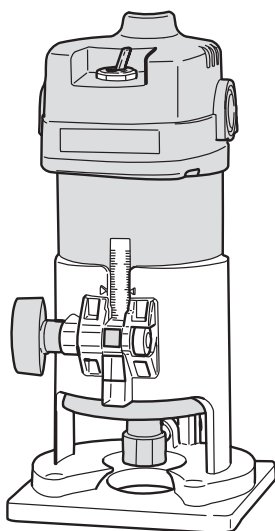


RYOBI トリマ

MTR-41

取扱説明書



もくじ

■安全上のご注意	1～6
■各部の名称	6
■仕様・付属品・用途 別販売品	7
■ご使用前の準備	8～9
■ご使用前の点検	10
■ご使用前の調整	11
■操作方法	12
■切削作業	12～16
■別販売品について	17～21
■保守と点検	22

ホーム用



二重絶縁

このたびは、リョービ トリマをお買い上げいただきありがとうございます。
ご使用前に必ずこの取扱説明書を最後までよくお読みいただき、使用上の注意事項、
本機的能力、使用方法など十分ご理解のうえで、正しく安全にご使用くださるよう
お願いいたします。

また、この取扱説明書は大切にお手元に保管してください。

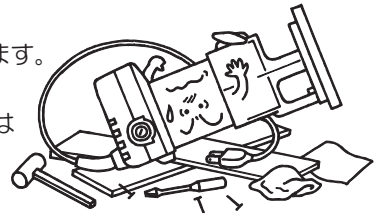
安全上のご注意

- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
 - ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みのうえ、指示に従って正しく使用してください。ご使用上の注意事項は「△警告」と「△注意」に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。
 - △警告：誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。
 - △注意：誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。
- なお、「△注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。「△警告」・「△注意」以外に製品の据付け、操作、メンテナンスなどに関する重要な注意事項は「△」にて表示しています。安全上の注意事項と同様必ず守ってください。
- お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。
 - 他の人に貸出す場合は、いっしょに取扱説明書もお渡しください。

⚠ 警告

安全作業のために：

1. 作業場は、いつもきれいに保ってください。
 - ・ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。
2. 作業場の周囲状況も考慮してください。
 - ・電動工具は、雨ざらしにしたり、湿った、またはぬれた場所で使用しないでください。
 - ・作業場は十分に明るくしてください。
 - ・可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。
3. 感電に注意してください。
 - ・電動工具を使用中、身体をアースされているものに接触させないようにしてください。（例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠）
4. 子供を近づけないでください。
 - ・作業員以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
 - ・作業員以外、作業場へ近づけないでください。
5. 使用しない場合は、きちんと保管してください。
 - ・乾燥した場所で、子供の手の届かない安全な所、または鍵のかかる所に保管してください。



警告

6. 無理して使用しないでください。

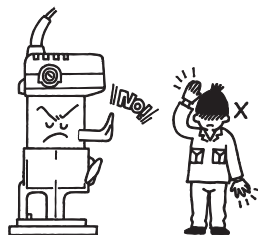
- ・安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。

7. 作業に合った電動工具を使用してください。

- ・小型の電動工具やアタッチメントは、大型の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
- ・指定された用途以外に使用しないでください。

8. きちんとした服装で作業してください。

- ・だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻込まれる恐れがあるので着用しないでください。
- ・屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑止めのついた履物の使用をお勧めします。
- ・長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。



9. 保護めがねを使用してください。

- ・作業時は、保護めがねを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

10. 防音保護具を着用してください。

- ・騒音の大きい作業では、耳栓、耳覆い（イヤマフ）などの防音保護具を着用してください。

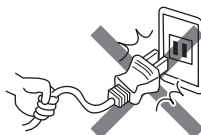


11. 集じん装置が接続できるものは接続して使用してください。

- ・電動工具に集じん機などが接続できる場合は、これらの装置に確実に接続し、正しく使用してください。

12. コードを乱暴に扱わないでください。

- ・コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張って電源コンセントから抜かないでください。
- ・コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。



13. 加工するものをしっかりと固定してください。

- ・加工するものを固定するために、クランプや万力を使用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。

14. 無理な姿勢で作業をしないでください。

- ・常に足元をしっかりとさせ、バランスを保つようにしてください。

15. 電動工具は、注意深く手入れをしてください。

- ・安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
- ・注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
- ・コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い上げの販売店に修理を依頼してください。

⚠ 警告

- ・延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
- ・握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリスなどが付かないようにしてください。

16. 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

- ・使用しない、または修理する場合。
- ・刃物、砥石、ビットなどの付属品を交換する場合。
- ・その他危険が予想される場合。

17. 調節キーやレンチなどは、必ず取外してください。

- ・電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチなどの工具類が取外してあることを確認してください。

18. 不意な始動は避けてください。

- ・電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
- ・電源プラグを電源コンセントにさし込む前に、スイッチが切れていることを確認してください。

19. 屋外使用に合った延長コードを使用してください。

- ・屋外で使用する場合、キャブタイヤコード、またはキャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。

20. 油断しないで十分注意して作業を行なってください。

- ・電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周囲の状況など十分注意して慎重に作業してください。
- ・常識を働かせてください。
- ・疲れている場合は、使用しないでください。

21. 損傷した部品がないか点検してください。

- ・使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。
- ・可動部分の位置調整、および締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他運転に影響を及ぼす全ての箇所に異常がないか確認してください。
- ・破損した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。

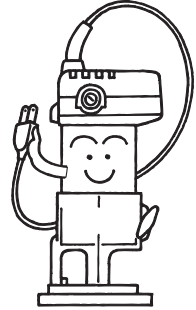
取扱説明書に指示されていない場合は、お買い上げの販売店に修理を依頼してください。

スイッチが故障した場合は、お買い上げの販売店に修理を依頼してください。

- ・スイッチで始動、および停止操作の出来ない電動工具は、使用しないでください。

22. 正しい付属品やアタッチメントを使用してください。

- ・この取扱説明書、およびリョービパワーツールカタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因となる恐れがあるので使用しないでください。



⚠ 警告

23. 電動工具の修理は、専門店で依頼してください。

- ・この製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
- ・修理は、必ずお買い上げの販売店にお申し付けください。
- ・修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因となります。

この取扱説明書は、大切に保管してください。

騒音について

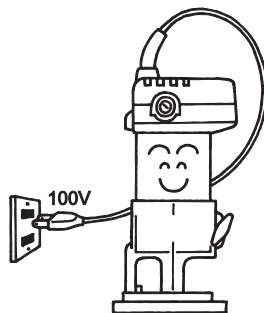
ご使用に際し、周囲に迷惑をかけないように、各都道府県などの条例で定める騒音規制値以下でご使用になる必要があります。必要に応じてしゃ音壁を設けるなどしてください。

トリマご使用に際して

先に電動工具として共通の警告・注意事項を述べましたが、トリマをご使用の際には、さらにつぎに述べる警告・注意事項を守ってください。

⚠ 警告

1. 使用電源は、必ず銘板に表示してある電圧で使用してください。
 - ・表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、けがの原因になります。
2. 使用中は、振り回されないよう本体を確実に保持してください。
 - ・確実に保持していないと、けがの原因になります。
3. 使用中は、回転部や切りくずに手や顔などを近づけないでください。
 - ・けがの原因になります。
4. 刃物にヒビ、割れなどの異常がないことを確認し、取扱説明書に従って確実に取付けてください。
 - ・刃物が破損したり外れたりして、けがの原因になります。



⚠ 警告

5. 切削する材料はクランプや万力などで、動かないように固定してください。
 - ・作業中に材料が動くと、けがの原因になります。
6. 切削する材料にベース面、ストレートガイド（案内定規）を密着させて使用してください。
 - ・ベースが浮いた状態で使用すると本体が不安定になり、けがの原因になります。
7. 使用中、機械の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い上げの販売店に点検・修理を依頼してください。
 - ・そのまま使用していると、けがの原因になります。
8. 誤って落としたり、ぶつけたときは、工具類（ビットなど）や本体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。
 - ・破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。

⚠ 注意

1. 刃物類（ビットなど）や付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。
 - ・確実にしないと、外れたりし、けがの原因になります。
2. 材料に釘などの異物がないことを確認してください。また節の部分を切削する場合は注意が必要です。
 - ・刃こぼれだけでなく、反発により思わぬけがの原因になります。
3. 使用中は、軍手など巻込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。
 - ・回転部に巻込まれ、けがの原因になります。
4. 切削直後の刃物は高温になっているので、触れないでください。
 - ・やけどの原因になります。
5. 本体を作動させたまま、台や床などに放置しないでください。
 - ・けがの原因になります。
6. 面取りなど材料の側面加工を行なう場合には、**図1**の矢印方向に本体を送り切削してください。
 - ・逆方向に送ると回転により、本体が引っ張られ、けがの原因になります。

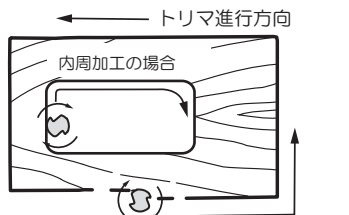


図1 ビット回転方向 外周加工の場合

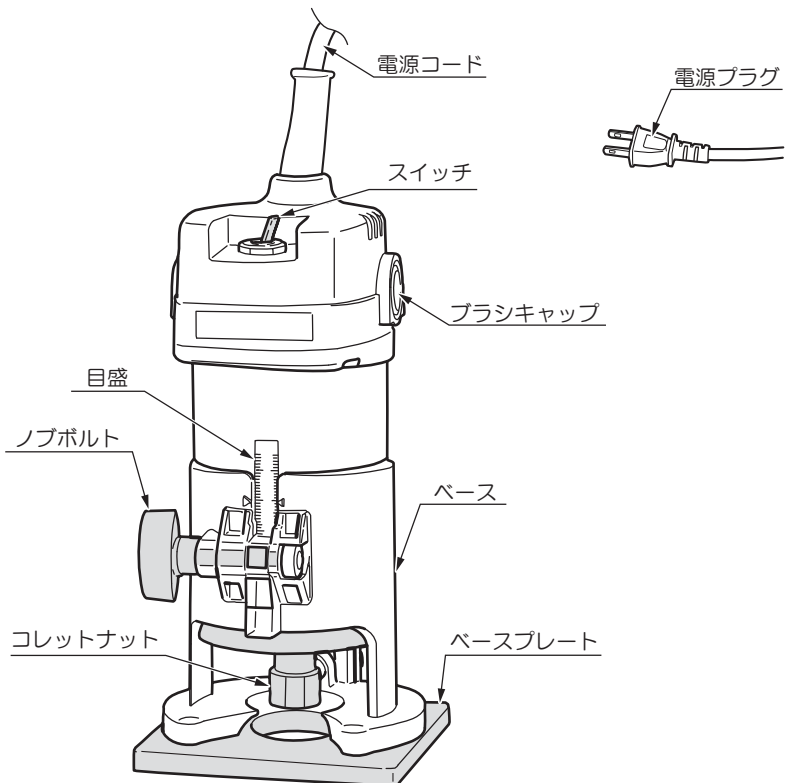
□ 二重絶縁について

二重絶縁とは、電気回路と使用者の間が異なる2つの絶縁物により絶縁され、感電に対する安全性が高くなった構造を言います。このためアース（接地）する必要がありません。

延長コードは・・・

延長コードをご使用になる場合は、できる限り短く（30m以内）、本体取付コードより太い工具用のキャプタイヤコードをご利用ください。またドラム式の延長コードを利用される場合は、巻いたまま使うと熱を持ちますので、コードを全部引出してご使用ください。

各部の名称



仕様・付属品・用途・別販売品

●仕様

- ・電源 単相・交流 100V 50/60Hz
- ・定格電流 5.0 A
- ・消費電力 470 W
- ・無負荷回転数 30,000 min⁻¹
- ・コレットチャック径 6 mm
- ・本体寸法（長さ×幅×高さ）… 103 mm × 90 mm × 179 mm
- ・コード長さ 2.5 m
- ・質量 1.3 kg
- ・絶縁方式 二重絶縁

●付属品

- ・片ロスパナ(17mm) 1
- ・両ロスパナ(9×10mm) 1
- ・超硬ストレートビット（6mm） 1
- ・ストレートガイド式 1
- ・集じんプレート組立 1

●用途

- ・面取り、溝切りなどの木工作業

●別販売品

- ・トリマガイド一式（17ページ参照）
- ・トリマシュー（18ページ参照）
- ・シューベース（18ページ参照）
- ・ダブテールガイドセット（19ページ参照）
- ・ベースプレート（丸）（19ページ参照）
- ・コレットチャック 1/4インチ（6.35mm）（20ページ参照）
- ・集じんホース（シューベース用）
（本体側）内径38mm×（集じん機側）外径38mm×（長さ）2.5m（18ページ参照）
- ・集じんホース（集じんプレート用）
（本体側）外径30mm×（集じん機側）外径38mm×（長さ）2.5m（16ページ参照）
- ・各種ビット（21ページ参照）
- ・ルータベースセット（詳しい取付方法はルータベースセットの取扱説明書を参照ください。）

ご使用前の準備

●作業場に関して

- ・作業場は整頓をし、明るくしてご使用ください。

●漏電しゃ断器設置のすすめ

- ・本製品は二重絶縁構造ですので、法律により漏電しゃ断器の設置が免除されていますが、万一の感電防止のために、漏電しゃ断器の設置をおすすめします。

●延長コードについて

警告

- ・延長コードは損傷のないものを用意してください。

- ・電気が流れるのに十分な太さのできるだけ短いコードを使用してください。
右表は使用できるコードの太さ（導体公称断面積）と、最大の長さです。

コードの太さ (導体公称断面積)	最大の長さ
1.25mm ²	15 m
2.0mm ²	30 m

ご使用前の準備

●ビットの取付け、取外し

⚠ 警告

- ・ビットの取付け、取外しの前には、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。不意な始動によるけがの原因になります。
- ・ビットにヒビ、割れなどの異常がないことを確認し、取扱説明書に従って確実に行なってください。確実でないと、外れたりし、けがの原因になります。

⚠ 注意

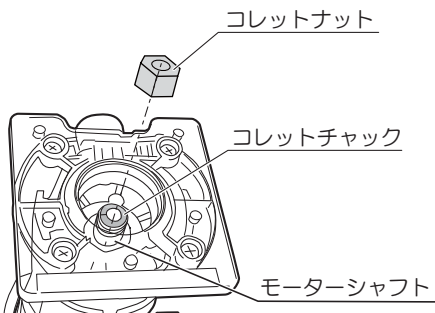
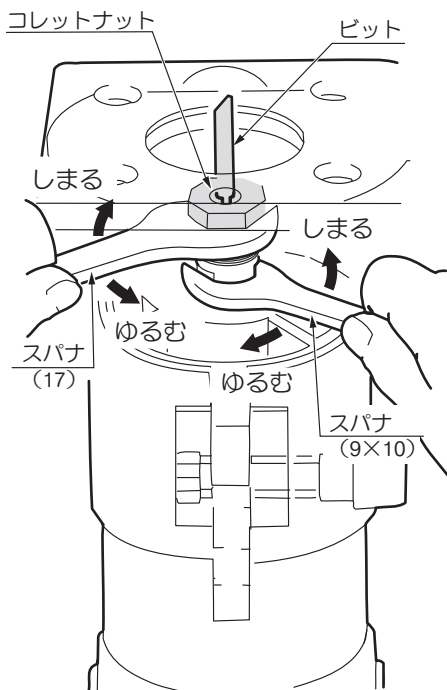
- ・作業直後のビットは高温になっているので、触れないでください。やけどの原因になります。

(取付け)

- ① スパナ10mmでモーターシャフトを固定し、スパナ17mmでコレットナットをゆるめます。
 - ② コレットナット、コレットチャックの穴にビットを深くさし込み、スパナ10mmでモーターシャフトを固定し、スパナ17mmでコレットナットをしっかりと締付けます。
- ⚠ ビットがしっかり固定されていることを確認してください。

(取外し)

取付けと逆にスパナでコレットナットをゆるめて、ビットを取外します。



ご使用前の点検

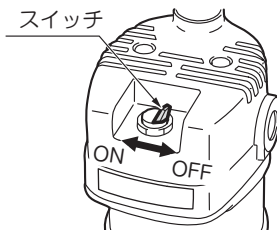
⚠ 警告

・ご使用前に次のことを確認してください。

1～**3**項については、電源プラグを電源コンセントにさし込む前に確認してください。

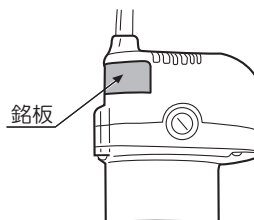
1 スイッチが切れていることを確かめます

・スイッチが入っていることを知らずに、電源プラグを電源コンセントにさし込むと、不意に動き、思わぬけがの原因になります。



2 電源を確かめます

・必ず銘板に表示してある電圧（100V）で使用してください。表示を超える電圧で使用するとモーターの回転が異常に高速となり、本体が破損する恐れがあります。



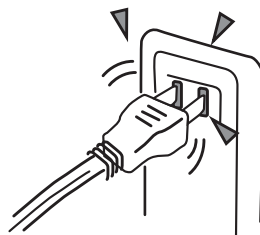
3 ビットの締付けを確かめます

⚠ 警告

・ビットの取付けは9ページの「ビットの取付け、取外し」の項を参照ください。ビットはコレットチャックに完全に取付けられていないと事故の原因になります。コレットナットが十分に締付けられているかどうか点検してください。

4 電源コンセントを確かめます

・電源コンセントががたついたり、電源プラグが抜けるようだと修理が必要です。そのまま使用すると危険です。電気工事店にご相談ください。



ご使用前の調整

⚠ 警告

- 調整の際は万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

●切込深さの調整

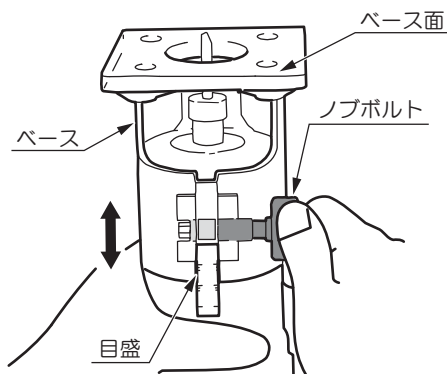
⚠ 警告

- ノブボルトがゆるんでいると、けがの原因になります。調整後、十分に締付けてください。

- ベース面から出たビットの長さが切込深さになります。

- ①ノブボルトをゆるめて、ベースを上下に移動させます。
- ②ビットの先端をベース面に合わせたときを基準にして、必要な切込深さに調整します。
⚠ ベースにある目盛を使用して切込深さを合わせる場合、ビットの長さにより切込深さの0位置が異なります。

- ③調整後、ノブボルトをしっかり締付けます。



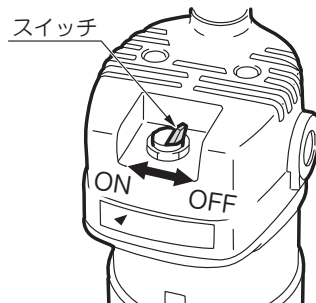
操作方法

●スイッチの扱い方

⚠ 警告

・使用電源は、必ず銘板に表示してある電圧で使用してください。表示を超える電圧で使用すると回転が異常に高速となり、けがの原因になります。

・スイッチはスナップスイッチです。ON側に倒すと電源が入り、OFF側に倒すと切れます。



⚠ スwitchを入れた瞬間、本体が振られます。本体を落としたりしないよう、しっかり握って、スイッチを入れてください。

切削作業

⚠ 警告

- ・切削する材料はクランプや万力などで、動かないように固定してください。作業中に材料が動くと、けがの原因になります。
- ・切削する材料にベース面、ストレートガイド（案内定規）を密着させて使用してください。ベース面が浮いた状態で使用すると本体が不安定になり、けがの原因になります。

⚠ 注意

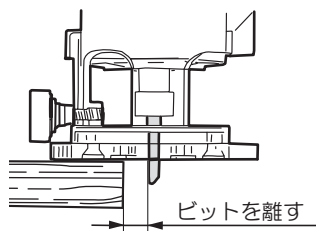
・材料に釘などの異物がないことを確認してください。また節の部分を切削する場合は、注意が必要です。刃こぼれだけでなく、反発により思わぬけがの原因になります。

切削作業

●加工の基本

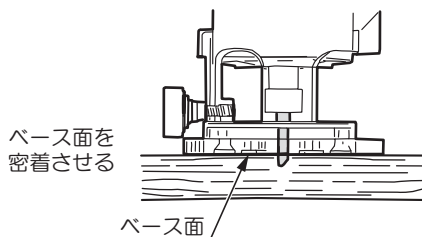
① ビットの位置

- ・材料にビットが触れない位置でスイッチを入れ、モーターの回転が上がり、一定の回転になった後に加工を始めてください。



② ベースの密着

- ・加工中は、ベース面を材料に密着させてください。



③ 送り方向

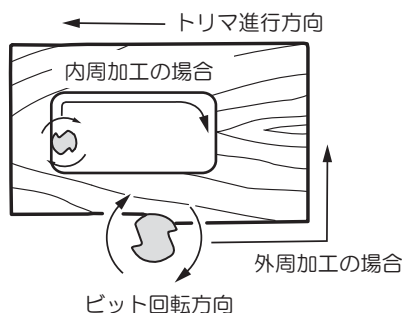
(外周加工・・・面取り、側面削りなど)

- ・材料の外側を加工するときは、本体を反時計周りに送ります。

(内周加工・・・溝切り、掘込みなど)

- ・材料のくり抜きの加工をする場合は、本体を時計周りに送ります。

- △ 外周加工、内周加工ともに送り方向に向かって材料の右側にビットが来ます。
- △ ストレートガイド、トリマガイドなどを使用する場合には、逆り方向に向かってガイドが右側に来るようにしてください。



④ 送り速度

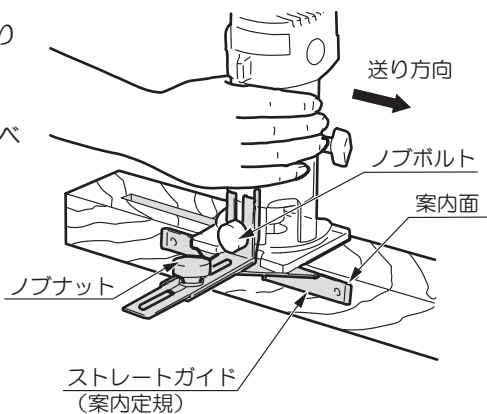
- ・本体の送り速度は、加工する材料、ビットの種類、切込み量により異なります。
- ・加工を始める前に不要材で適切な送り速度をつかんでください。

- △ 送り速度が速すぎると機械やビットの損傷の原因になるだけでなく、きれいな加工面が得られません。また遅すぎると、加工面が焼きつくことがあります。

●ストレートガイドの使用

ストレートガイドは長尺物の面取り、溝切りなどの直線加工に使用してください。

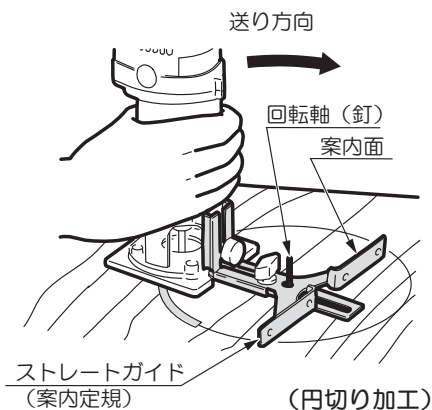
- ① ノブボルトを使用してストレートガイドをベースに取付けます。
- ② 加工材にベース面を密着させ、ストレートガイドの案内面を加工材に押しつけた状態で加工してください。
- ③ 切削位置の調節は、ノブナットをゆるめ、ストレートガイドの案内面を移動させてください。



(円切り加工)

ストレートガイドを組変えることにより、円切り加工をすることができます。

- ・ ノブナットを外し、案内面を上につ替え、センター穴を円の中心に合わせ、釘を打って回転軸とします。右まわりに送り加工してください。
- 円切り加工は、半径100~200mm（回転の中心からビットの中心までの距離）で行なえます。
- 但し、150~165mmはできません。

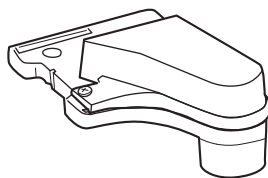


切削作業

●集じんプレート組立の使い方

- ・付属品の集じんプレート組立（集じんプレート、集じんカバー、ナベ小ネジ（M4））と別販売品の集じんホースを使用して、集じん機に接続すると粉じんの少ない作業ができます。

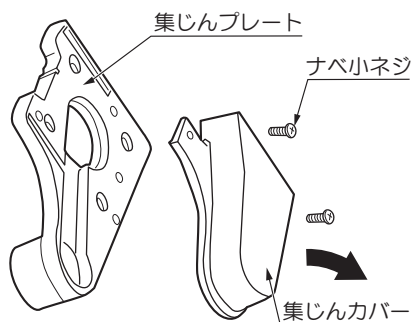
集じんプレート組立



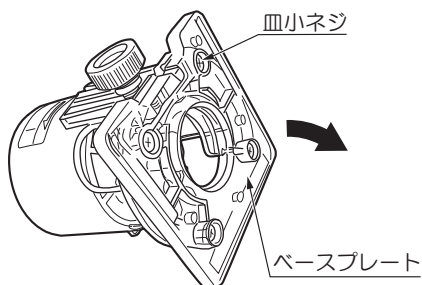
① 集じんプレート組立の取付け、取外し

内周加工（溝切り、掘込みなど）の場合
（取付け）

1. 集じんプレート組立のナベ小ネジをゆるめ、集じんプレートより集じんカバーを取外します。

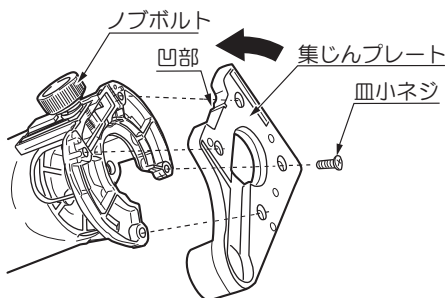


2. ベースプレートの4ヶ所に取り付いている皿小ネジをゆるめ、本体よりベースプレートを取外します。



3. 皿小ネジ（4本）で集じんプレートを取付け、本体に固定します。

⚠ 集じんプレートの凹部が本体のノブポルトと同じ方向になるように取付けてください。

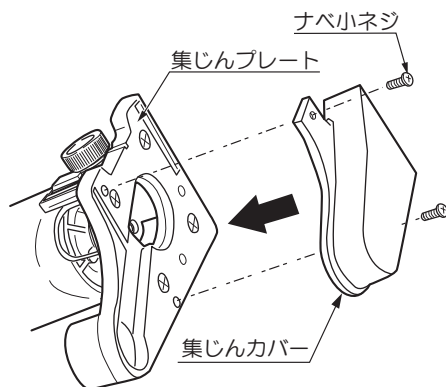


外周加工（面取り、側面削りなど）の場合 （取付け）

1. 集じんプレートを取付けます。
（取付方法は、内周加工の場合の取付け
1～3を参照）
2. ナベ小ネジで集じんカバーを締付け、集
じんプレートに取付けます。

⚠ 下記の付属品、別販売品は集じんカバー
と同時使用できません。

- ・ストレートガイド
- ・トリマガイド
- ・トリマシュー
- ・シューベース
- ・ダブルテールガイド
- ・ベースプレート（丸）

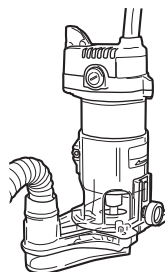
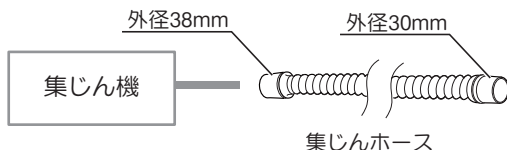


（取外し）

- ・取外しは、取付けと逆の手順で行ないます。

② 集じん機との接続

- ・集じんプレートに別販売品の集じんホースの外径30mm側を接続し、その反対の外
径38mm側を集じん機のホースに接続してください。

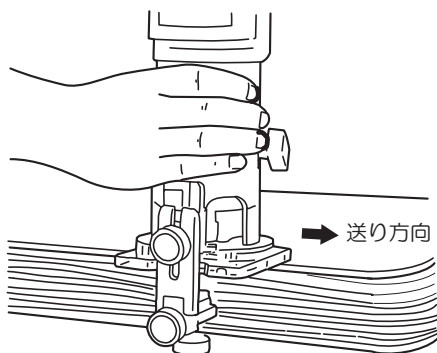
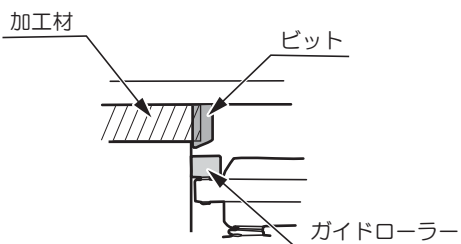
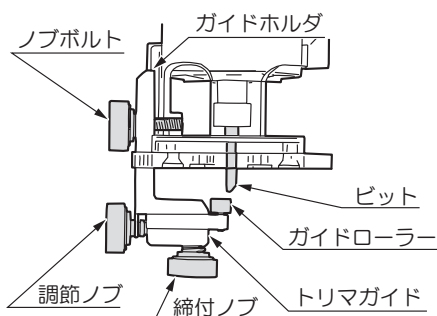


⚠ 材料と本体の位置関係、用途によって集じんしきれない箇所がありますので、
ご注意ください。

別販売品について

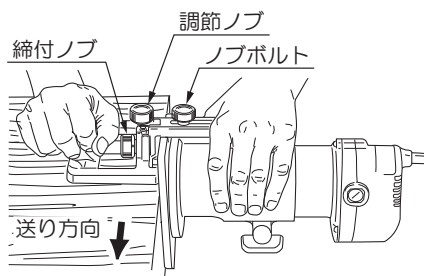
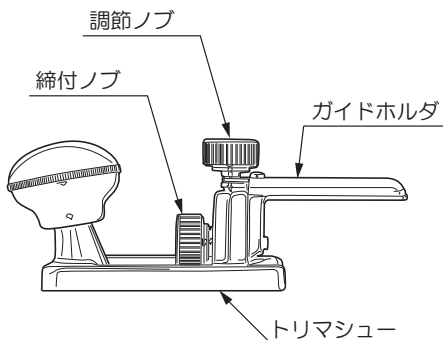
●トリマガイドの使用

- ・デコラ、ベニヤ張りのトリミング、面取り加工に使用してください。
- ・取付けはノブボルトを使用してベースに取付けます。
- ・トリマガイドの上下の調節は、ノブボルトをゆるめ、ガイドホルダを移動させます。前後の調節は締付ノブをゆるめ、調節ノブを回して行ないます。調節後はノブボルト、締付ノブを締付け固定してください。



●トリマシユの使用

- ・ベニヤ張りのトリミング、面取り加工に使用してください。
- ・トリマシユの取付けには、トリマガイドが必要です。
- ・トリマガイドから調節ノブ、締付ノブ、ガイドホルダを外します。
- ・調節ノブをトリマシユに取付けます。
- ・調節ノブの溝部とガイドホルダの切欠部を合わせ、締付ノブでトリマシユをガイドホルダに取付けます。
- ・ベースの取付けは、ノブボルトを使用して取付けます。
- ・前後の調節はノブボルトをゆるめ、ガイドホルダを移動させます。上下の調節は締付ノブをゆるめ、調節ノブを回して行ないます。調節後はノブボルト、締付ノブを締め付け固定してください。



●シューベース・集じんホースの使用

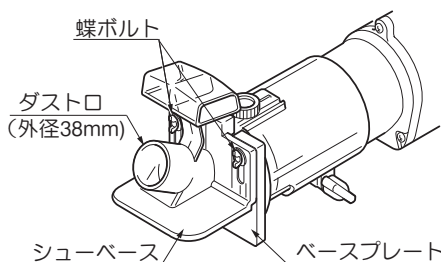
- ・側面削り、面取り加工に使用してください。
- ・シューベースと集じんホースで集じん機に接続すると粉じんの少ない作業ができます。

(シューベースの取付け)

- ・ベースプレートに蝶ボルト2本で固定します。取付け、取外しは蝶ボルトで簡単に行なえます。

(集じん機との接続)

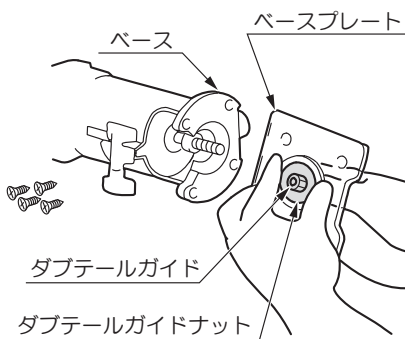
- ・シューベースのダスト口(外径38mm)に集じんホースの内径38mm側を接続し、その反対側の外径38mm側を集じん機のホースに接続します。



別販売品について

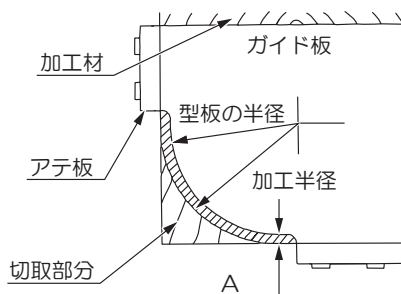
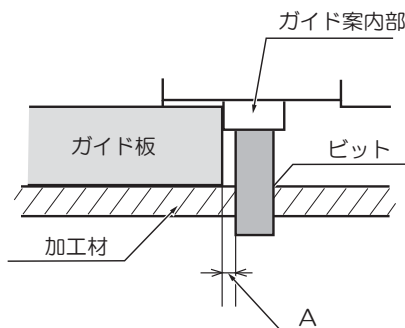
●ダブテールガイドの使用

- ・同じ形の木材を大量に加工する場合に使用してください。
- ・ベースプレートを取付けている4本の皿小ネジを外した後、ダブテールガイドをベースプレートにはめ込み、ベースプレートの内側からダブテールガイドナットで固定します。
- ・ベースプレートを4本の皿小ネジでベースに固定します。



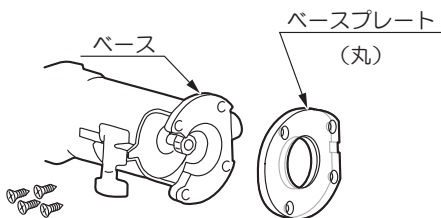
(加工方法)

- ・ガイド板にダブテールガイド案内部（凸部）に沿わせて加工します。
- ・案内のガイド板は図の矢印A幅だけ加工寸法より小さく作ってください。



●ベースプレート（丸）の使用

- ・ベースプレートをガイドとしたならい加工などに使用してください。
ベースプレート端面からビット中心まで45mmでの加工が可能です。
- ・ベースプレートの交換は、ベースプレートを取付けている4本の皿小ネジを取外し、ベースプレート（丸）を取付けてください。

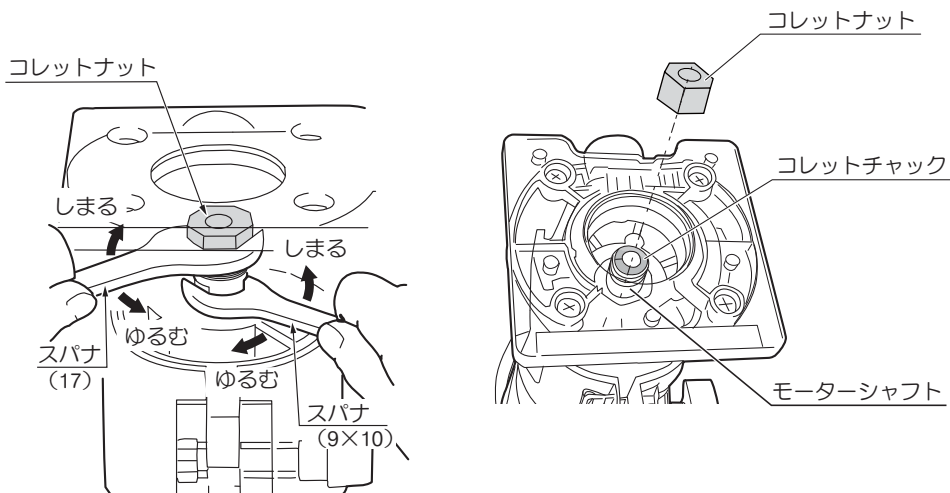


●コレットチャック 1/4インチ (6.35mm)

- ・コレットチャックを付替えることにより、軸径1/4インチのビットを使用することができます。

(交換方法)

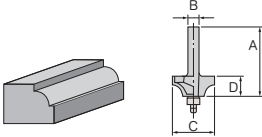
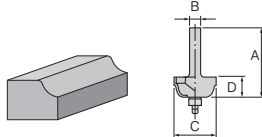
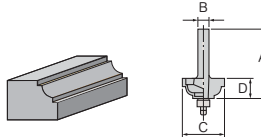
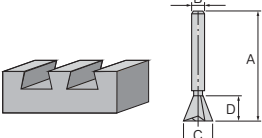
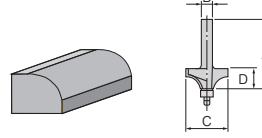
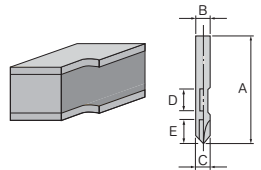
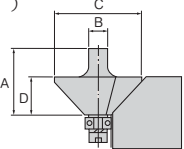
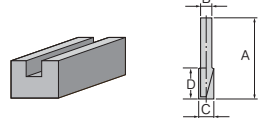
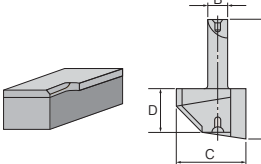
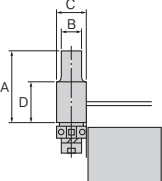
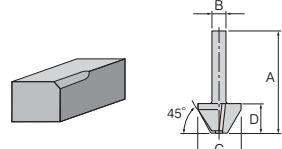
- ・付属品の2本のスパナを使用して本体よりコレットナットを取外します。
- ・コレットチャックを交換し、コレットナットを取付けます。



別販売品について

●各種ビット

トリマ用に各種ビットを用意しております。用途に合わせてお買い求めください。

<p>ギンナン面</p>  <table border="1" data-bbox="87 464 337 533"> <thead> <tr> <th></th> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2分用 (4.5R)</td> <td>40.5</td> <td>6</td> <td>21</td> <td>10.5</td> </tr> <tr> <td>3分用 (7.5R)</td> <td>42</td> <td>6</td> <td>27</td> <td>12</td> </tr> </tbody> </table>		A	B	C	D	2分用 (4.5R)	40.5	6	21	10.5	3分用 (7.5R)	42	6	27	12	<p>ヒョウタン面</p>  <table border="1" data-bbox="407 464 657 533"> <thead> <tr> <th></th> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2分用 (2R・4.5R)</td> <td>40.5</td> <td>6</td> <td>21</td> <td>10.5</td> </tr> <tr> <td>3分用 (3R・6.5R)</td> <td>42</td> <td>6</td> <td>27</td> <td>12</td> </tr> </tbody> </table>		A	B	C	D	2分用 (2R・4.5R)	40.5	6	21	10.5	3分用 (3R・6.5R)	42	6	27	12	<p>両段サジ面</p>  <table border="1" data-bbox="734 464 984 533"> <thead> <tr> <th></th> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2分用 (4R)</td> <td>40.5</td> <td>6</td> <td>21</td> <td>10.5</td> </tr> <tr> <td>3分用 (5R)</td> <td>42</td> <td>6</td> <td>27</td> <td>12</td> </tr> </tbody> </table>		A	B	C	D	2分用 (4R)	40.5	6	21	10.5	3分用 (5R)	42	6	27	12
	A	B	C	D																																											
2分用 (4.5R)	40.5	6	21	10.5																																											
3分用 (7.5R)	42	6	27	12																																											
	A	B	C	D																																											
2分用 (2R・4.5R)	40.5	6	21	10.5																																											
3分用 (3R・6.5R)	42	6	27	12																																											
	A	B	C	D																																											
2分用 (4R)	40.5	6	21	10.5																																											
3分用 (5R)	42	6	27	12																																											
<p>ダブルビット</p>  <table border="1" data-bbox="87 742 337 815"> <thead> <tr> <th></th> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1D (2分5厘)</td> <td>60</td> <td>6</td> <td>10</td> <td>5.8</td> </tr> <tr> <td>2D (3分)</td> <td>60</td> <td>6</td> <td>12</td> <td>8.8</td> </tr> </tbody> </table>		A	B	C	D	1D (2分5厘)	60	6	10	5.8	2D (3分)	60	6	12	8.8	<p>ポーズ面</p>  <table border="1" data-bbox="407 742 657 815"> <thead> <tr> <th></th> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2分用 (6R)</td> <td>40</td> <td>6</td> <td>22</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>3分用 (9R)</td> <td>43.5</td> <td>6</td> <td>29</td> <td>13.5</td> </tr> </tbody> </table>		A	B	C	D	2分用 (6R)	40	6	22	10	3分用 (9R)	43.5	6	29	13.5	<p>ハイスフラッシュビット (両面)</p>  <table border="1" data-bbox="734 774 984 815"> <thead> <tr> <th></th> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> <th>E</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>80</td> <td>6</td> <td>6</td> <td>20</td> <td>27</td> </tr> </tbody> </table>		A	B	C	D	E		80	6	6	20	27			
	A	B	C	D																																											
1D (2分5厘)	60	6	10	5.8																																											
2D (3分)	60	6	12	8.8																																											
	A	B	C	D																																											
2分用 (6R)	40	6	22	10																																											
3分用 (9R)	43.5	6	29	13.5																																											
	A	B	C	D	E																																										
	80	6	6	20	27																																										
<p>角面 (45°)</p>  <table border="1" data-bbox="98 1029 266 1070"> <thead> <tr> <th></th> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>42</td> <td>6</td> <td>26</td> <td>12</td> </tr> </tbody> </table>		A	B	C	D		42	6	26	12	<p>超硬ストレートビット</p>  <table border="1" data-bbox="418 1029 673 1118"> <thead> <tr> <th></th> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>45</td> <td>6</td> <td>3</td> <td>15 (対数1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>60</td> <td>6</td> <td>6</td> <td>20 (対数1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>60</td> <td>6</td> <td>6</td> <td>20 (対数2)</td> </tr> </tbody> </table>		A	B	C	D		45	6	3	15 (対数1)		60	6	6	20 (対数1)		60	6	6	20 (対数2)	<p>片偏心トリマビット</p>  <table border="1" data-bbox="734 1077 964 1118"> <thead> <tr> <th></th> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>34</td> <td>6</td> <td>24</td> <td>12</td> </tr> </tbody> </table>		A	B	C	D		34	6	24	12					
	A	B	C	D																																											
	42	6	26	12																																											
	A	B	C	D																																											
	45	6	3	15 (対数1)																																											
	60	6	6	20 (対数1)																																											
	60	6	6	20 (対数2)																																											
	A	B	C	D																																											
	34	6	24	12																																											
<p>目地払い</p>  <table border="1" data-bbox="98 1364 236 1406"> <thead> <tr> <th></th> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>50</td> <td>6</td> <td>10</td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table>		A	B	C	D		50	6	10	20	<p>45° トリマビット (面取り)</p>  <table border="1" data-bbox="418 1364 594 1406"> <thead> <tr> <th></th> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>40</td> <td>6</td> <td>20</td> <td>11</td> </tr> </tbody> </table>		A	B	C	D		40	6	20	11																										
	A	B	C	D																																											
	50	6	10	20																																											
	A	B	C	D																																											
	40	6	20	11																																											

保守と点検

⚠ 警告

- ・保守、点検、部品交換などのお手入れの前には、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。不意な始動によるけがの原因になります。

●各部取付けネジの点検

- ・ネジなどのゆるみがないか確認してください。もし、ゆるみがある場合は締直してください。

●使用後の手入れ

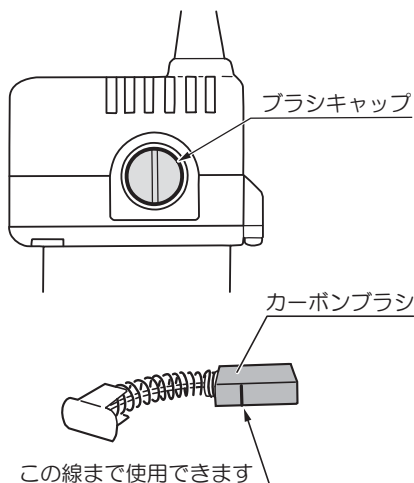
- ・油污れなどをふき取り、使いやすい状態にしておいてください。乾いた布か石けん水をつけた布で本体をふいてください。
- ・ガソリン、シンナー、石油類での清掃は本体をいためます。また、水洗いは絶対にしないでください。

●作業後の保管

- ・高温にならない乾燥した場所に保管してください。お子さまの手の届く範囲や落下の恐れのあるところはさけてください。

●カーボンブラシについて

- ・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います。カーボンブラシは全長の1/3（線の入った位置）程度に摩耗したら新しいカーボンブラシと交換してください。短くなったカーボンブラシをそのまま使用すると、火花が大きくなり、モーター焼損の原因となる場合があります。
 - ・ブラシキャップを⊖ドライバーで取外し、カーボンブラシを取出してください。
 - ・カーボンブラシは2個1セットです。交換するときは指定のカーボンブラシを使用し、2個とも交換してください。
- この時、カーボンブラシがブラシホルダ内で前後にスムーズに動くことを確認してください。



●修理について

- ・本機は厳密な管理の元で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合には、お買い上げの販売店にご用命ください。その他、部品ご入用の場合、あるいは取扱い上ご不明な点、ご質問など遠慮なくお問い合わせください。

部品ご入用、故障の場合、その他取扱い上ご不明な点があった場合には、
ご遠慮なくお買い上げの販売店にお問い合わせください。

※改良のためお断りなく仕様、外観などを変更することがあります。



RYOBI

発売元

リョービ販売株式会社

本社 〒468-8512
名古屋市天白区久方1-145-1
TEL.(052)806-5111 FAX.(052)806-5141
<http://www.ryobi-group.co.jp/r-sales/>