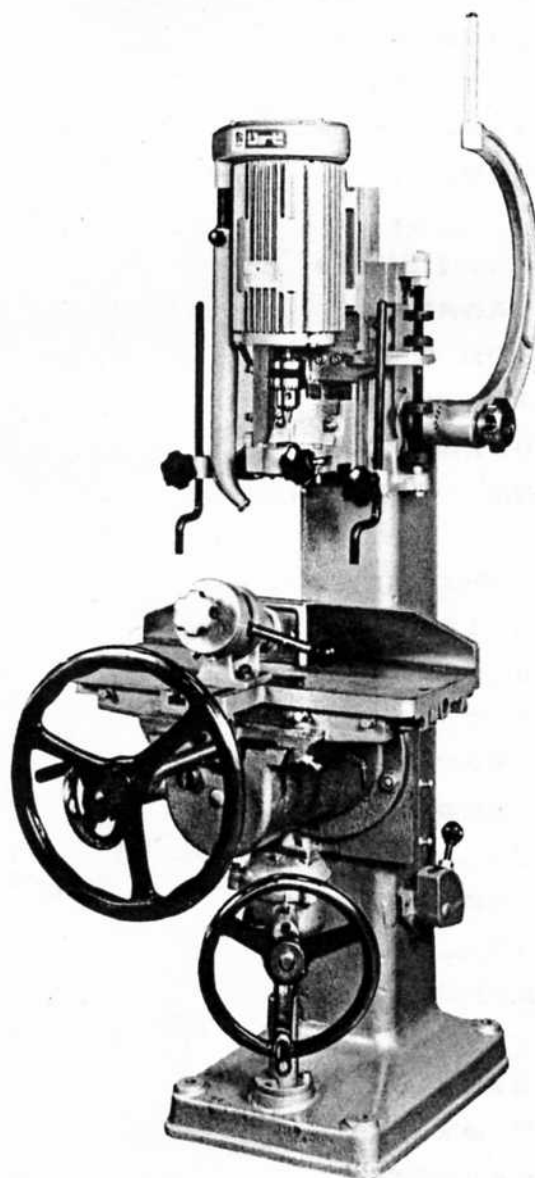


# 角のみ機

取扱説明書 DM-300



リョービ



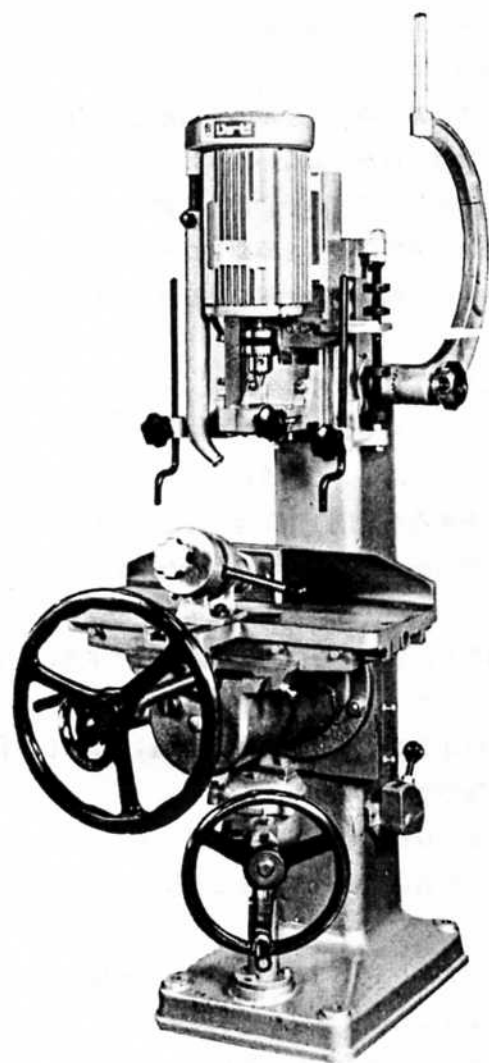
ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用くださるようお願いいたします。

## ●ご使用に当たりますの注意事項

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接続する前に角のみケース、錐は使用説明に従って正しくしっかりと締付けられているか確認して下さい。
- 角のみケース、錐の取付け、取外しの際は、刃物の部分には十分気を付け、けがをしないようにして下さい。
- 製品は大事に取扱って下さい。誤って倒したり、ぶつかったりした場合は、異常の有無を確認した後、御使用下さい。
- 運転中は錐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。角のみケース、錐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。
- 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。
- 被削材に釘などの異物がないことを確認して下さい。異物があれば角のみケース、錐が破損することがあり危険です。
- 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込まれる恐れがあります。
- 調整用、スパナ、レンチ、チャックハンドル類は使用后、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、チャックハンドル類が外してあるかを確認して下さい。
- 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事を確認し、使用后及び停電の際には、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、異常に気付いた時には直ちに使用を中止して下さい。
- 安全で能率よく作業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。点検はお買求めの販売店、全国各地のリョービ電動工具販売店、リョービ東和各営業所にお問い合わせ下さい。

## ●DM-300外観図



## ●特 長

- 本機は、専用堅型モーターを採用し、パワフルで軽いタッチで操作が出来ます。
- モーターの上には、切り屑の飛散とモーターの冷却用に効果的な風車を取りつけてあり、安全作業が出来ます。
- バイスは材料の固定、取外しがワンタッチで出来、非常に効率的に操作できます。
- テーブルは傾斜出来る機構にしてあり、ホゾ穴加工も傾斜をつけて出来ます。

## ●仕 様

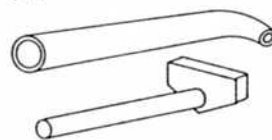
電 動 機	0.75kW 2P
電 圧	200V
電 流 (50/60Hz)	3.5/3.1A
回 転 数 (50/60Hz)	2880/3450 R.P.M
最大角穴	30mm×30mm
最大穴あけ深さ	150mm
テーブル移動量	左右移動量 510mm 前後移動量 140mm 上下移動量 550~800mm
加工材(巾×高さ)	10~200mm×240mm
重 量	240kg
キャップタイヤコード	5 m

## ●用 途

- 木材のほぞ穴、ぬき穴

## ●通常附属品

- ・六角棒スパナ 4mm
- ・両口スパナ 10×12
- ・両口スパナ 14×17
- ・棒レンチ ¼
- ・チャックハンドル
- ・風車筒
- ・ストッパー
- ・割ブッシュ

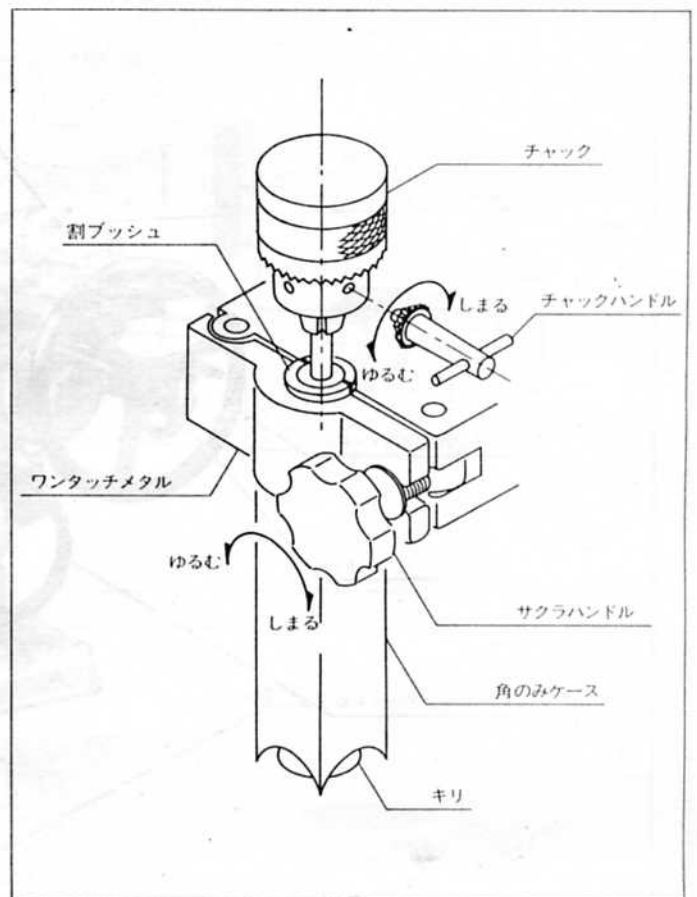


## ●角のみの取付け

- ①角のみケースをワンタッチメタルに取付け、サクラハンドルにてメタルを締め付けて下さい。
- ②錐の取付けは、ケースの先端より1mm出して、チャックにチャックハンドルにて固定して下さい。

## ●角のみ

- 16.5mm以下の小サイズ角のみには、割ブッシュを入れて取付けて下さい。
- 18mm～30mmの角のみには、割ブッシュを外して取付けて下さい。

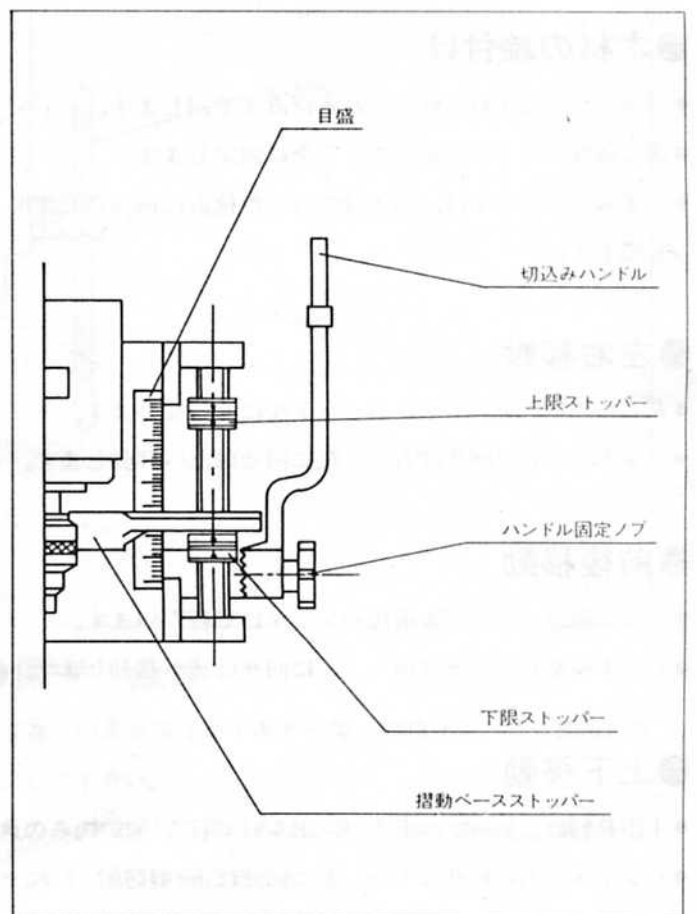


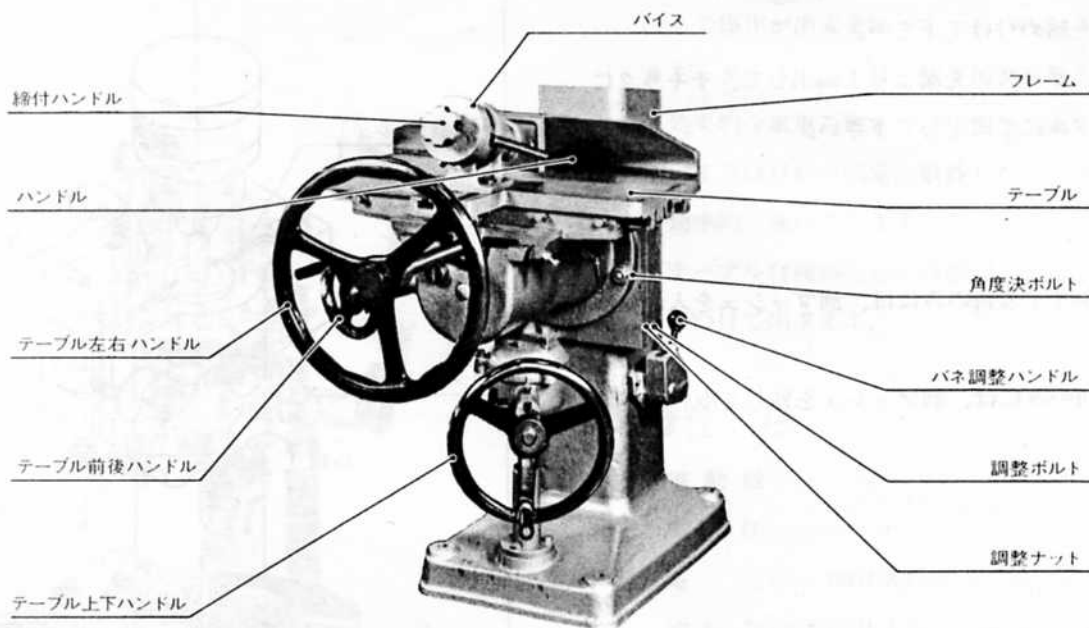
## ●上限、下限ストッパー

- 加工材の大きさ、穴あけ深さに応じて、ストッパーの位置を目盛を読みながら調整し、調整後、棒レンチにて固定して下さい。

## ●切込みハンドル

- ハンドル固定ノブを緩めて、切込みハンドルを任意の位置に固定出来ます。
- 切込みハンドルは、軽く操作出来るように調整して出荷しておりますが、万一不具合な場合は、バネ調整ハンドルを上下させる事により、切込みハンドルの重さを調整して下さい。(出荷時に調整済)





## ●木材の締付け

- ハンドルを加工材に軽く当たる位置まで回します。
- 次に締付ハンドルを回して、完全に固定します。
- バイスブラケットは、加工材に合った位置に前後させ使用して下さい。

## ●左右移動

- 左右移動は、テーブル左右ハンドルにて行ないます。
- ハンドルを右に回せば右へ、左に回せば左へ移動します。

## ●前後移動

- 前後移動は、テーブル前後ハンドルにて行ないます。
- ハンドルを右に回せば前へ、左に回せば後へ移動します。

## ●上下移動

- 上下移動は、テーブル上下ハンドルにて行ないます。
- ハンドルを右に回せば上へ、左に回せば下へ移動します。

## ●角度調整

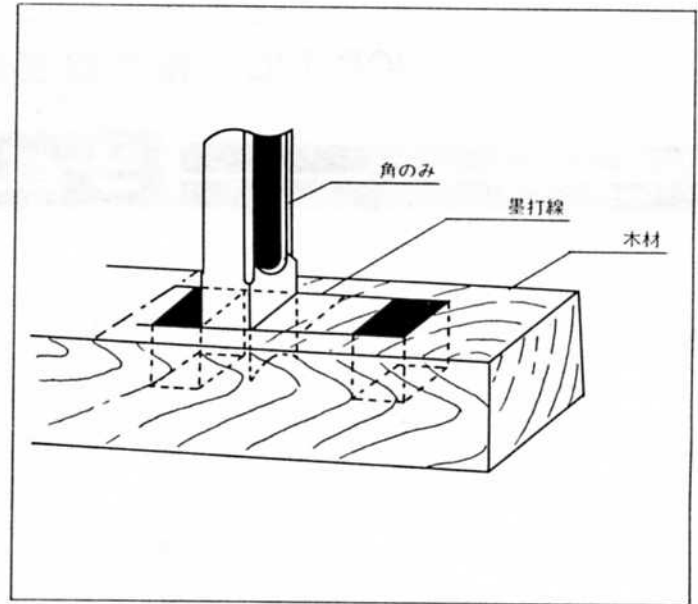
- 角度調整は、角度決ボルトを緩め、左右へ30度づつの傾斜が可能です。
- 水平ゼロ点は、出荷時に合わせてあります。

## ●加工要領

- 穴あけの始めは、ゆっくりと角のみを切り込みます。  
(始めから大きな力を加えると、穴の縁が欠けることがあります)
- 堅い材木や、節のある所を加工する時は、無理な力を掛けないようにして下さい。  
無理をしますと穴が曲がったり、角のみが破損したりしますのでご注意下さい。

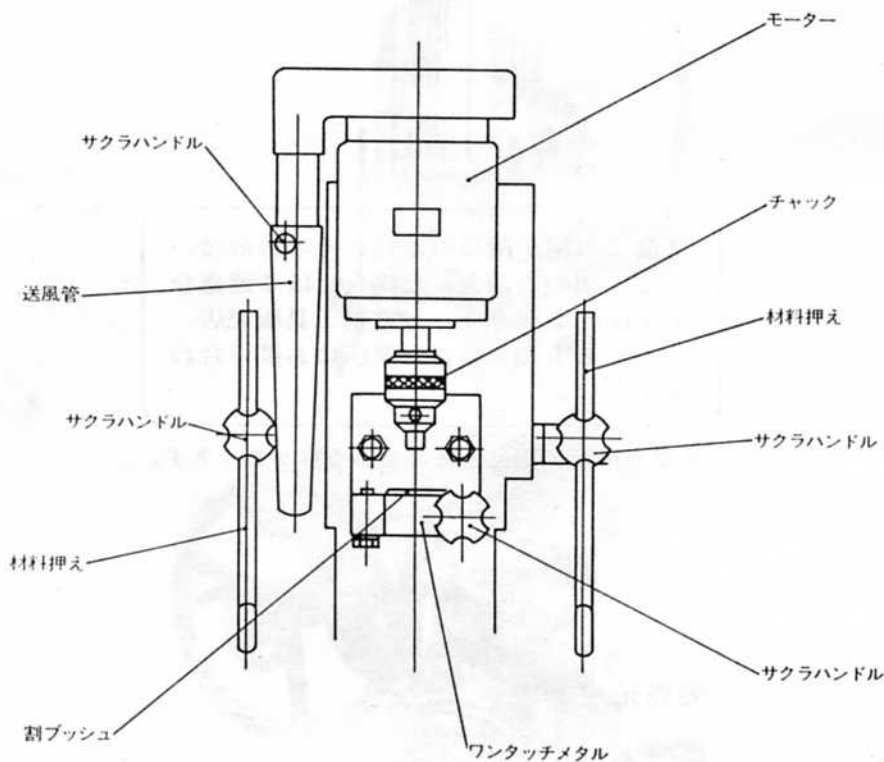
## ●長い穴の穴あけ順序

- ホゾ穴のように長い角穴の場合は、両端からあけていきま  
すと正確な穴をあける事が出来ます。
- 最初に1.2をあけ、真中の部分3.4は後であけて下さい。



## ●摺動ラムのスキマ調整

- 左右、前後、上下摺動ラムのスキマは、調整して出荷して  
おりますが、万一摺動がゆるくなった場合には、調整を行  
なって下さい。
- 調整方法は、調整ナットを緩めた後、各調整ボルトで摺動  
が重くなり過ぎないように均等に調整を行ない、調整後は  
必ず調整ナットを締付けて下さい。



## ●材料押え

- 材料押えは、加工材の浮き上がりを防止します。
- 左右のサクラハンドルを緩め、材料押えを加工材に当る所  
まで下げ、サクラハンドルにて固定します。

## ●保守・点検

- 注油 作業前後は必ずギヤ部、摺動ラム、ネジ部等に注  
油して下さい。
- 角のみの保管 ご使用後は必ず刃先面を清掃し、錆ないよ  
うマシン油等塗布して下さい。

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(株)各営業所にお問い合わせ  
下さい。

※改良のため製品仕様がかわる事があります。

発売元

 **リョービ東和** 株式  
会社

RYOBI

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