

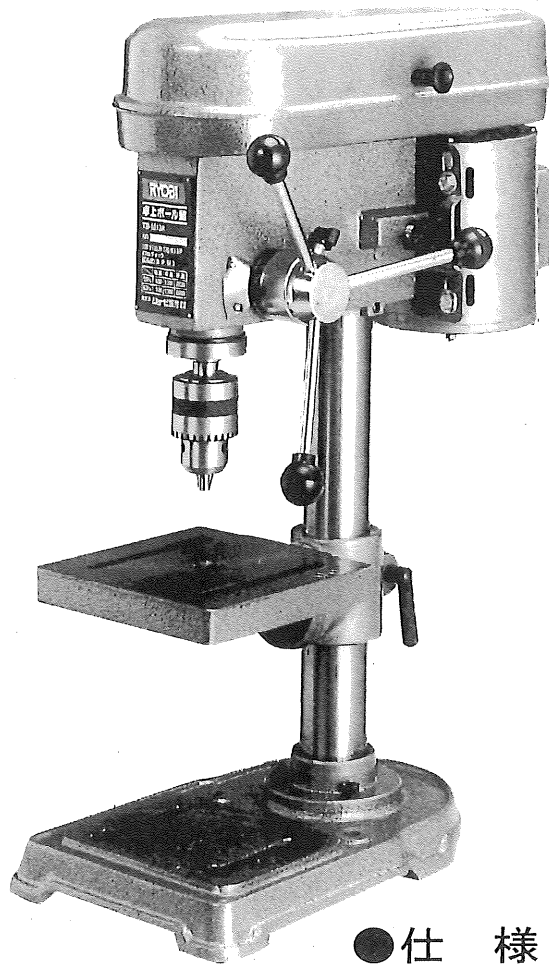
RYOBI

卓上ボール盤

TB-1013K

取扱説明書

ご使用前に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

- 小型、軽量で操作性に優れ、安定した穴あけ加工ができます。
- 回転速度が3段階に切換えられますから、材料、用途に応じた使いわけができます。

	低速	中速	高速
50Hz	600	1300	2800
60Hz	700	1500	3200

●用途

- 各種金属、プラスチック、木材などへの穴あけ加工

●仕様

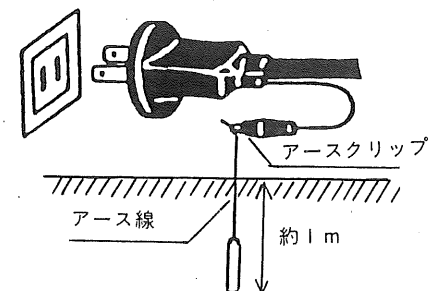
	TB-1013K
電源	交流100V・50～60Hz
定格出力	125W 4P
チャックサイズ	13mm
主軸回転数 (R.P.M.)	50Hz 600・1300・2800 60Hz 700・1500・3200
振り	→ 202mm
主軸端からテーブル面 までの最大距離	190mm
主軸端からベース面 までの最大距離	290mm
主軸の上下移動量	50mm
主軸のテーパ	J.T. №.6
コラムの直径	47φ
テーブル作業面の大きさ	160×160mm

据付面積	305×200mm
機械の高さ	565mm
重量	20.5kg

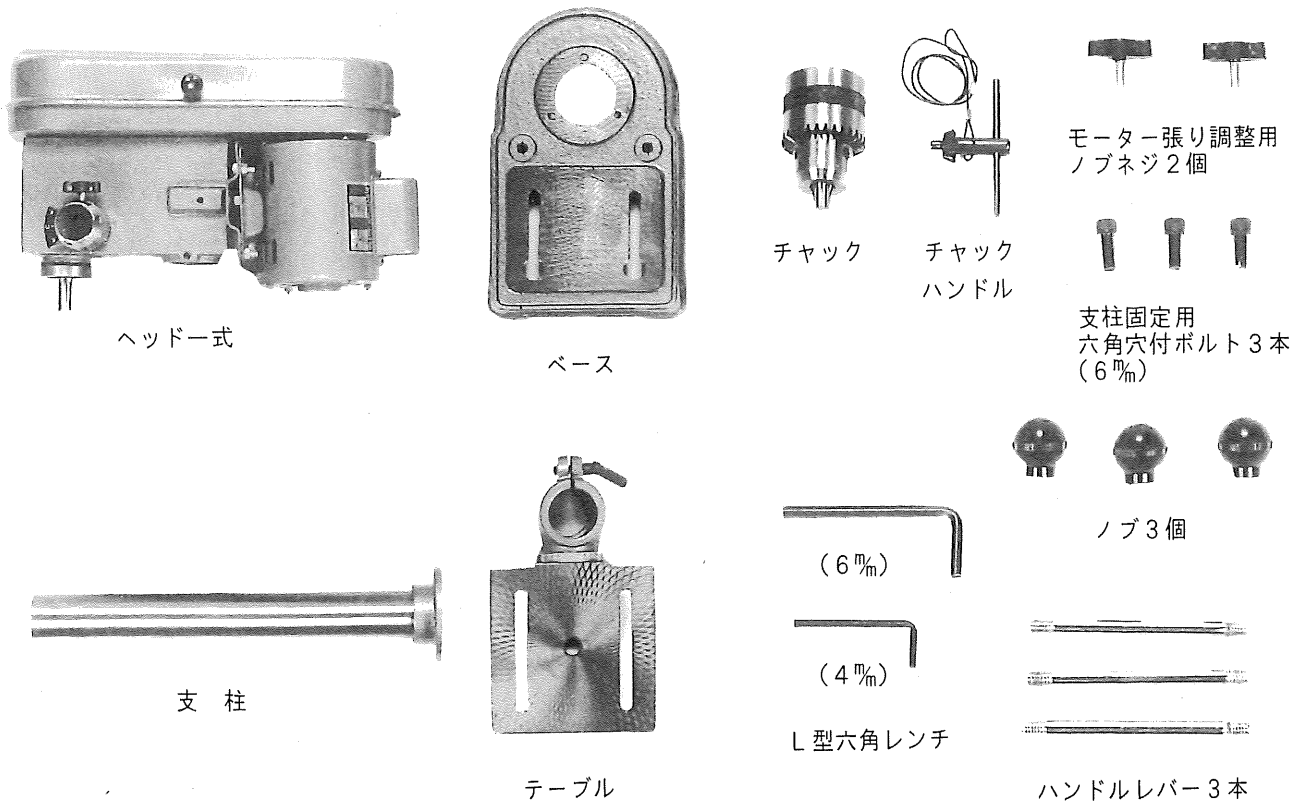
●ご使用に当りましての注意事項

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ください。

- 作業中は手袋の着用は絶対しないでください。回転物に巻き込まれる恐れがあります。
- 加工物を手でささえ加工しないでください。
加工材を小形の万力やV形の保持台を利用して材料がキリによって振り回されないようにしっかり固定してください。
- 加工中切粉を排除するときは、素手で排除せず、手鉤、ハケ等を使用して排除してください。多量の切粉を除去するときは、機械を停止して行なってください。
- 電圧は銘板の表示と一致しているか必ず確認してください。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、高速回転となり危険です。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ください。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、加工を始めてください。安全で能率よく、きれいな仕上面が得られます。
- 湿った場所、ぬれた場所での使用は避けてください。感電事故のもとになり、モーター絶縁を低下させます。
- 安全な作業をする為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。
- 作業時の服装は身軽なもので行ってください。ネクタイ、袖口の開いた服装は機械の可動部に巻きこまれる恐れがあります。屋外の作業はゴム底の運動靴をはいてください。
- 調整用スパナ、レンチ、ドライバー類は使用後すぐに外すようにしてください。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ください。
- さし込みプラグを電源にさし込む前に、スイッチが切れていることを確認し、使用後及び停電の際にはさし込みプラグを抜くよう心掛けてください。
- 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、さし込みプラグを電源より外してください。
- 作業中は安全メガネをかけて目を保護してください。ほこりの多い作業にはマスクが必要です。
- 刃物を使用説明に従い、完全に取付けた状態でご使用ください。不完全な取付けで運転しますと刃物が抜けたり折損する場合があります、非常に危険です。
- 感電事故を防止する為、ご使用に先だちコード端にあるアースクリップを接地してください。
- 安全で能率よい作業をしていただく為には、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、又は最寄りの当社営業所へお問い合わせください。



■ 部品の確認と名称

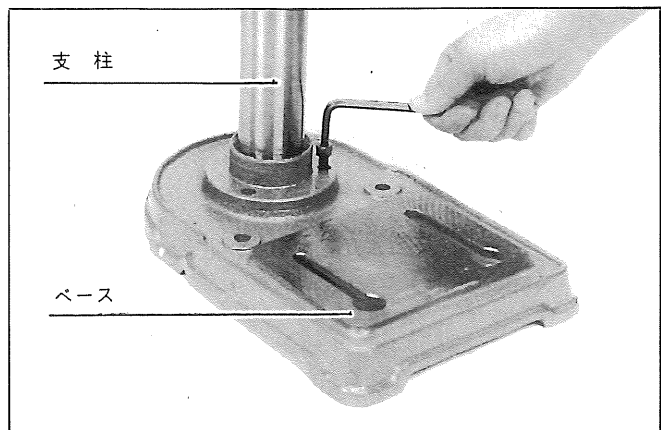


■ 組立て

● ベースと支柱の組付け

ベースの支柱取付位置に支柱の座を合わせ、支柱固定用六角穴付ボルト(6mm)で締付け、固定します。

※ 3本が均等に締まるよう、順次締付けます。



● テーブルの組付けとテーブル移動

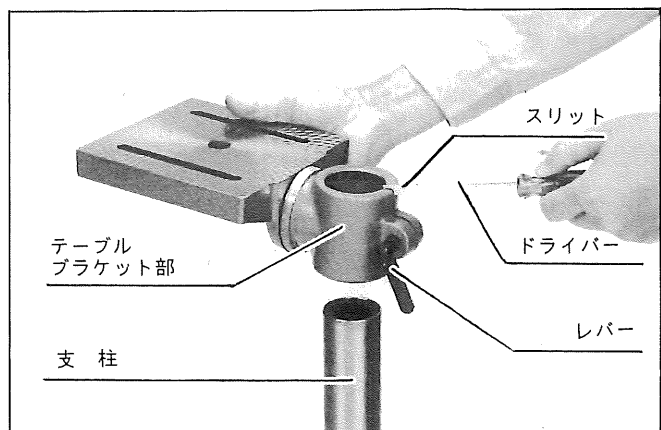
支柱上よりテーブルのブラケットを合わせ挿入します。

ブラケット部が狭くて挿入しづらい場合は、手持ちの⊖ドライバー等でスリット部分を開き挿入します。

※ 必要以上にスリットを開くと落下することがあります。

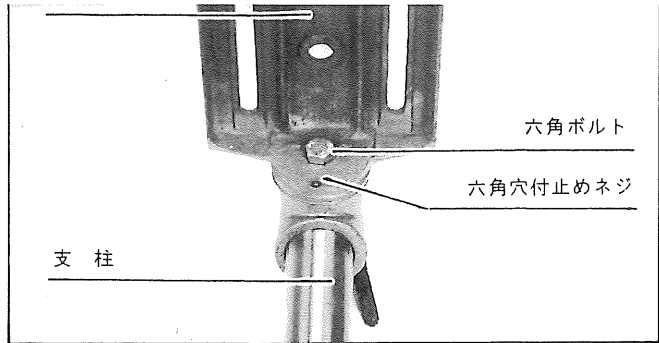
レバーをゆるめるとテーブルは上下及び左右に移動します。

※ 使用前には確実にレバーを締付けてください。



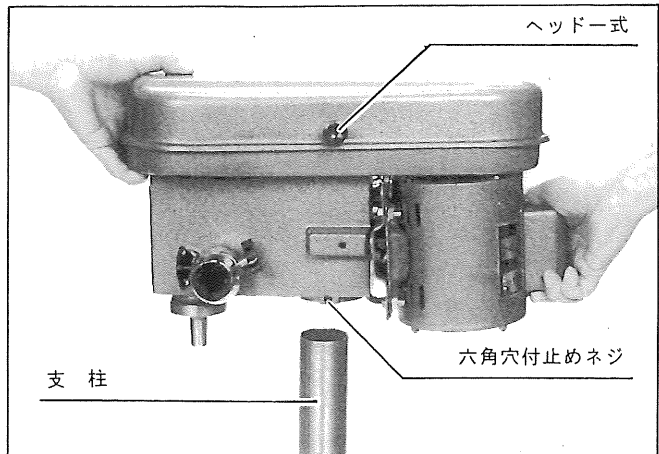
● テーブルの角度調整

下の六角穴付止めネジ(4個)をゆるめたのち中央の六角ボルト(対辺19mm)をゆるめます。
固定は逆の要領で締付けます。

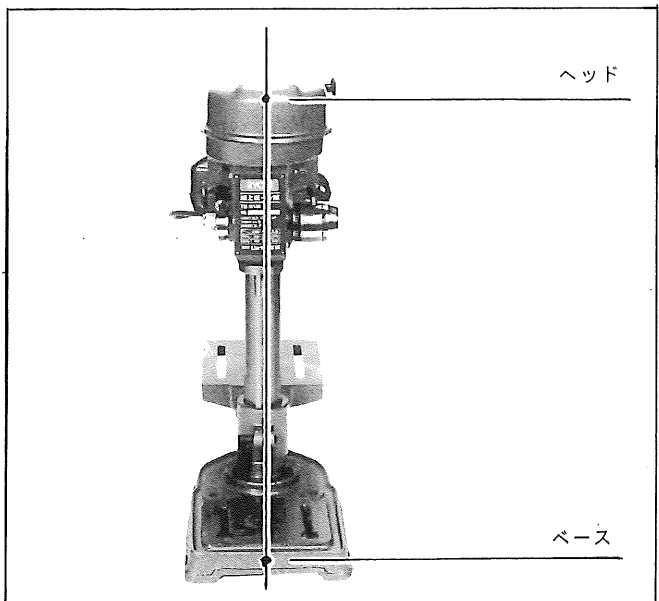


●ヘッダー式の組付け

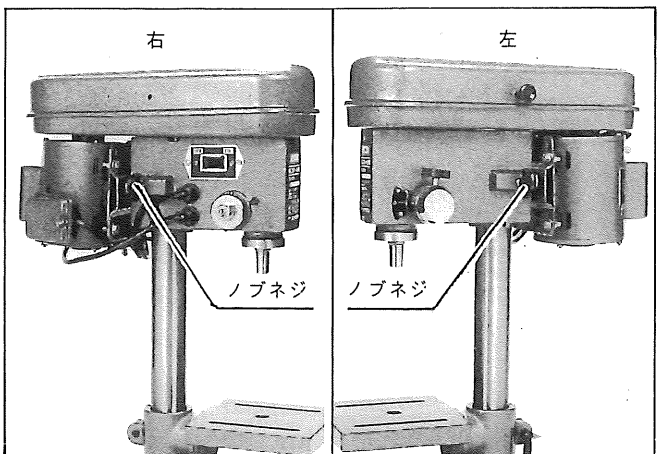
支柱上にヘッドの組付け位置を合わせ挿入後側面の六角穴付止めネジでしっかり固定します。



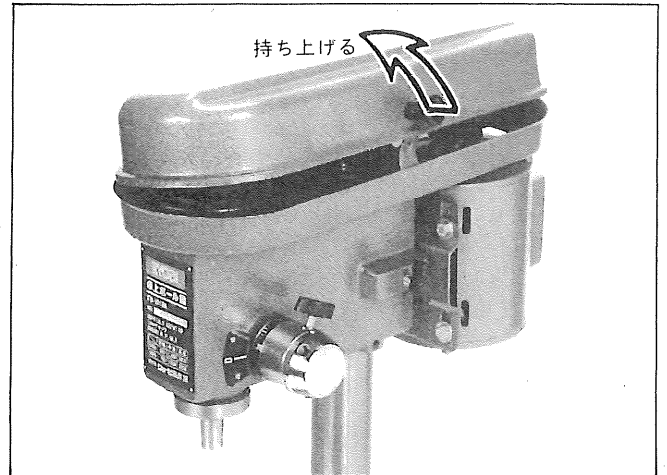
固定の際はヘッドの前端中央とベースの前端中央のラインを合わせます。



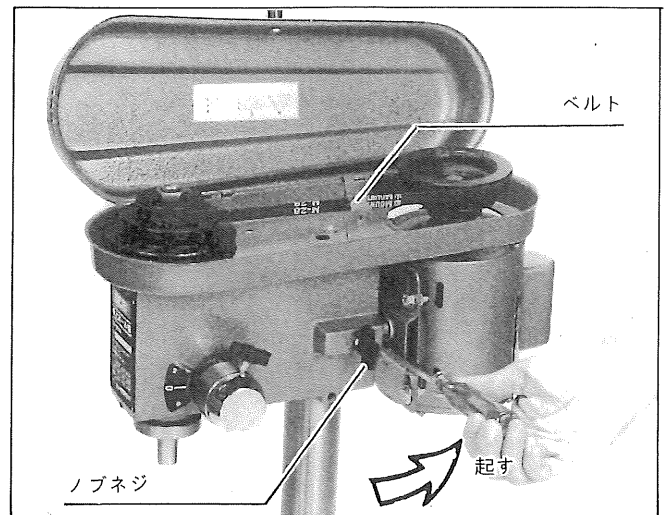
両側面のモーター張り調整用ノブネジの位置へノブネジを軽く仮締めします。



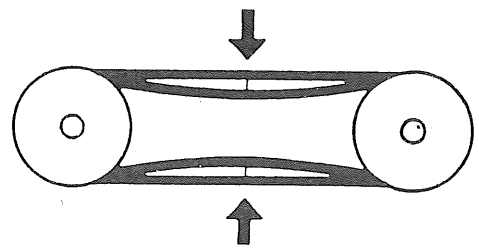
次にベルトケースのふたを開きます。



手持ちの⊖ドライバー等をモーターベースの間に入れ、ベルトの張りが適度になるよう起し、左右それぞれノブネジを締め付け、固定します。



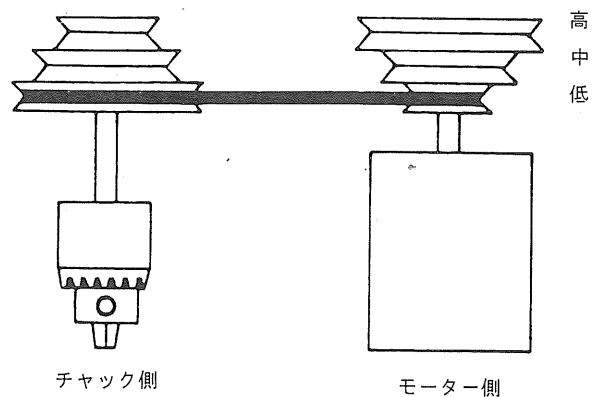
ベルトの張りは矢印方向に手で握り各々1 cm ぐらいたわむのが最適です。



(注)必ずチャック側プーリーとモーター側プーリーとの間でベルトが平行(水平)に掛るようにして下さい。
斜め掛けはベルトがははずれる原因となり危険です。

- ・回転数の調節はベルトを最上部にかけると高速、最下部にかけると低速となります。
- ・硬度の高い加工材の場合は回転速度を遅く(低速)、軟らかい加工材の場合は早く(高速)するなど任意の速度を選んでください。

尚、鉄など硬い材料を加工される時はキ

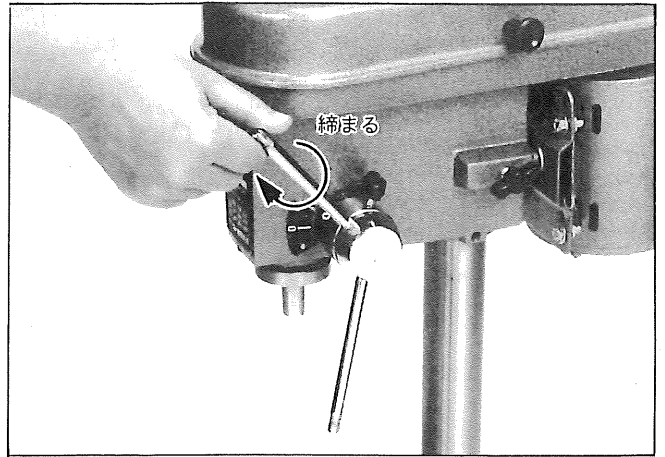


い。

●ハンドルレバーとノブの取付け

レバーの取付け穴3ヶ所へレバーを回して取付け、次にノブを回して取付け、セットします。

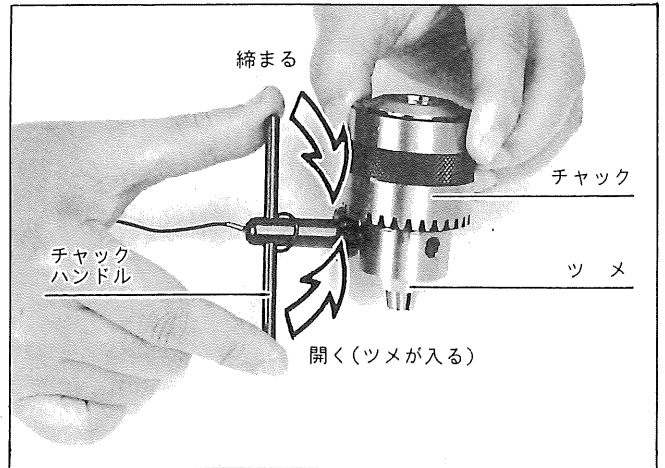
※確実にセットされているかどうか確認してください。



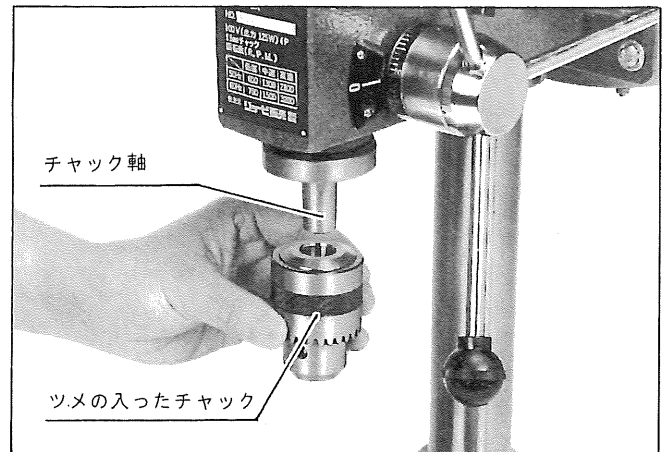
●チャックの取付け

本機はテーパチャックです。

先ず、チャックのツメをチャックハンドルを使い引込んだ状態にします。

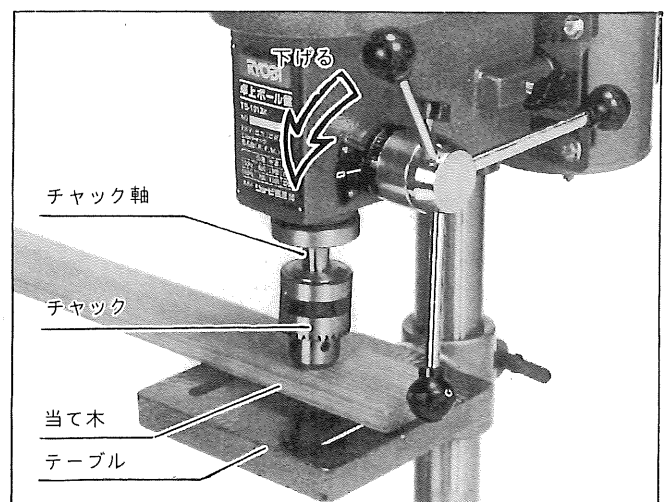


次にチャック軸の防錆用コーティングをシンナー又はガソリンで取り除いてからチャックをチャック軸に合わせ手で差し込みます。



チャック下端とテーブルの間に当て木を入れ、それぞれが軽くふれる位置へテーブルを上げます。

ハンドルレバーを軽く回転させてチャックを降ろし圧入します。



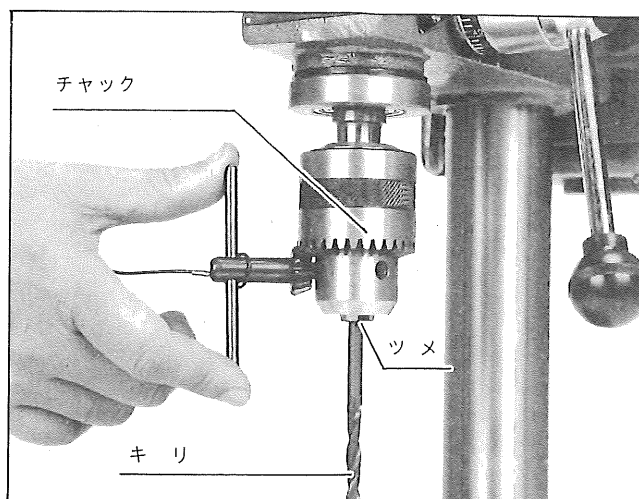
※必要以上に力を入れるとレバーが曲りますので、ご注意ください。

念の為、手でチャックをつかみ、下へ引いて抜け落ちなければ圧入完了です。

● ドリルキリの取付け、取外し

使用するキリの径に合わせてチャックのツメを開き、次にキリを入れ締付けます。締付けはチャックの3ヶ所の穴に順次チャックハンドルを入れ均等な力で締付けます。

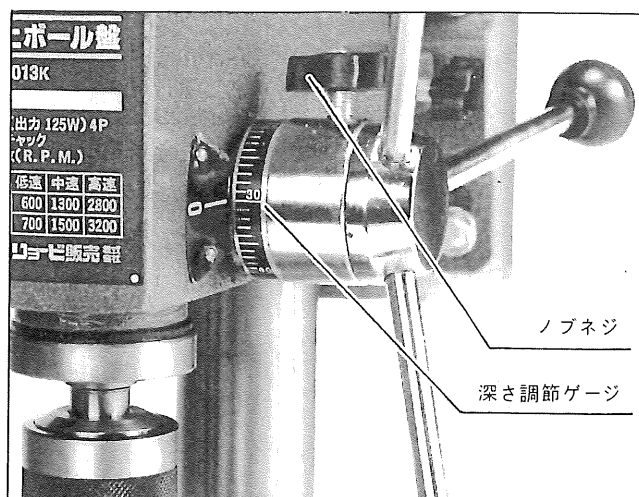
取外しは逆の要領ですが、キリが抜け落ちないように注意してください。



● 穴あけ深さの調整

ハンドルレバー付け根のゲージを目安に設定し、ノブネジで固定します。

〈例〉キリ先端を30mm下げたいときはゲージの目盛「30」を本体側の「0」指示に合わせてノブネジを締付けます。これでハンドルレバーを回すと30mmだけ下がります。

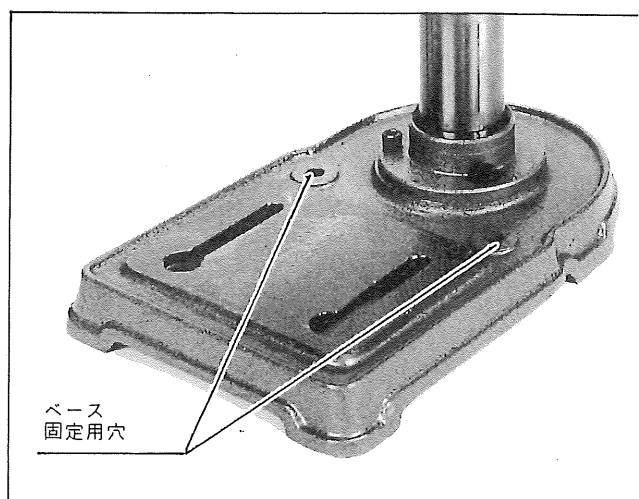


● 本機の固定

安定した作業をするためベース部分の穴を使い、安定した台に締付け固定して使用ください。

小物の加工や精度を要求される場合は別売りのバイスをご利用ください。

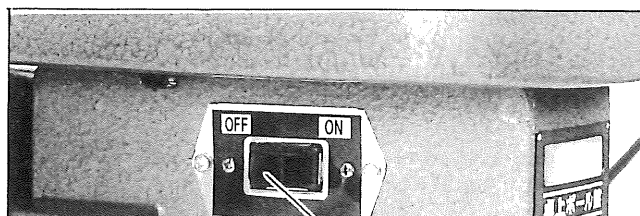
より安定した作業ができます。



■ 加工

電源コードをコンセントに接続される前に必ずスイッチが切(OFF)になっていることを確認してください。

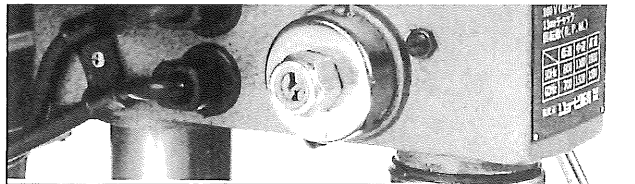
スイッチを入れ回転が安定してから作業に入ってください。



触れている時にスイッチを切らないでください。

万が一、キリが加工材に入ったままでスイッチが切れている時は一度加工材からキリを抜いて、スイッチ操作をしてください。

そのまま使用されますと、トラブルの原因になります。



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
くお買い求めの販売店にお問い合わせく
ださい。

※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** 株式会社
RYOBI

 **リョービ** 株式会社
RYOBI