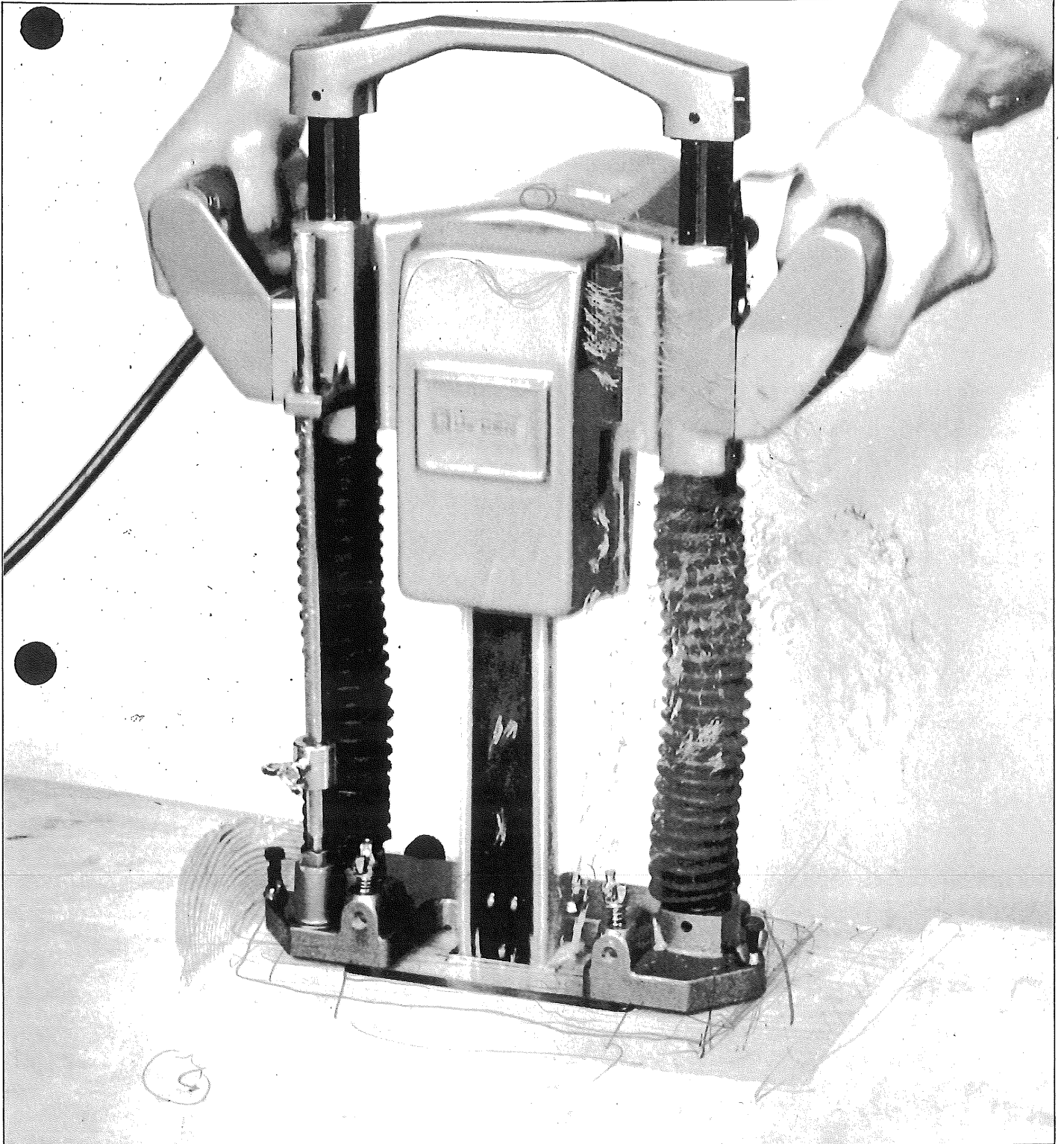




リョービ東和

# 丸太用チェーンのみ

取扱説明書 CM-2M



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

- バイブレス方式のチェーンのみですから角材はもちろん丸太材、板材等の穴あけ加工を可能にしました。
- 独自の強力モーターで抜群に作業能率が上がります。
- 軽量でしかも操作が簡単ですので能率よく誰でも作業ができます。
- ハンドル部にスイッチがありますから、作業が容易にかつ安全にできます。
- チェーンガイド板は透明なプラスチック板を採用していますから正確な位置に穴あけができます。

## ●仕 様

- 電 圧…………… 100 V
- 電 流…………… 13 A
- 回転数…………… 3100 R.P.M.
- 最大切込み深さ…………… 125mm
- 重 量…………… 10kg
- 機体寸法 (高×巾×奥行)  
455×355×265mm

## ●特別附属品 (別価格)

- チェーン刃各種サイズ

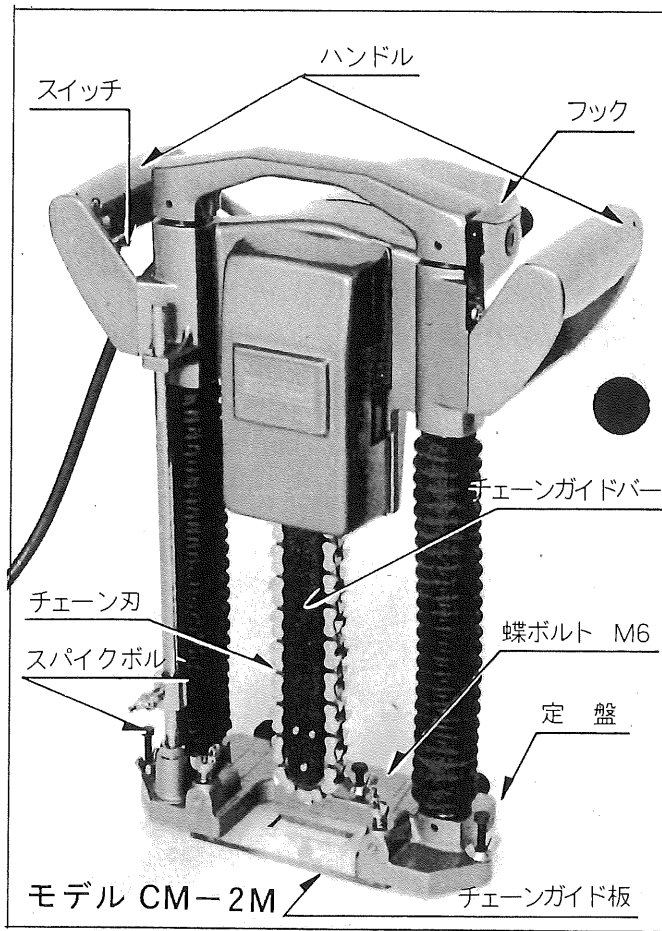
16.5mm・18mm・21mm・24mm・30mm

30mm (1寸チェーン刃セット) ……………

- 楕型低石

## ●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、ご使用に先だ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。



## ●通常附属品

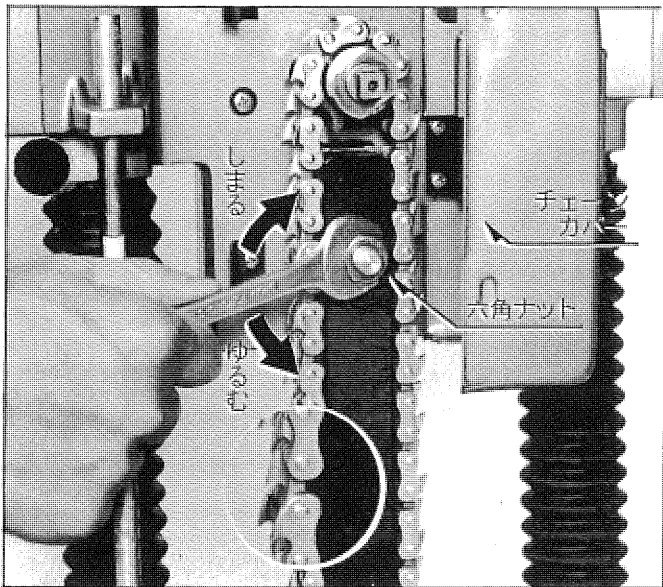
- チェーン刃 16.5mm, 18mm, 21mmの内  
1本を本体取付
- 両口スパナ (13×17mm)
- チェーンガイドフェンス

{	チェーン刃30mm……………	1本
	チェーン刃30mm用ガイドバー……	1本
	チェーン刃30mm用スプロケット…	1ケ
	スプロケット取外し用スパナ……	2本 (スパナ9mm、スパナ20mm)
	クランプナット……………	1本

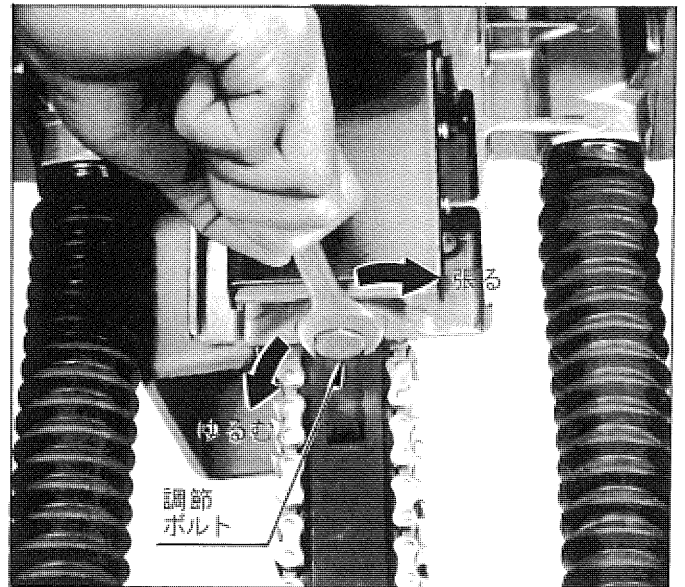
- 切削作業前後にはチェーン刃を回転させて注油して下さい。またチェーン刃を保管する場合は、油紙に包むか油に浸して保管していただくと錆ることもなく長持ち致します。

## ●チェーン刃の取替

①チェーンカバーを開き、チェーン刃を締付けている六角ナットをゆるめます。



②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。

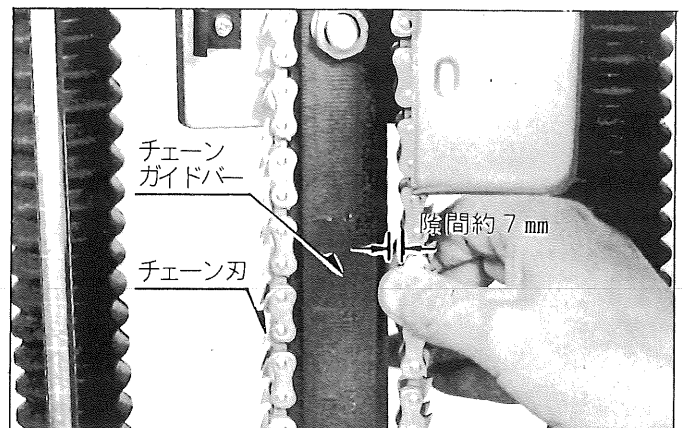


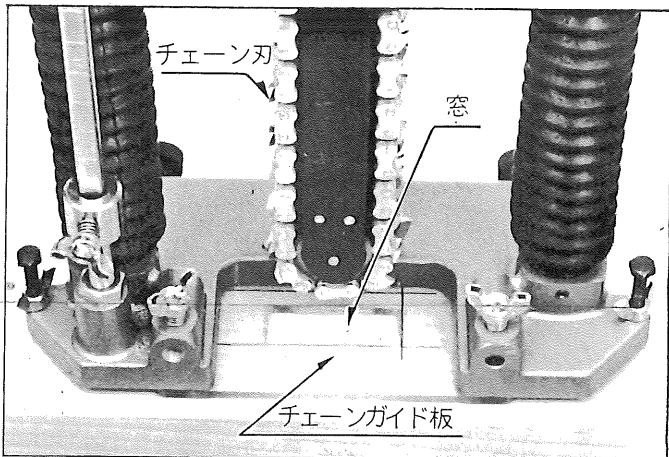
③チェーン刃の取付けは、取外しの逆で行います。

④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

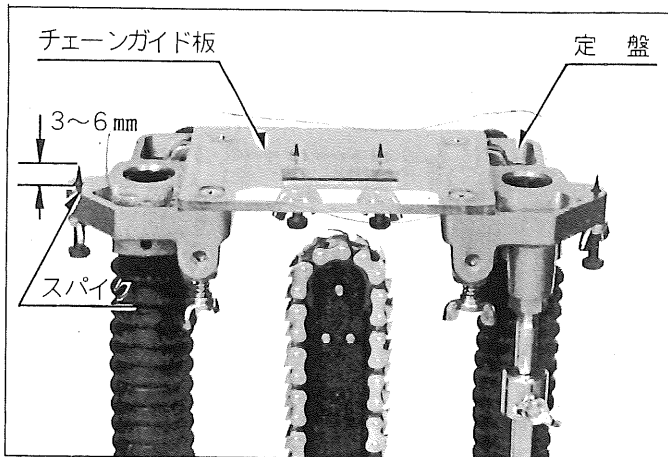
●チェーン刃の中央部分をつかみ外側に引張った場合、ガイドバーとチェーン刃の隙間は約7mm程度が最適です。(あまり強く張りますとチェーン刃やモーターに無理を与えます。また逆にゆる過ぎますと角穴が正確にあきませんから注意して下さい)





## ●加工位置の確認

- 透明なチェーンガイド板の窓がチェーン刃の加工範囲ですから窓と墨打線とを合わせます。

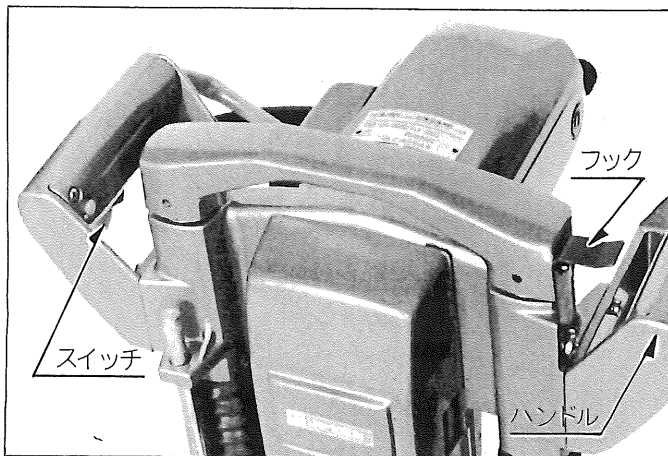


## ●切削方法

- 定盤に取付けているスパイクボルトを、あらかじめ被削材により3~6mm出しておき、チェーン刃の加工位置調整が出来ましたらフックを掛けた状態でチェーンのみ本体を押しつけ、スパイクが被削材に食い込むようにします。

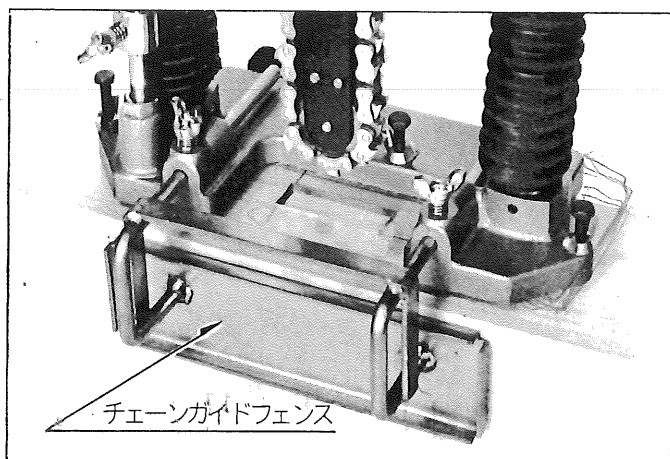
スパイクボルトは4本ありますが、2本くい込めば充分ですので用途に合せご使用下さい。

準備ができましたらスイッチを入れハンドルを下しながら木材を切削します。



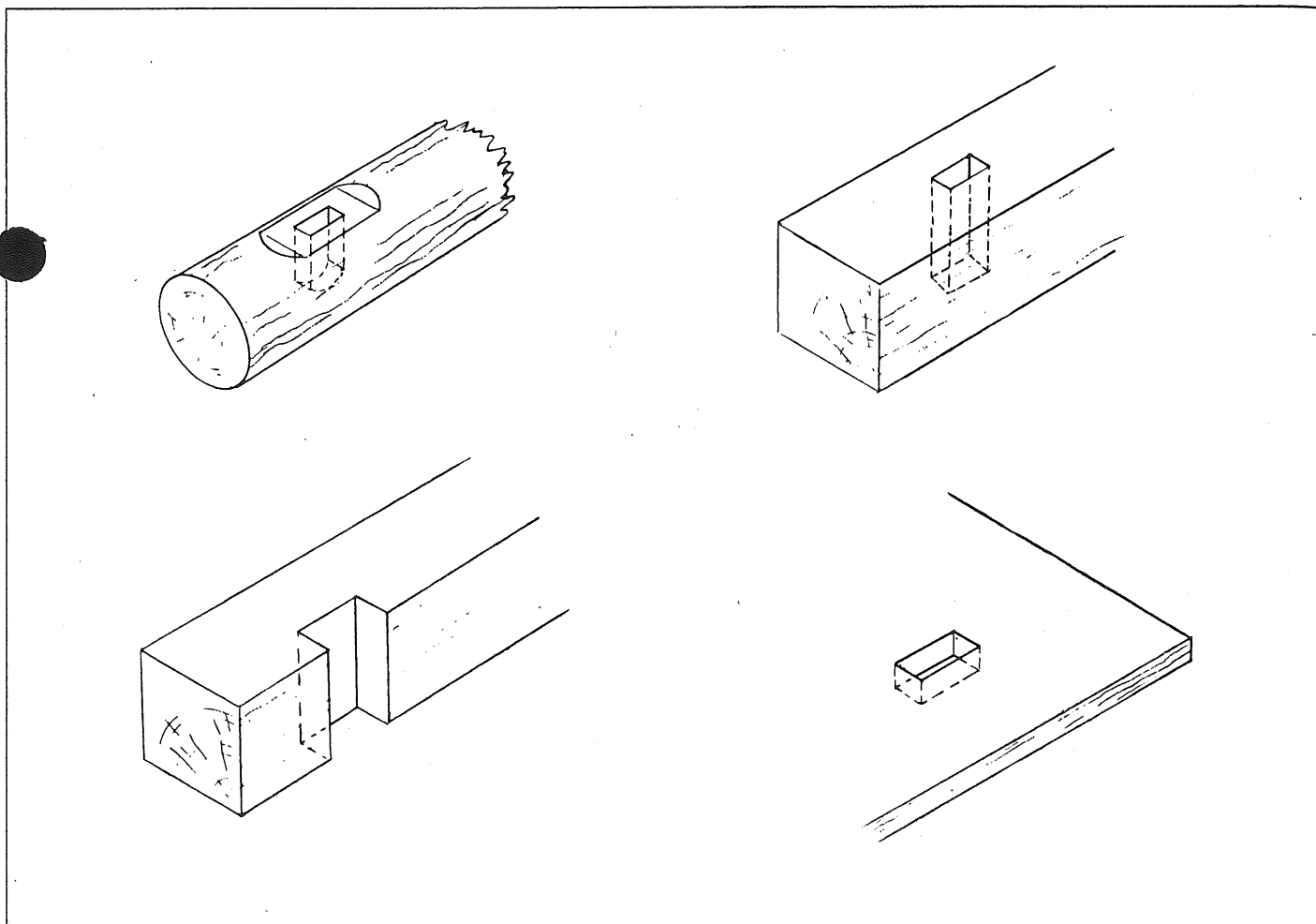
## ●チェーンガイドフェンス

- 角材等の長穴加工にはチェーンガイドフェンスをご使用下さい。平行位置調整が楽に出来ます。



●加工例

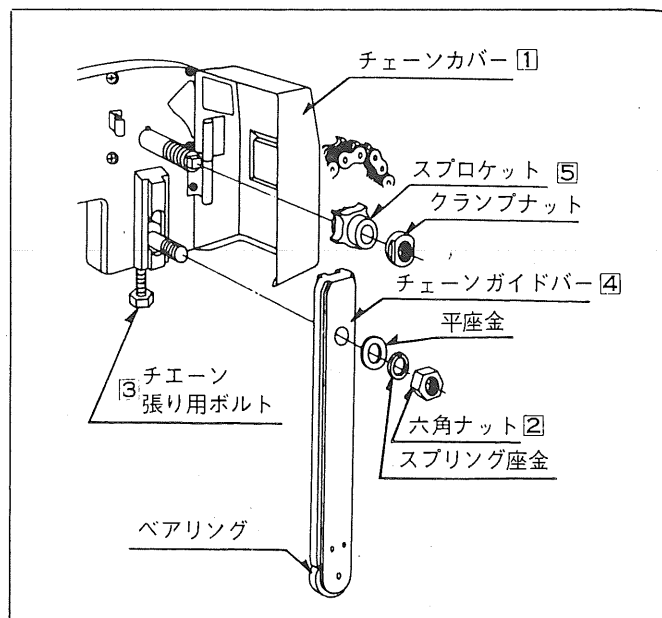
●丸太のホゾ穴、その他加工法を応用下さい。



●30mmチェーン刃取付方法

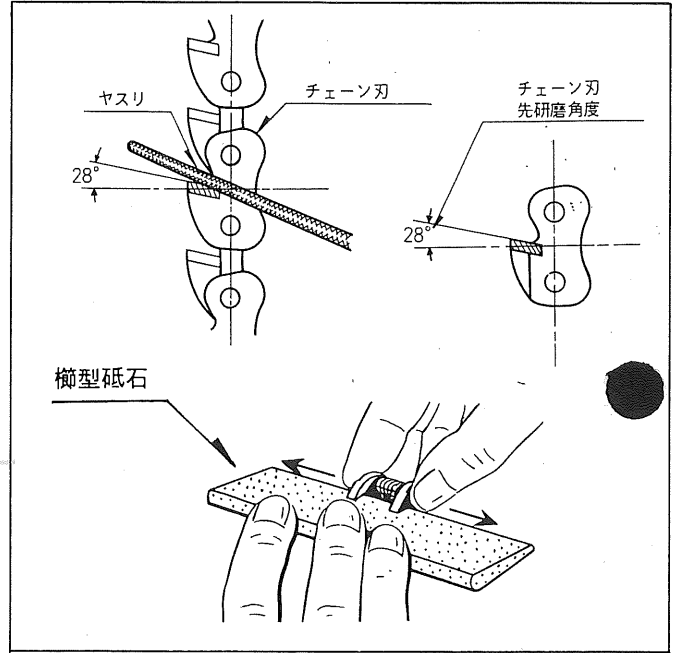
(特別附属品)

- ① 先ずチェーンカバーを開きます。
- ② 19mmのスパナで六角ナットを取外します。
- ③ チェーン張り用ボルトをゆるめます。
- ④ ガイドバーとチェーン刃を取外します。
- ⑤ 30mmチェーン刃セット附属の2本のスパナ(9mmと20mm)でクランプナットをゆるめスプロケットを取外します。
- ⑥ 30mm用スプロケット、ガイドバーを取付けチェーン刃の張りを調節して固定します。



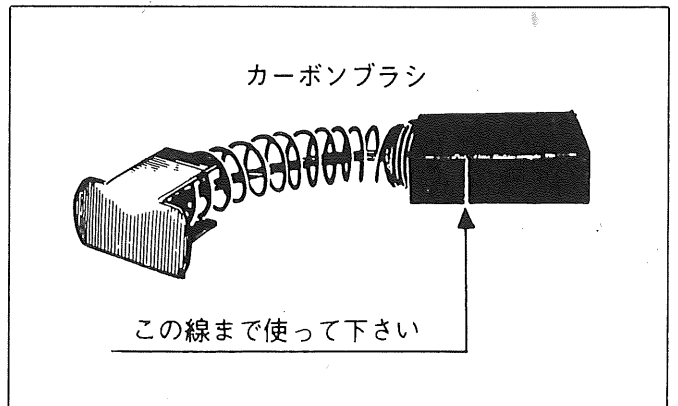
## ●チェーン刃の手砥ぎ方法




- ①ヤスリにて荒砥ぎし、特別附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をします。  
(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願います。



## ●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 $\frac{1}{3}$ 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、ご注意下さい。



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
		

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東和電動工具販売店、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。

発売元



リョービ東和株式会社  
リョービグループ

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

製造元



リョービ株式会社

〒726 広島県府中市目崎町762  
電話(0847)41-4111