



# 溝突丸鋸盤

取扱説明書 MB-250-3 MB-250-5



3馬力、5馬力仕様共通で説明してあります。

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。

この度はリョービ製品をお買い上げ下さいまして誠にありがとうございます。  
本機はきっと貴方のお仕事のお役に立つものと確信致しております。

ご使用前に必ず本取扱説明書をよくご覧の上、適切な取扱をして能率を上げ末永くご愛用下さいませようお願いします。

## ●特 長

- コンパクト設計  
溝突丸鋸盤専用に開発し、小型化され使いやすい機械です。
- 一度に2列溝加工  
三面仕上カッターで正確にしかもきれいな仕上りの2列溝が一度に加工出来ます。
- リップ加工  
外径255mmまでのチップソーが取付き、厚み55mmまでの挽削作業が出来ます。
- 特殊送り装置  
特殊モーターで送りが強力で変速、逆転が出来作業性が大です。

## ●仕 様

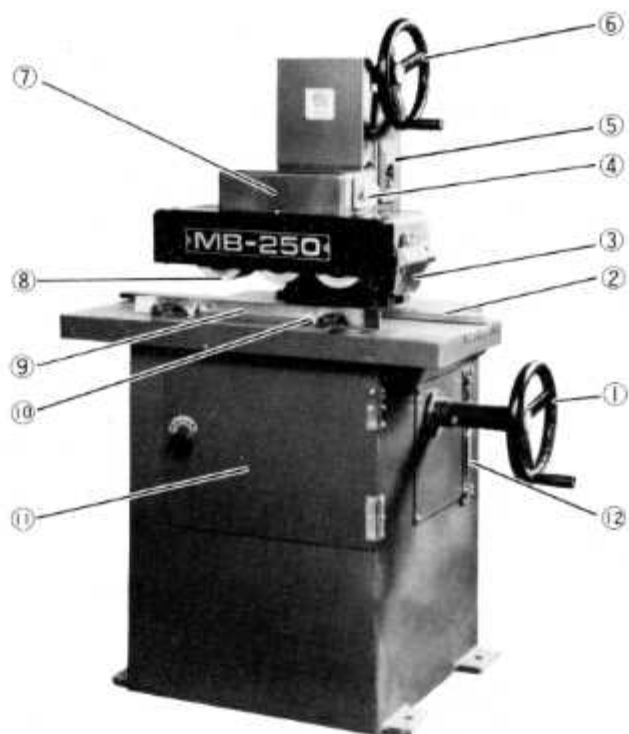
| 仕 様       |         | モデル   | MB-250-3             | MB-250-5 |
|-----------|---------|---|----------------------|----------|
| 能<br>力    | 最大切込み深さ | 32mm(カッター200φ)  |                      |          |
|           | 最大切 断   | 55mm(ノコ255φ)  |                      |          |
|           | 最大切削高さ  | 160mm   |                      |          |
| カ ッ タ ー   |         | 8 P 200φ × 21mm × 25.4φ                                   |                      |          |
| ノ コ       |         | 外径255mmまで   |                      |          |
| 電 源       |         | 三相交流 50/60Hz 200V (4 P · 3.7KW)                           |                      |          |
| モ ー タ ー   |         | 4 P · 2.2KW   | 4 P · 3.7KW          |          |
| 主 軸 回 転 数 |         | 4,000 R.P.M. (60Hz) / 3,300 R.P.M. (50Hz)                 |                      |          |
| 送り機モーター   |         | 60W / 2 P · 4 P 変速モーター                                    |                      |          |
| 送 材 速 度   |         | 4.5 m/min · 9 m/min (60Hz) / 3.7 m/min · 7.4 m/min (50Hz) |                      |          |
| 機 械 寸 法   |         | 幅620×高さ1,285×奥行900mm                                      | 幅620×高さ1,285×奥行985mm |          |
| 据 付 寸 法   |         | 600×480mm   |                      |          |
| 重 量       |         | 300kg   | 320kg                |          |

## ●標準付属品

- |               |               |
|---------------|---------------|
| 21mmカッター…(2ヶ) | 4分間座……………①    |
| ノコ用23mm間座……①  | 両口スパナ…10×13①  |
| 板スパナ……………32①  | 特殊スパナ……………17① |

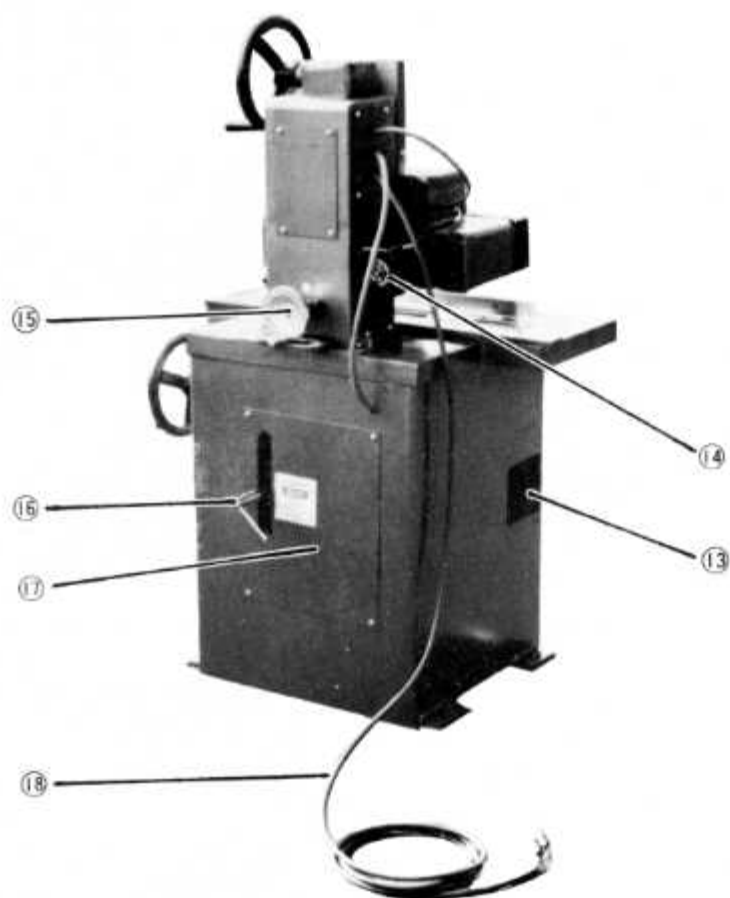
## ●各部名称 MB-250

- |              |                  |
|--------------|------------------|
| ① 刃物上下用ハンドル  | ⑦ 送り機            |
| ② 定規         | ⑧ ローラー           |
| ③ 反撥防止ツメ     | ⑨ スプリングガイド       |
| ④ 送り機用スイッチ   | ⑩ スプリングガイド取付蝶ボルト |
| ⑤ 刃物軸用スイッチ   | ⑪ トビラ            |
| ⑥ 送り機用上下ハンドル | ⑫ 刃物上下目盛板        |



●各部名称 MB-250

- |            |                 |
|------------|-----------------|
| ⑬ 集塵口      | ⑯ 刃物取付軸上下固定ハンドル |
| ⑭ 送り機用モーター | ⑰ フタ            |
| ⑮ 定規移動ハンドル | ⑱ 電源コード         |



## ●御使用前の点検と注意

- 荷造りの際、刃物上下ハンドル①は取りはずしてありますので正しい位置に取付けて下さい。(写真①)
- 輸送中の破損、各締付け部品のボルトのゆるみなどの有無のチェックをして下さい。
- 特に仕上カッターの締めつけはゆるみがないか確認をして下さい。
- 各注油箇所へは必ず注油して下さい。
- 定盤の表面は、サビ止めグリスが塗ってありますので、きれいにふきとってから作業にかかって下さい。
- 電気の結線は送り機の回転の方向に合わせて行なって下さい。  
刃物（カッター）を逆転させた時は刃物の締めつけにゆるみがないか調べて下さい。

## ●自動送り機の調整

- ハンドル⑥をまわして送り機を上下させて下さい。  
加工機の厚みに合わせて目盛をよむか、反撥防止のツメの先の赤色の上部に合せれば適当な圧力が掛り加工機が送りこめるようになっております。(写真②)
- 送り機の手速は溝の深さや切断する材料の厚みによって高速と低速とを使い分けて下さい。

※溝加工の場合敷居加工は高速で、かもし



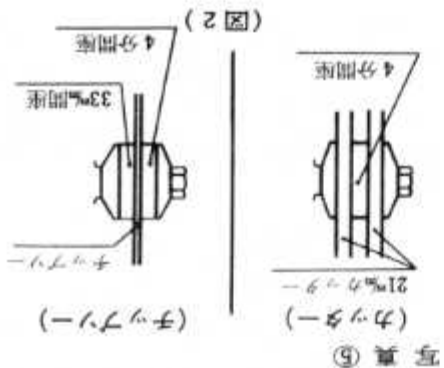
写真①



写真②



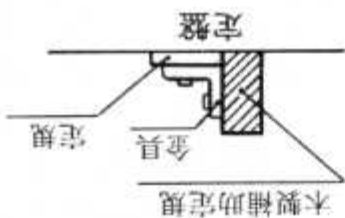
写真③



写真⑤



(図1)



写真④



方に刃と刃とが重なり合わないよう  
に取  
ています。二枚のカッターは写真⑤のよ  
うに特別付属品として5分、3分が用意され  
4分のものカセットされています。

● 敷居、鴨居の溝加工の時はシマに合わせて  
● 刃物の取付、取りはずし方

(図1)

● 溝加工の場合、写真のようにカッターの  
側面と定規とが合った処が目盛0となる  
ように合わせてあります。加工材料に合せ  
て溝の位置を定めて下さい。(写真③)  
● 切断の場合はチップソーと定規の間をメ  
ジャーで測って寸法を出して下さい。  
● 定規を高くする場合は写真④の金具を利  
用して木製補助定規を取付けて下さい。

### ● 定規の調整

● ハンフル⑬をまわして定規を移動して下  
さい。  
● 送りローラーが片へりしますと材料がま  
っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
の場合ローラーを前後左右と位置の交  
換して下さい。  
● 材料やかたい材料の場合は低速を使用下  
さい。  
● 但し40%以上の厚みの場合と水分の多い  
※切断の場合は高速にて可

加工は低速で行なって下さい。

方に刃と刃とが重なり合わないよう  
 取っています。二枚のカッターは写真⑤の  
 特別付属品として5分、3分が用意され  
 4分のもがセットされています。

●敷居、鴨居の溝加工の時はシヤに合せて  
 専用の間座を御使用して下さい。標準は

●刃物の取付、取りはずし方

(図1)

用して木製補助定規を取付けて下さい。

●定規を高くする場合は写真④の金具を利  
 用して測って寸法を出して下さい。

●切断の場合はチップソーと定規の間をノ  
 ンヤで測って寸法を出して下さい。

●溝加工の場合、写真のようにカッターの  
 側面と定規とが合った処が目盛0となる  
 ように合せてあります。加工材料に合せ  
 て溝の位置を定めて下さい。(写真③)

●溝加工の場合、写真のようにカッターの  
 側面と定規とが合った処が目盛0となる  
 ように合せてあります。加工材料に合せ  
 て溝の位置を定めて下さい。(写真③)

●溝加工の場合、写真のようにカッターの  
 側面と定規とが合った処が目盛0となる  
 ように合せてあります。加工材料に合せ  
 て溝の位置を定めて下さい。(写真③)

●ハンドル⑤をまわして定規を移動して下  
 さい。

●定規の調整

換をして下さい。

●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

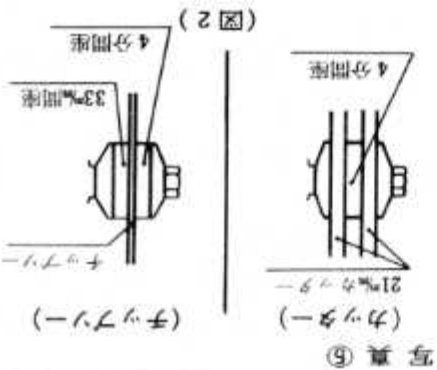
●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。

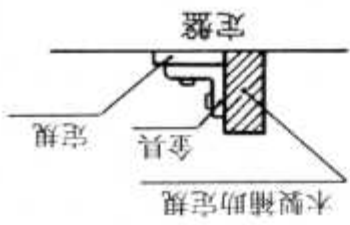
●送りローラーが片へりしと材料がま  
 っすぐに送り込まなくなりますので、そ  
 の場合はローラーを前後左右と位置の交  
 換をして下さい。



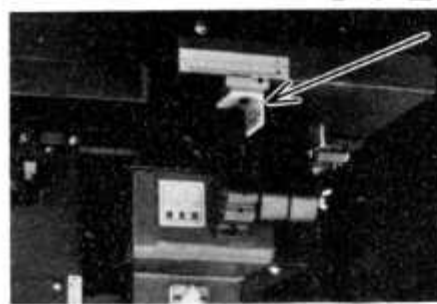
写真⑤



(図1)



写真④

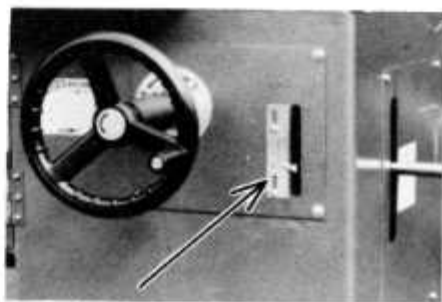


※切断の場合は高速にて可

加工は低速で行なって下さい。

付けて下さい。

- チップソーを使用する場合は、ノコ専用間座を入れてからチップソーを入れ次に4分間座を入れてからフランジを入れて締めつけて下さい。(図2)
- 刃物上下用目盛(写真⑥)は刃先と定盤面とが合った処が0になっています。
- 刃物を上下される時は固定ハンドル⑬をゆるめてハンドル①をまわして下さい。位置がきまったら固定レバー⑭をしめて下さい。
- 刃物のしめつけ(写真⑦)  
刃物の取はずし(写真⑧)
- スプリングガイド⑩は材料を送ってゆく場合に逃げるおそれがある為に定盤に取り付けてありますが溝加工の場合は軽くあたる程度のところで位置ぎめをして下さい。強く当てますと送り機に負担がかかり故障の原因となります。(写真⑨)  
切断の場合は御使用にならないようにして下さい。御使用になりますと切断された材料がしまつてノコの焼けの原因や切り肌が悪くなります。
- 刃口板は1枚付属品としてついておりますがそれぞれの用途に応じて用意して下さい。そして刃口板はがたつかないようにして御使用下さい。
- 刃口板は出来るだけ厚いものを使用下さい。又定盤とつらいちになるようボルトにて調整して下さい。
- 刃物の切口をあける場合、不要の材料を



写真⑥



写真⑦



写真⑧



写真⑨



刃口板の上におき送り機でそれを押えつけ刃物を回転させ乍ら切り抜いて下さい。(写真⑩)

### ●ベルトの調整

写真⑪のボルトにてハリ具合を調整して下さい。

ベルトの寸法 A-43 (MB-250-3)  
A-42 (MB-250-5)

### ●カミソリの調整 (写真⑫)

定規のスライドのカミソリの調整は余りゆるくすると定規にがたが出てきますので注意して下さい。

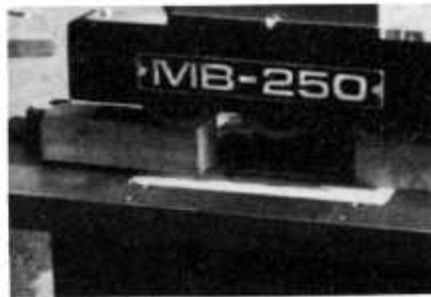
### ●溝突き加工

加工材に合わせて定規の位置、送り機の高さ、スプリングガイドのセットが出来ましたら溝の深さまで刃物を出して下さい。刃物及び送り機のスイッチを入れ定規にそって加工機を送りこんで下さい。あとは自動的に2本ミソが一度に加工出来ます。(写真⑬)

注) 機械本体の前後には補助ローラー台を設置した方が仕事がしやすくなります。

### ●切断加工

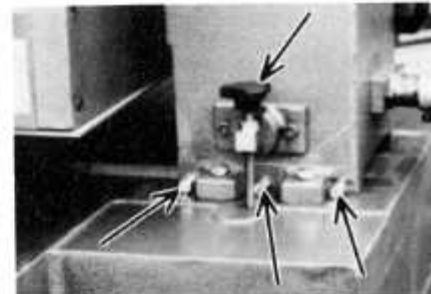
刃物取付方に従ってチップソーを取付けて下さい。ローラーの間にチップソーが取付きます。(P5図2参照)



写真⑩



写真⑪



写真⑫



写真⑬

あとは切断寸法に合わせて定規の位置をきめ、切断材料の厚みより5%程度チップソーが出るようにして刃物の位置を合わせて下さい。此の場合はスプリングガイドは使用しないで下さい。刃物、送り機のスイッチを入れ定規にそって材料を送りこんで下さい。

チップソーを必要以上に出しますと送り機のローラー軸に当たりますから注意して下さい。(写真⑭)



写真⑭

## ●注意

- 作業を始める前には必ず刃物のしめつけにゆるみがないか確認して下さい。
- 刃口板が、ガタつかないようにして御使用下さい。ガタがありますと送りムラの原因になることがあります。
- 送り機は目盛に合わせて適正な圧力で御使用下さい。押し過ぎますと刃口板がそり溝の深さにムラが出来る原因となります。又押しが少ないと材料が逆もどりして危険ですから注意して下さい。
- 作業のあとは定盤をきれいにしてサビないようにすると共に注油も忘れずに行なって下さい。