

●ご使用に当たりますでの注意事項

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。

- 差し込みプラグを電源に接続する前に刃物及び各部品、ネジ類が使用説明に従って正しく、しっかりと取付けられているか確認して下さい。
- 刃物の取付け、取外しの際は十分に気を付け、けがの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。
- 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。
- 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、きれいな仕上げ面が得られます。
- 安全な作業をするためには、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。
- 湿った場所、濡れた場所での使用は避けて下さい。感電事故の元になり、モーター絶縁を低下させます。
- 被削材に釘などの異物がないことを確認して下さい。異物があれば刃物を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付けないで下さい。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。又、屋外の作業ではゴム底の運動靴等をはかれますとより安全な作業ができます。
- 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。スイッチをい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。
- 差し込みプラグを電源に差し込む前にスイッチが切れていることを確認し、使用后、及び停電の際には、差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、差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、異状に気付いたとき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。
- 本機はお子様の手が届かないところに保管し、湿度の高いところ、雨のかかるところ、直射日光の当たるところは避けて下さい。
- 安全で能率よく作業をしていただくためには、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)営業所にお問い合わせ下さい。

●用 途

建具、内装工事、製函、建築等各種作業における木材、アルミサッシ樹脂等の高精度切断

VC-170

●特長

- スライド式定盤とチップソーにより、精度の高い切断ができます。
- 2馬力の強力モーターにより、余裕のある作業ができます。
- ソレノイドブレーキ機構により、安全作業ができます。

●仕様

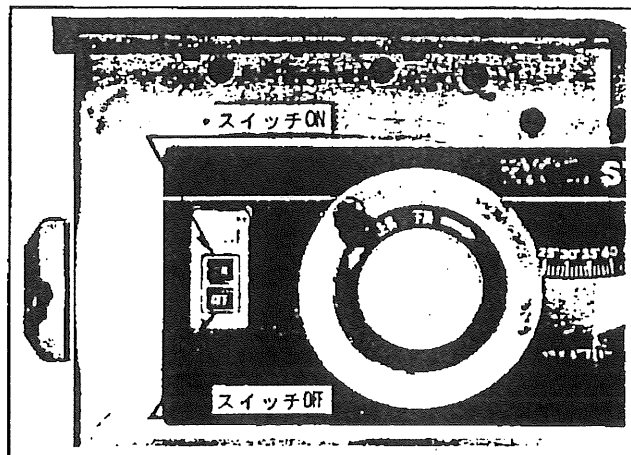
- 電源……………三相・200V 50/60Hz
- 電流……………6.3A/50Hz 5.7A/60Hz
- 無負荷回転数……2900R. P. M. /50Hz 3400R. P. M. /60Hz
- 最大出力……………1.5Kw
- 刃物寸法……………(外径) 330 × (内径) 25.4mm
- 最大切断厚さ……………直角切断 70mm
45° 切断 48mm
- 最大切断幅……………450mm
- 定盤スライド量……………620mm
- 機体寸法……………(タテ) 970 × (ヨコ) 1050 × (高サ) 910mm
- 重量……………80kg
- コード長さ……………10m

●通常附属品

チップソー 330×25.4mm(100P), 傾斜定規組立, 両口スパナ(8×10mm),
両口スパナ(13×17mm), 六角棒スパナ(6mm)

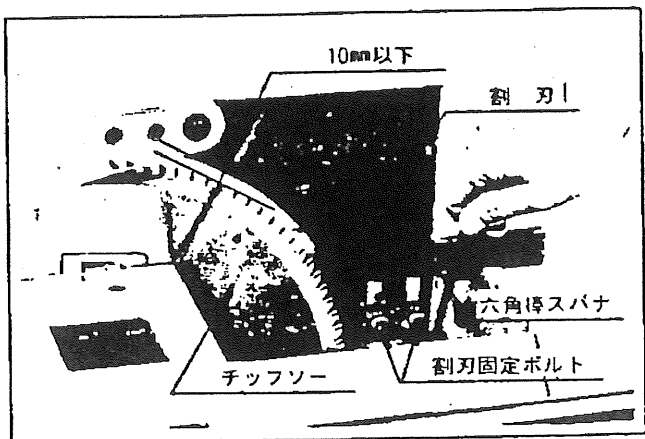
●スイッチ操作

- スイッチはONを押せば入り、OFFで切れます。ON・OFFの操作は確実にこなして下さい。
- 刃物の交換、調整の時及び機械から離れる場合はスイッチを切り、プラグを電源コンセントより抜いて下さい。

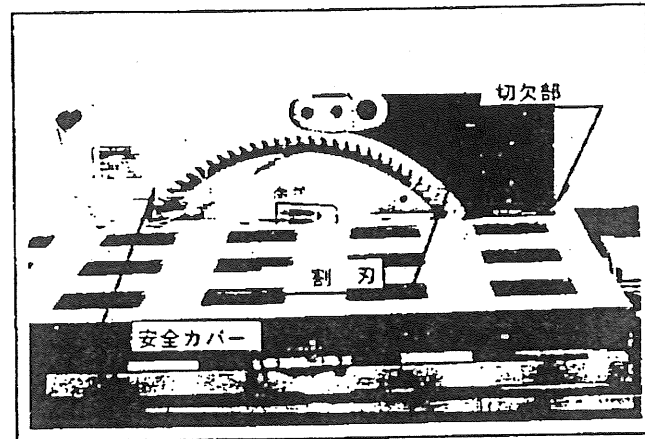


● 割刃の調整

- 割刃の調整は割刃とノコ刃の間隔が10mm以下になるように割刃固定ボルトをゆるめて調整して下さい。
 外径 330mmのノコ刃を最大切込みで使用
 する場合は、割刃の切欠部をテーブル面
 と同じ高さにして下さい。
 調整後は使用中に振動等でゆるまないよ
 うに割刃固定ボルトをしっさり締付けて
 下さい。

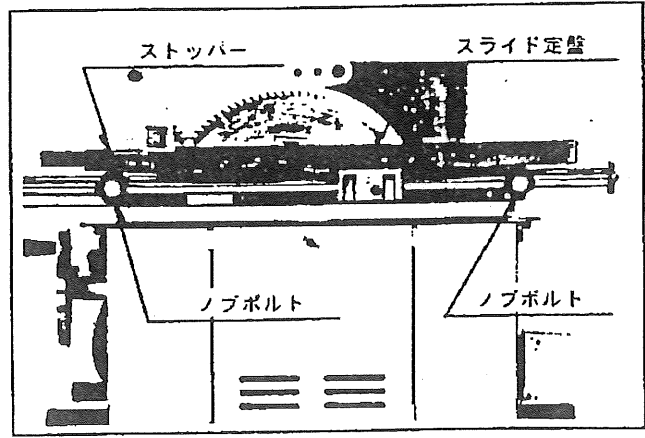


- 安全カバーがスムーズに動くことを確認
 して下さい。



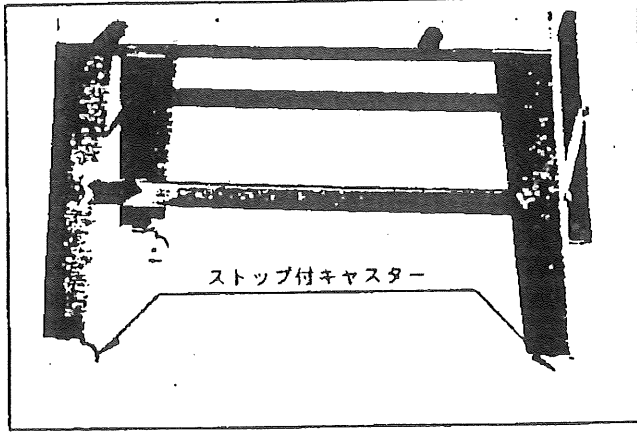
● スライド定盤とストッパー

- 出荷時にスライド定盤をストッパーで固
 定しております。ご使用前にスライド
 定盤下のシャフトに付いている2か所の
 ストッパーをシャフトの両端に動かして
 下さい。
- ストッパーは細い材料の加工時などに利
 用されますと必要以上に定盤がスライド
 せず能率的な作業ができます。
- ストッパーはストッパーに付いているノ
 ブボルトをゆるめれば簡単に動かすこ
 とができます。



● キャスター

- 本機には移動用にキャスターを付けてい
 ます。加工の際には、手前の2個のキャ
 スターがストップ付きとなっておりますの
 で必ずロックして下さい。



●チップソーの交換

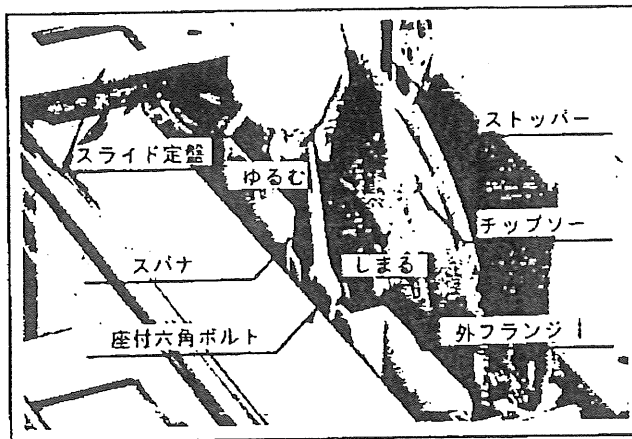
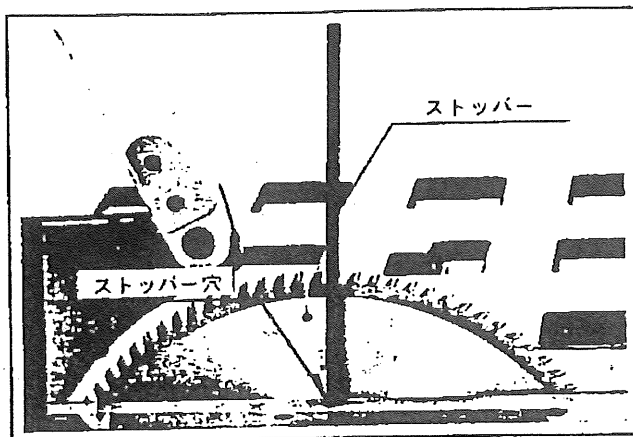
- 切れ味の悪くなったチップソーは、早めに新品もしくは、研磨済みのチップソーと交換して下さい。チップソーの交換は次の手順で行なって下さい。

(注意)

*チップソー交換の際は必ずスイッチ及び、電源をOFFにして下さい。

- ①スライド定盤を手前に引き、チップソーが見えるようにします。
- ②チップソーを手で回しながらストッパーを内フランジに差し込み、チップソーを固定します。(電源OFF時はソレノイドブレーキが利いています。)
- ③スパナで座付六角ボルトをゆるめ、座付六角ボルト、外フランジ、チップソーの順に外します。
- ④取付けには取外しの逆の要領で行なって下さい。

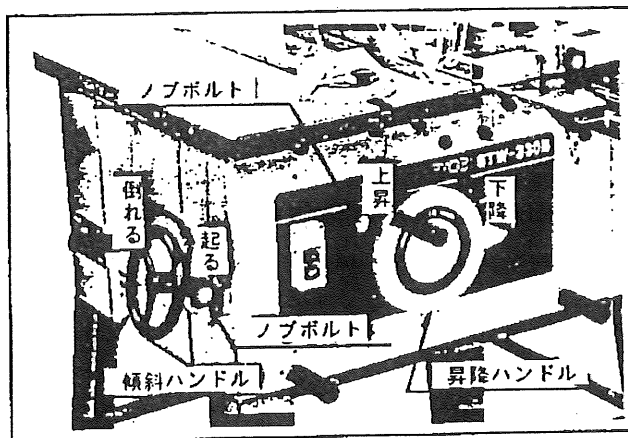
*取付けの際チップソーの回転方向に注意し、交換後はストッパーの抜忘れがないようにして下さい。



●昇降ハンドルと傾斜ハンドル

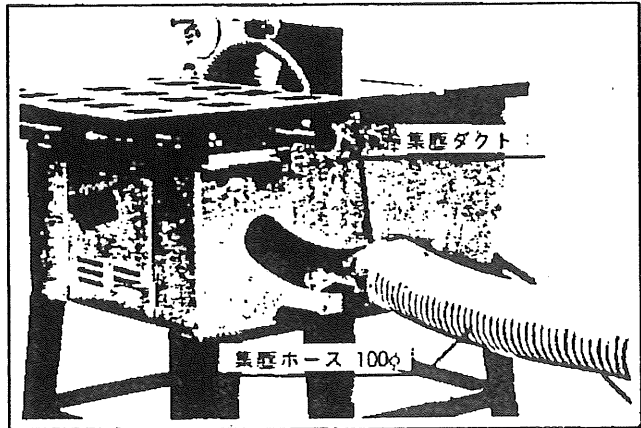
- 昇降ハンドルを固定しているノブボルトをゆるめ、昇降ハンドルを右に回すとチップソーは下降(切込みが浅くなる)し、左に回すと上昇します。
- 傾斜ハンドルを固定しているノブボルトをゆるめ、傾斜ハンドルを左に回すとチップソーは左に0~45の範囲で傾斜し、右に回すと垂直方向に動きます。

*チップソーの調整後はハンドル固定用のノブボルトを締付けて下さい。



●集塵装置の接続

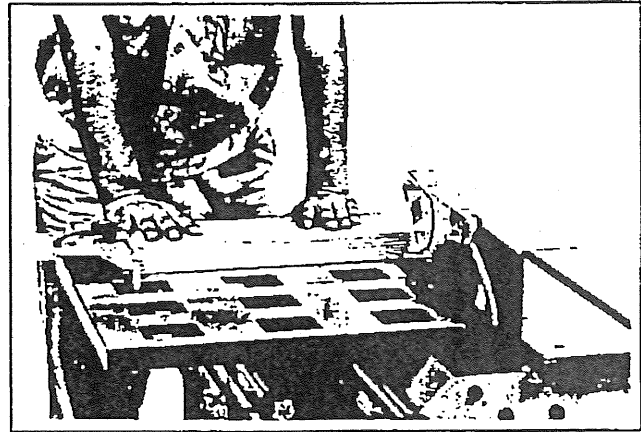
- 本体後方の集塵ダクトに集塵機を接続されますと、ほこりの少ない作業ができます。
- 集塵ダクトは内径 100φ の集塵ホースを接続して下さい。



●切断作業

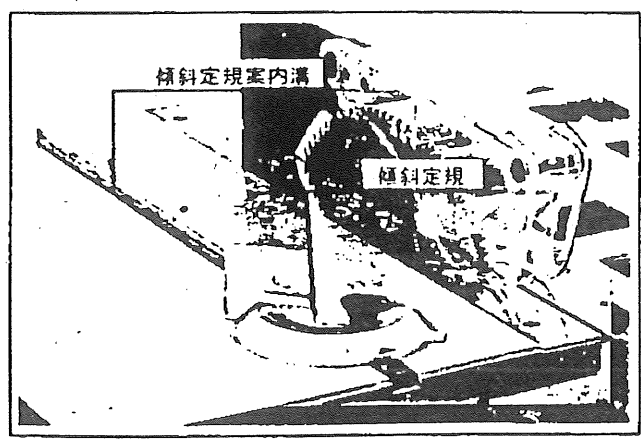
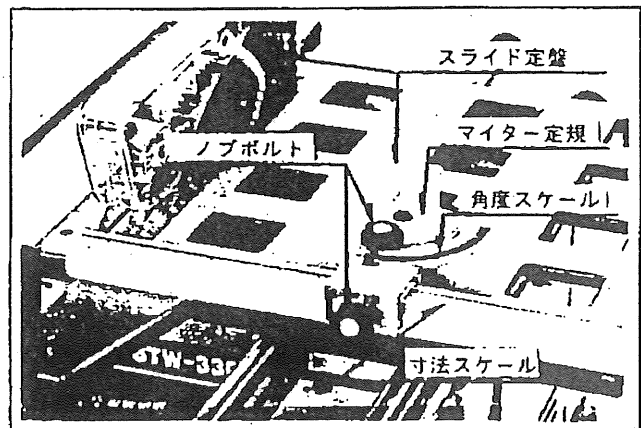
(直角・傾斜切断)

- スライド定盤に材料をしっかり保持して切断して下さい。スライド定盤のスケール部に対して直角に切断できます。
- 同じ長さの切断作業を連続して行う場合には、マイター定規をご利用下さい。



(角度切断)

- マイター定規もしくは、付属の傾斜定規組立をご利用下さい。
- マイター定規は上側のノブボルトをゆるめれば、0°～右90°の範囲で任意の角度に合わせられます。
- 傾斜定規組立は任意の角度に合わせて、固定定盤の傾斜定規案内溝に沿わせてご使用下さい。



とていあるが

●保守と点検 (ブレーキ調整)

- 本機はスイッチOFF時に作動するソレノイドブレーキ機構付きです。ブレーキライニングの伸び等によりソレノイド吸引距離が長くなった場合はブレーキ調整を行って下さい。
- ブレーキの調整は、Aナットをゆるめ、Bナットでソレノイド吸引距離を10~15mmに調整します。調整後はAナットをしっかりと締付けて下さい。
- ご使用後は本体各部を清掃し、スライド定盤をストッパーで固定しておいて下さい。
- 切味の悪くなったチップソーは早めに交換して下さい。モーターや本体各部に無理な負荷がかかるだけでなく、仕上げ面もきれいになりません。

