

RYOBI

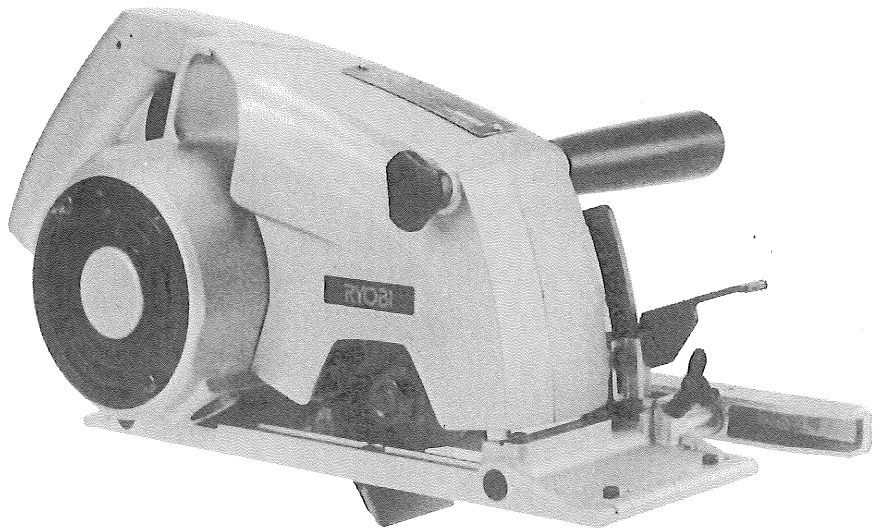
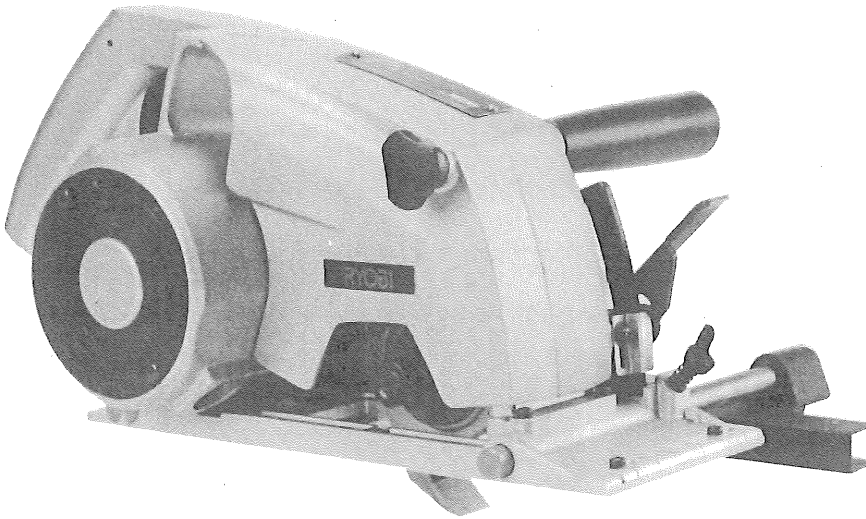
ミゾホリ機 ミゾホリ胴ぶち兼用機

V-6200NS・DV-4601NS

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。

6982095



●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

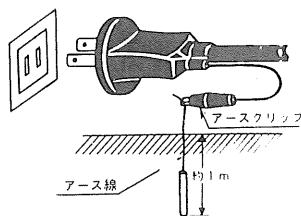
- 電圧……………100V
- 電流……………12A

●通常附属品

(V-6200NS)

ケビキ付カッター、両口スパナ

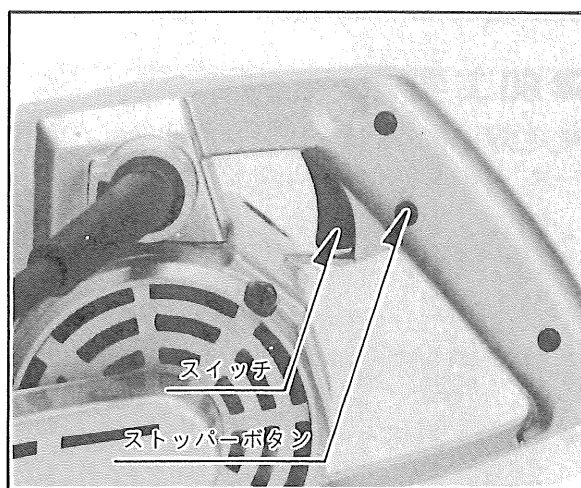
- 感電事故を防止する為ご使用に先だちアースクリップは必ず接地して下さい。



- 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。点検はお買い求めの販売店、全国各地のリョービ電動工具販売店、リョービ販売(株)営業所におお問い合わせ下さい。

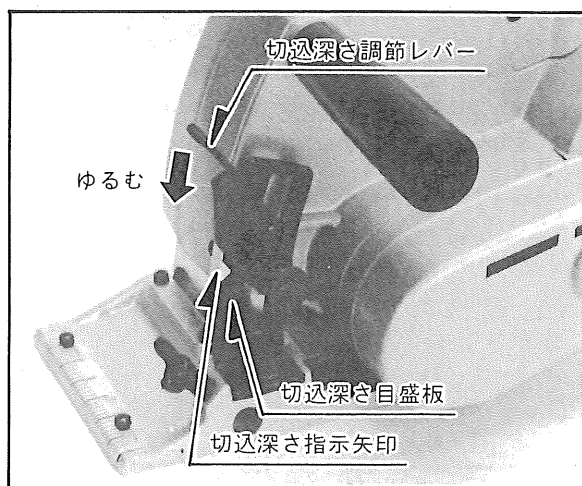
●スイッチ

- 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。



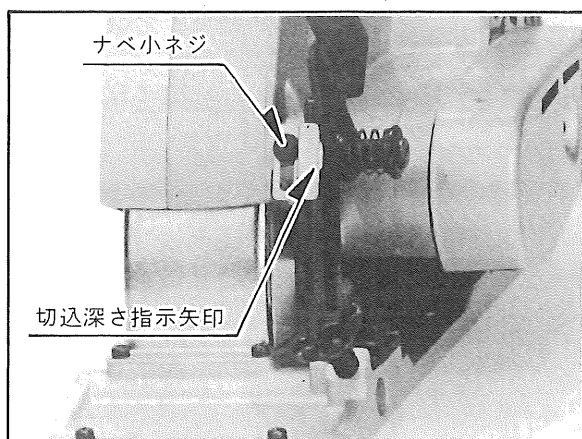
●切込深さの調節

- 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います。
- 目盛を合せましたら、切込深さ調節レバーをしっかりと締付けて下さい。
- 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

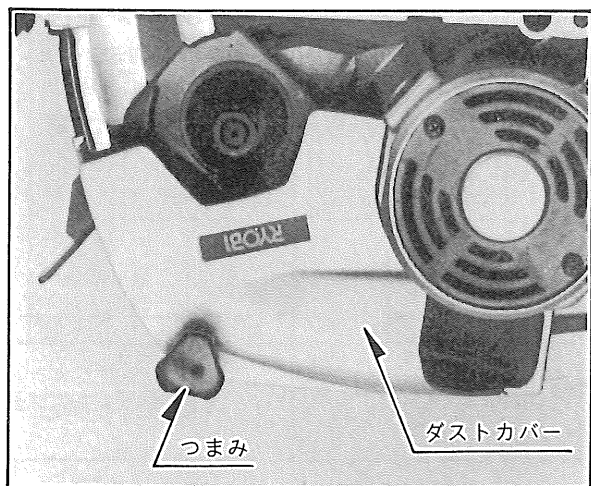
- 切込深さ調節レバーをゆるめカッターを手で回し、カッターの刃先が定盤の低面に一致する位置で切込深さ調節レバーを締付けて下さい。
- 次に切込深さ指示矢印を止めているナベ小ネジをゆるめ、切込深さ目盛板の0位置に矢印を合わせてナベ小ネジを締付けて下さい。



●カッターの脱着

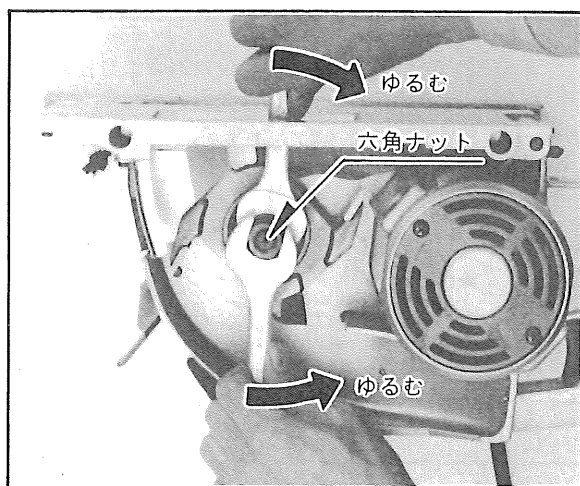
(取外し)

- つまみをゆるめ、ダストカバーを取外します。
- 附属の両口スパナの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)

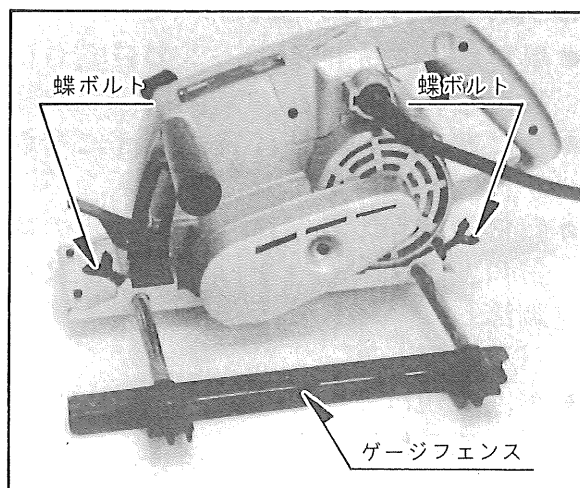
- 取付けは取外しの逆の要領で行って下さい。この時カッターの回転方向に注意して下さい。
- ※カッターの脱着の際は必ずさし込みプラグを電源から外して下さい。



ミゾホリ加工

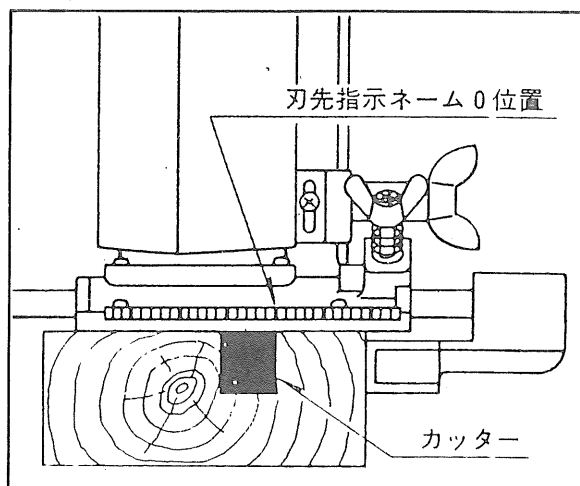
●ゲージフェンス

- 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。



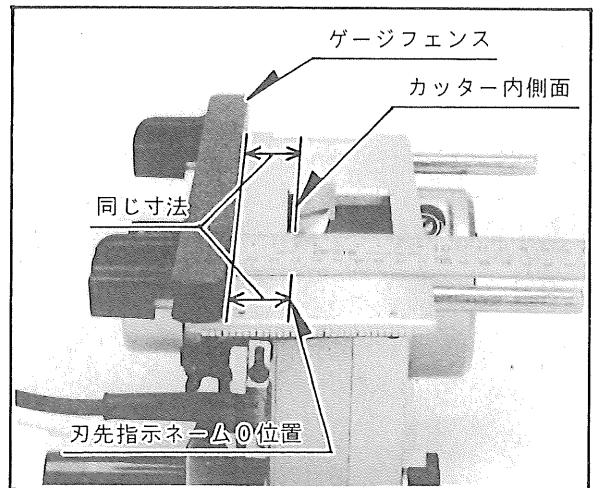
●切込み位置

- 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。墨打線に0位置を添わせれば、お望みの位置に加工ができます。



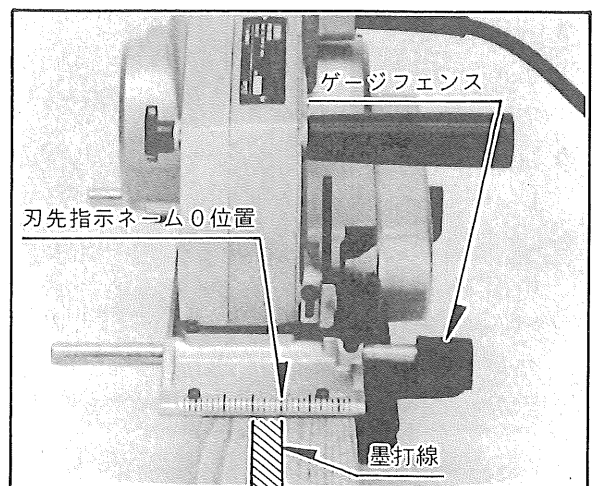
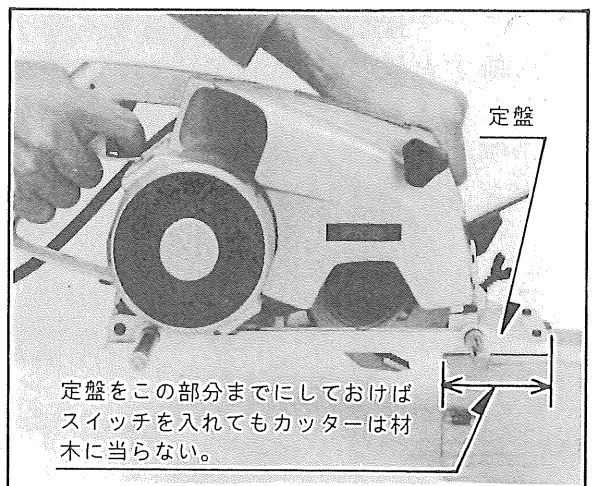
※カッターが摩耗した場合には、刃先指示ネームを固定している2本のビスをゆるめ、0位置をカッターの内側面に合わせて下さい。

(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回で削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。

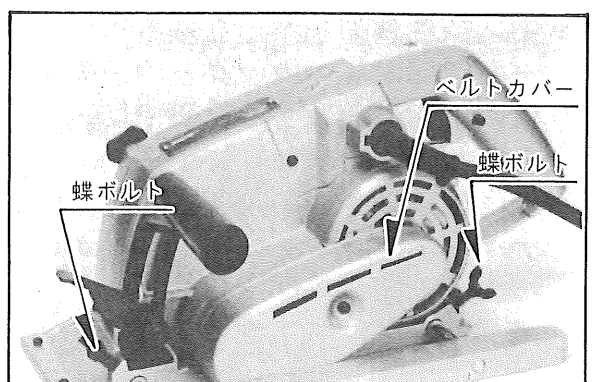


胴ぶち加工

※V-6200NSでは、特別附属(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。

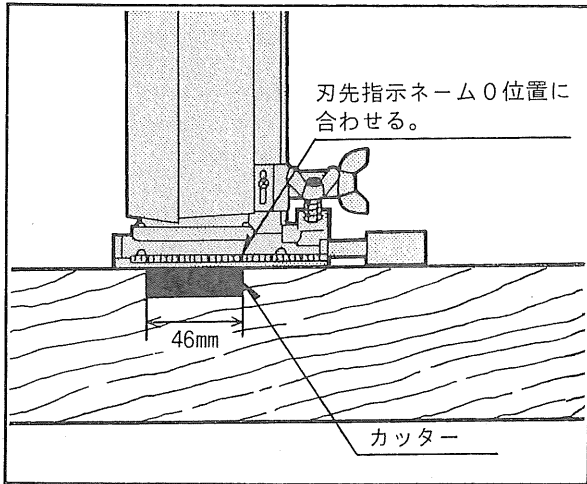


前後の蝶ボルトを締付けます。



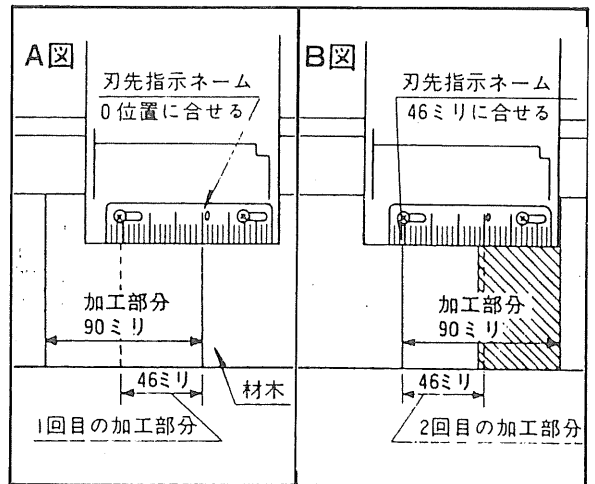
●切込位置

- 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。



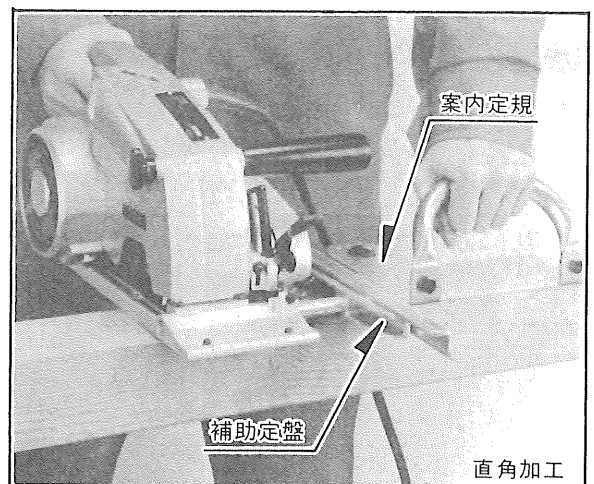
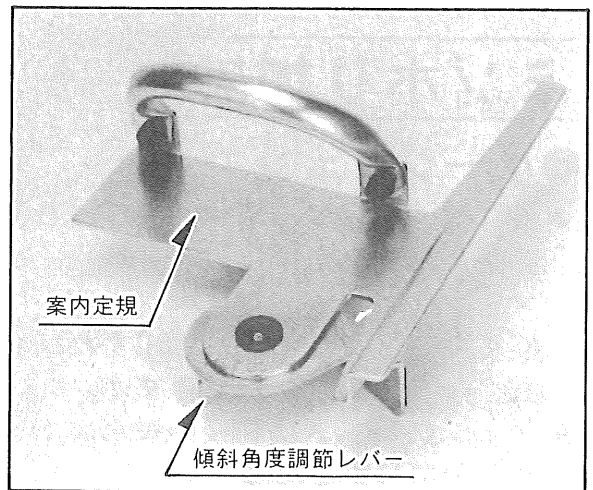
●巾広加工(90mm巾の加工例)

- 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。



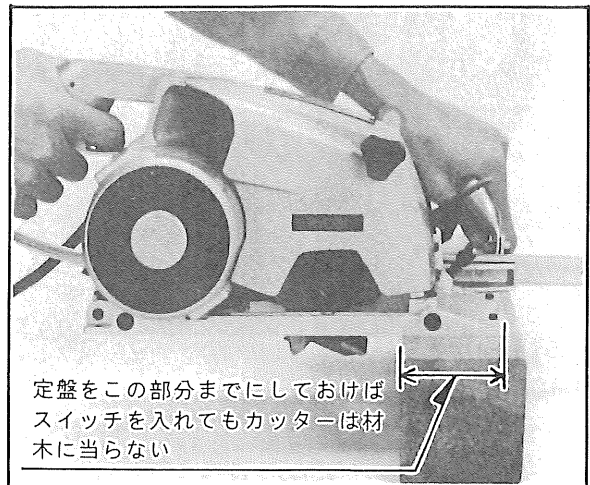
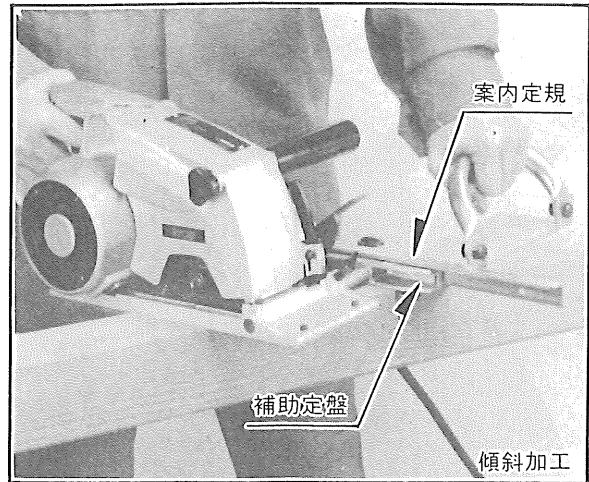
●案内定規の使用

- 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。

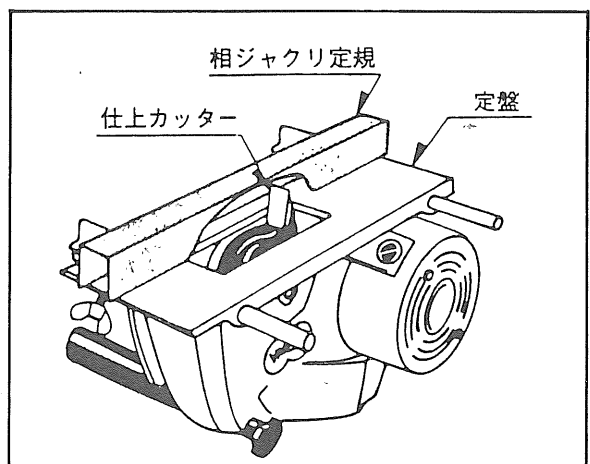
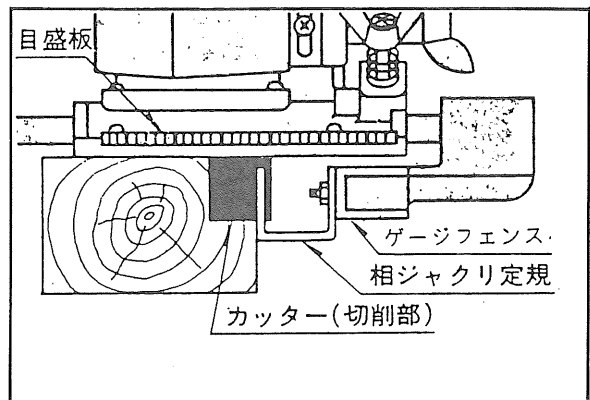


●相ジャクリ定規セット (別販売)

●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。

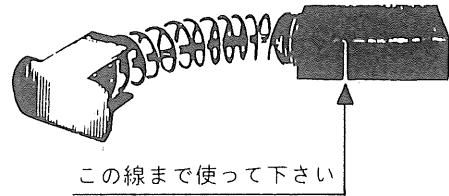
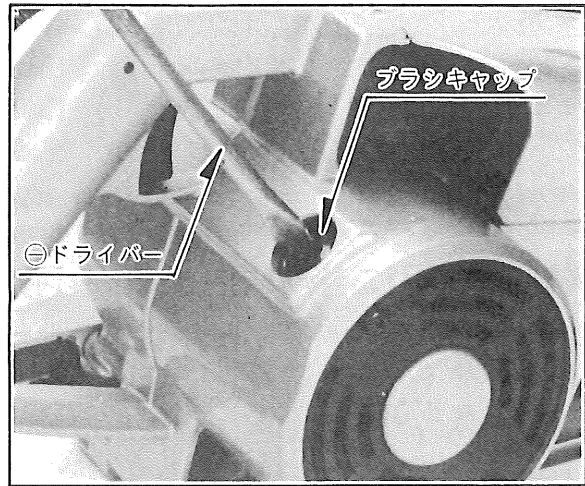
●相ジャクリ定規セット

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 $\frac{1}{3}$ 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、⊖ドライバーでブラシキャップを外せば、簡単に行えます。
- 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。そのままに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、最寄りのリョービ電動工具販売店、もしくはリョービ販売(株)営業所にお問い合わせ下さい。

改良のため製品仕様が変わる事があります。

発売元

 **リョービ販売** 株式会社
RYOBI

 **リョービ** 株式会社
RYOBI