

RYOBI

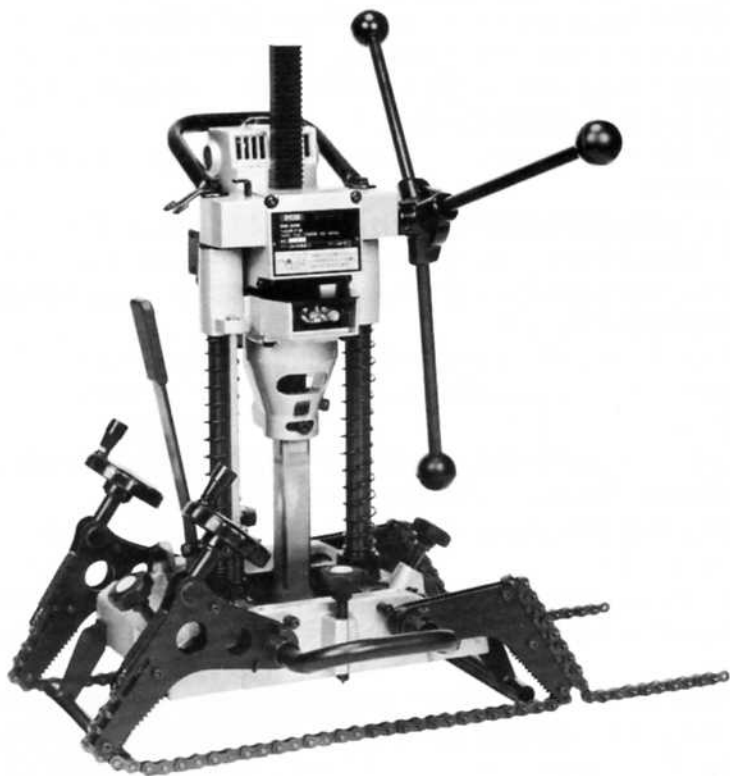
丸太用角のみ

DM-30M

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。

6981787 (M)



●ご使用に当りましての注意事項

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は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ください。
- 製品は大事に取扱って下さい。誤って落したり、ぶつかったりした場合は、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。100V用のモーターを200Vで使用されますと、モーターを焼損するのみでなく、高速回転になり危険です。逆に低い電圧で使用しますと、力不足となります。
- 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。安全で能率良く、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。
- 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。スイッチを入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。
- 感電事故を防止するため、ご使用に先立ちコード端にあるアースクリップを接地して下さい。
- 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。

●特 長

- チェーンバイスとバイスアームにより、6寸～1尺2寸の丸太材に、素早く、確実に固定できます。
- 墨線合わせと垂直出しは、水平器と4本の調整ネジにより簡単に行えます。
- 1.4A強力モーターにより、1寸角で深さ5寸の穴加工が楽にできます。
- 小型、軽量で作業性は抜群です。
- 前後移動レバーにより、1回のセットで3寸5分までの長穴加工ができます。

●仕 様

- ・電源……単相・交流・100V 50/60Hz
- ・電流……14A
- ・無負荷回転数……1400R. P. M.
- ・消費電力……1300W
- ・穴加工寸法……30×30mm
- ・角穴深さ……150mm
- ・角のみ移動量……75mm
- ・バイス能力……φ180～360mm
- ・重量……23kg
- ・コード長さ……4m

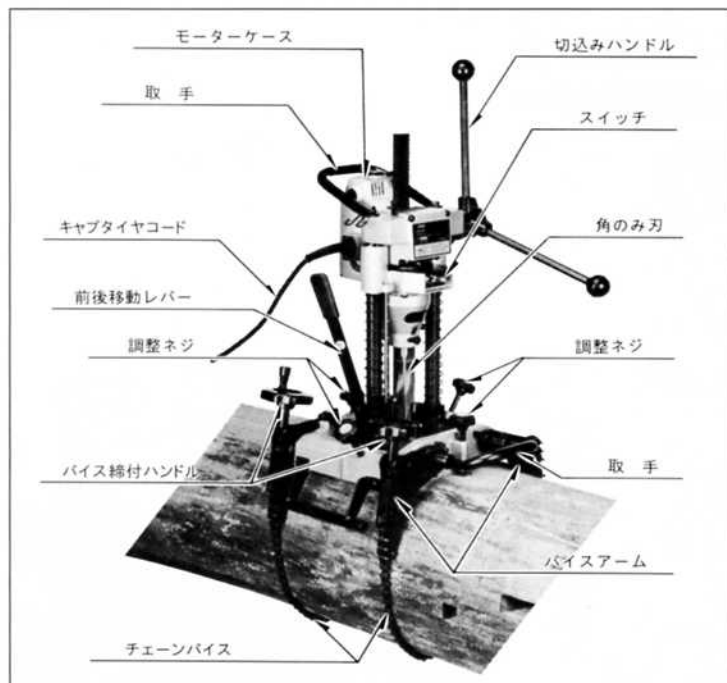
●通常付属品

- ・角のみ刃 (30mm)
- ・六角棒スパナ 6mm
- ・角のみセットゲージ
- ・角のみ調節ワッシャー

●用 途

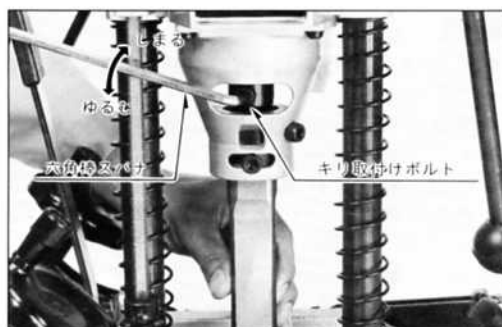
丸太材のほぞ穴加工

●各部の名称

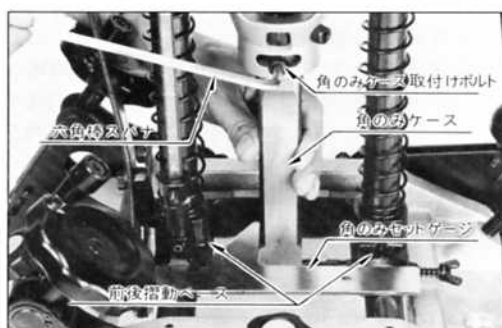


●角のみの取付け

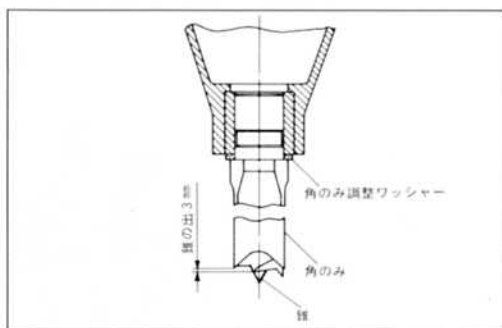
- ①キリの取付けはキリ取付けボルトを正面にしてキリのきり欠き面をボルト位置に合わせて差し込み、六角棒スパナで締付けます。



- ②角のみケースをケースホルダーに隙間のないように差し込み、付属品の角のみセットゲージを前後摺動ベースと角のみケースに当てて、角のみケースと本体の直角を出した後、角のみケース取付けボルトを六角棒スパナでしっかり締付けて下さい。この時、角のみケースの切屑の出口が右側にくるようにセットして下さい。



- ③角のみとキリとの位置調節は、角のみとキリを正しくセットした状態で、キリが角のみより3mm出ている状態が最適です。角のみケースが摩耗して短くなった場合は、角のみケースとケースホルダーの間に付属の角のみ調節ワッシャーをいれて下さい。



●定寸ストッパーの調節

- 蝶ボルトを緩めて定寸ストッパーを移動させ、深さ位置に定寸ストッパーの上端を合わせて、蝶ボルトを締め付け固定します。

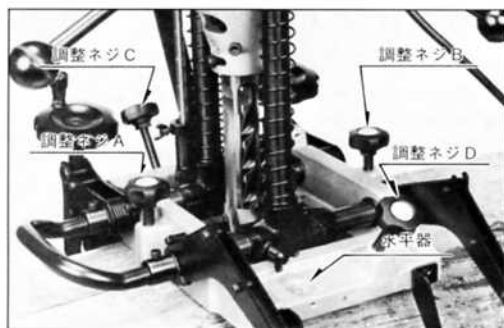


●木材への取付け

①前後の取手を持って木材の上ののせ、ベッド部の墨線指示ラインに加工穴の中心線を合わせます。調整ネジA、B先端のスパイク部が加工穴の中心線に入るようにすれば、簡単にセットできます。



②木材に対しキリが垂直になるように調節します。まず調整ネジA、Bを操作して前後方向の調節をします。次に左右方向の調節を調整ネジC、またはDを使って行います。調整ネジC、Dの操作は、スパイク部が木材に当たっていない状態にした後、傾いている側の調整ネジを押出して調節して下さい。



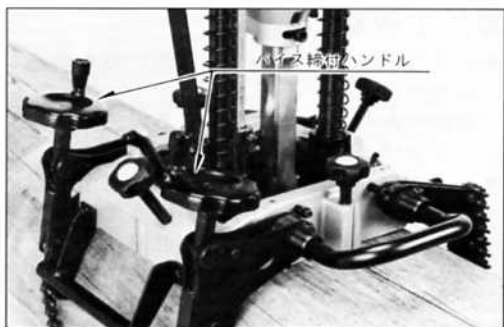
(調整ネジC、Dを両方で交互に押出して調整しますと、本体が浮き上がるようになりますので、どちらか1本で調整するようにして下さい。)

*木材を水平におくことにより、左右方向の調節はベース部の水平器を利用して正確に行えます。

③バイス締付ハンドルをいっぱいまでゆるめた後、チェーンを木材の下を通して引張り、チェーンのユルミを取ってからバイスアームの上部に掛けます。

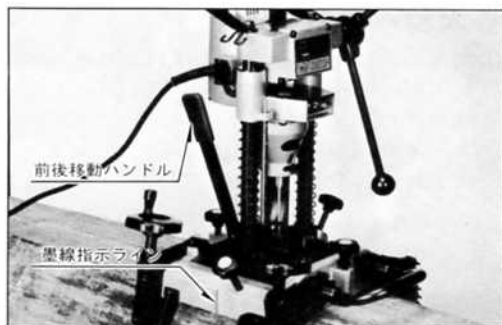


④バイス締付けハンドルをまわしてチェーンバイスを締付けます。



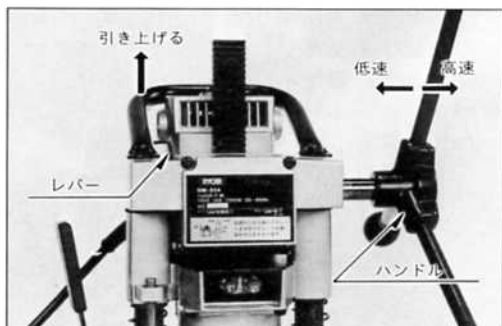
●位置決め

- 前後方向の位置決めは、前後移動レバーを操作して行います。



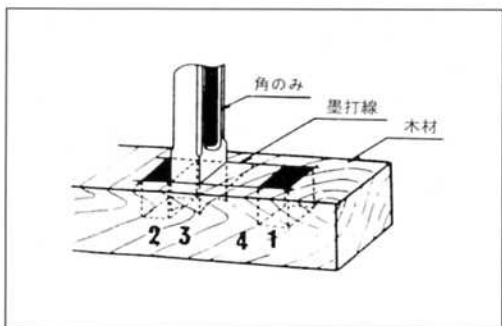
●切込速度の切替え

- 切込速度は加工材の木質に応じて高速、低速の2段階にセットできます。
- レバーを引き上げた後、ハンドルを押し込むと低速、引き出すと高速に切替わります。切替え後は必ずレバーをもとの状態に戻してからご使用下さい。



●長い穴の穴あけ順序

- ホゾ穴などの長い穴あけの場合は両端からあけていきますと、正確な穴をあけることができます。最初に1・2をあけ真中の部分3・4は後であけて下さい。



●加工要領

- 穴あけの始めはゆっくりと角のみを切込みます。
*始めから大きな力を加えると、穴の縁が欠けることがあります。
- 堅い木材や、節のある部分を加工するとき、無理な力をかけないようにして下さい。無理をしますと穴が曲がったり、角のみが破損することがありますのでご注意ください。



●【角のみ】の点検

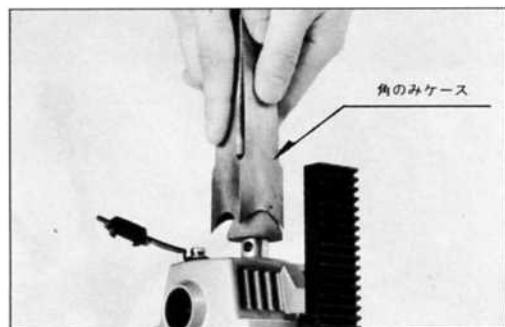
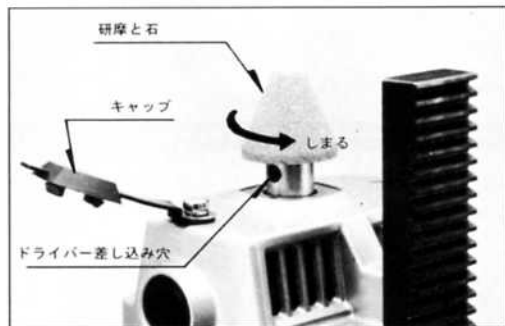
●切込が重い、穴面がきたない、切れ味が悪くなったなどの場合は、角のみケースの内側刃の四隅を点検して下さい。

●摩耗して角の部分が丸くなったり、刃先が欠けていましたら、研磨砥石で研磨して下さい。

研磨砥石の取付けは、モーターケースのキャップを外した後、キリ取付け部の穴にドライバー等を差し込みモーターシャフトを固定し、研磨砥石のドライバー差し込み穴を利用してモーターシャフトにネジ込んで下さい。

●スイッチを入れ、回転数を上げた後、角のみケースの内側を研磨して下さい。

●研磨が終わりましたら研磨砥石を取りし、キャップで穴を覆って下さい。



●保守と点検

●注油

●作業前後は必ずガイドバー部等に注油して下さい。

●刃物の保管

●ご使用後は必ず刃先面を清掃し、錆びないようにマシン油などを塗布して下さい。

●カーボンブラシの点検

●カーボンブラシは消耗品です。時々外して点検し、全長の1/3以下（横に線の入っている部分）になりましたら、新品と交換して下さい。

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。

※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
RYOBI 会社

 **リョービ** 株式
RYOBI 会社