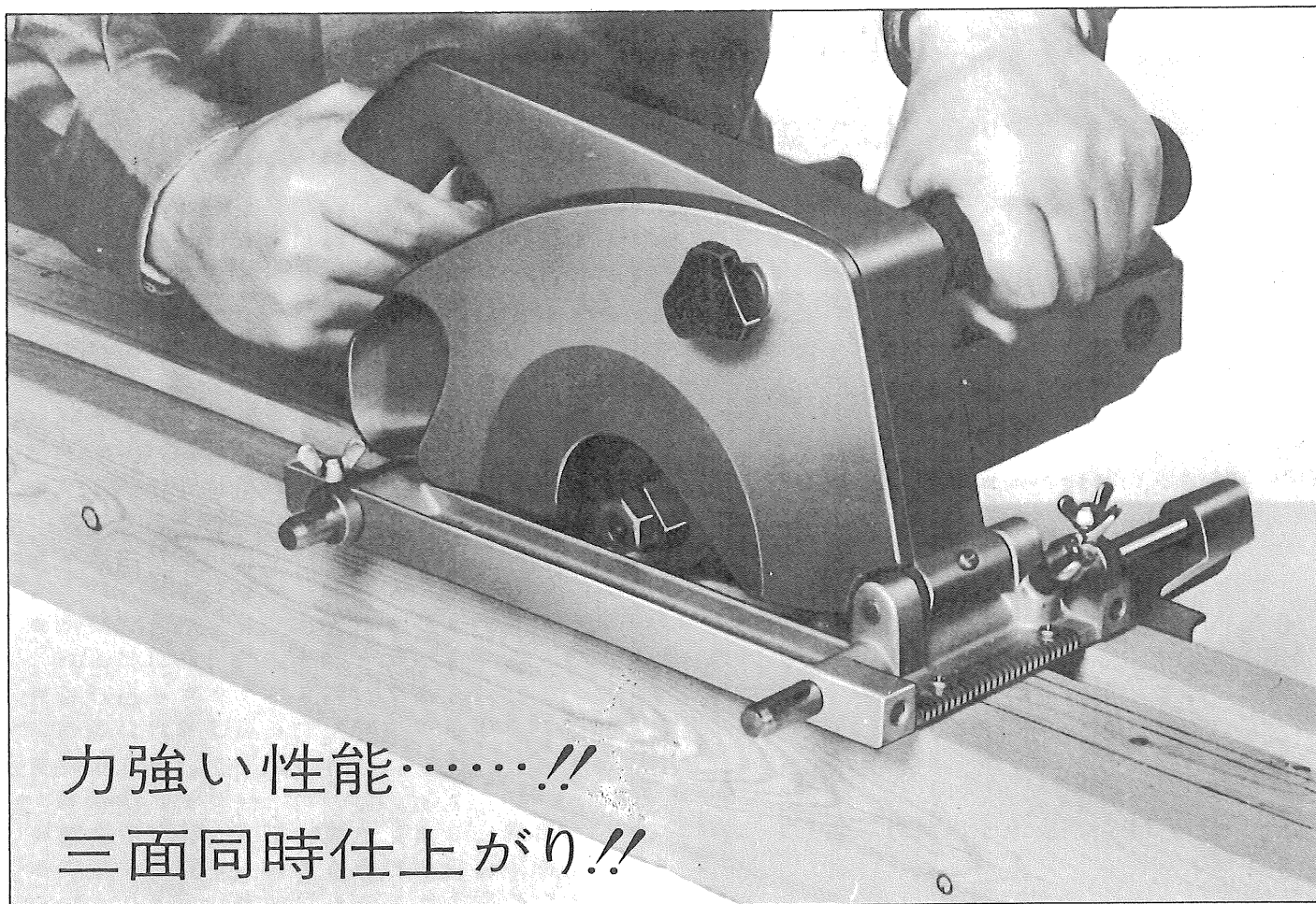


# 新 電気ミゾホリ

取扱説明書

V-5500



力強い性能……!!  
三面同時仕上がり!!

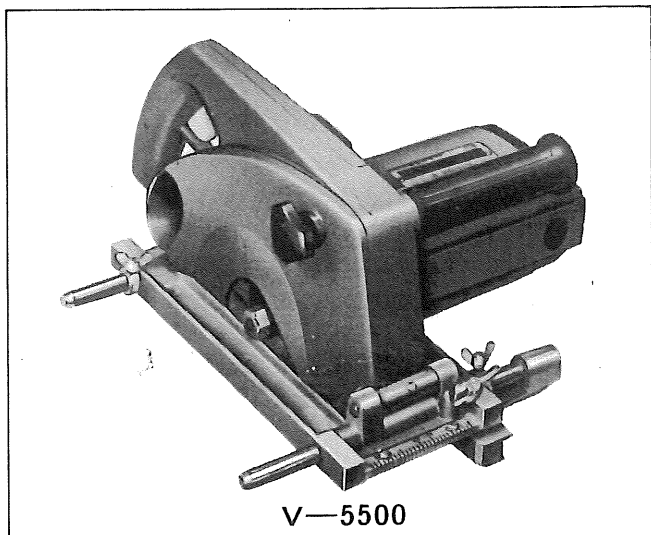
ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用下さるようお願いいたします。

## ●特 長

- 1 溝ホリ最大切込深さ30mm
- 2 特殊仕上げカッターで艶の有る三面同時仕上がり。
- 3 モーターは強力13A、雑音防止コンデンサー内臓で電波障害なし。
- 4 2個の定寸ストッパーで溝ホリ位置が正確に出来る。

## ●仕 様

電 圧…………… 100V 周波数…………… 50～60Hz  
電 流…………… 13A 回転数…………… 6,000R.P.M  
カッター最大切込深さ…………… 30mm  
切削巾(標準仕上げカッターの場合)…………… 21mm  
重 量…………… 7.3kg



V-5500

この度は当社製品をお買い上げ下さいまして誠にありがとうございます。本機はきっと貴方のお仕事のお役に立つものと確信致しております。ご使用前に必ず本取扱説明書をよくご覧の上、適切な取扱をして能率を上げ末永くご愛用下さいますようお願いいたします。

## ●ご使用に当りましての注意事項

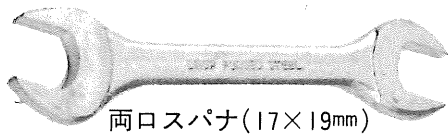
ご使用前には必ず取扱説明書を十分読み、指定された以外の用途にはお使いにならないで下さい。

- さし込みプラグを電源にさし込む前に刃物は使用説明に従い、正しく、確実に取付いているかを確認して下さい。
- ダストカバーは、必ず確実に固定してからご使用下さい。
- 木材に釘などの異物がないことを確認して下さい。異物があれば刃物が破損することがあり危険です。
- 片手作業は不安定で危険です。両手で確実に保持してご使用下さい。
- 刃物は仕様に従い、リョービ指定のものを使用して下さい。
- 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。
- 製品は大事に取扱って下さい。誤って落したり、ぶついたりした場合は異状の有無を確認した後御使用下さい。
- 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下さい。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。
- 作業場所には作業関係者以外は近づけないで下さい。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下さい。
- 本機はお子様の手が届かない所に保管し、湿度の高いところ、雨のかかるところ、直射日光のあたるところは避けて下さい。
- 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。
- 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、使用后及び停電の際にはさ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、さ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、異状に気付いた時には、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。
- 安全で能率よく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、全国各地のリョービ電動工具販売店、リョービ東和各営業所にお問い合わせ下さい。

## ●用 途

- 木材の溝ホリ作業

● 付属品



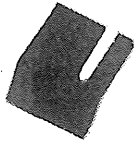
両口スパナ(17×19mm)



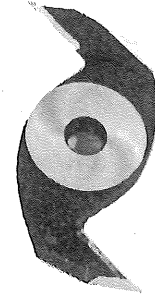
両口スパナ(17×19mm)



両口スパナ(10×13mm)



縁欠け防止板



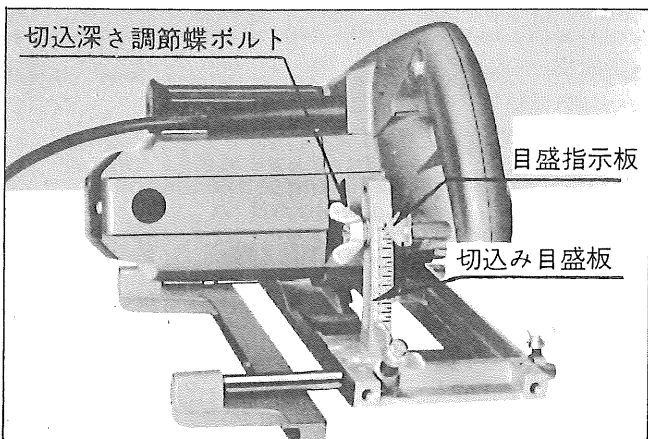
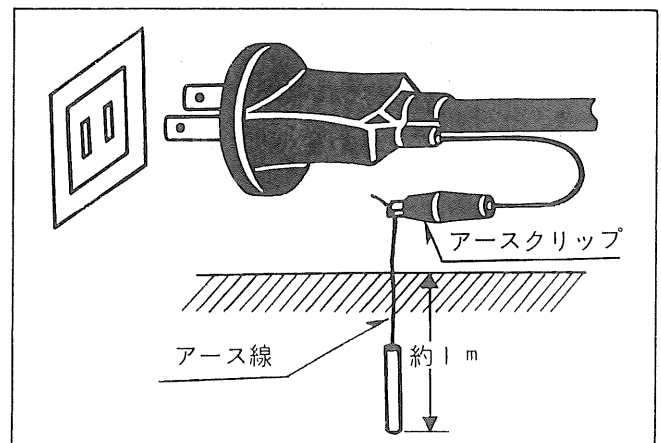
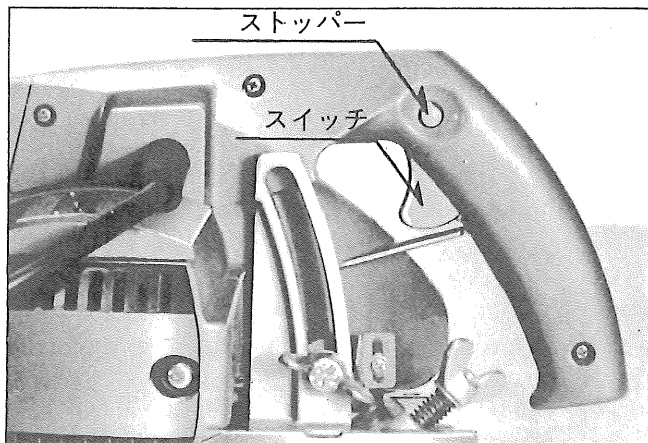
仕上げカッター  
(ケビキ付カッター)  
(仕様もあります)

● ご使用前に

《差込みプラグを電源につなぐ前に、次の事項に注意してください》

- ご使用電源を確かめ、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、ご使用に先だちコード端にある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。

- 操作は引金を引くと入り離すと切れます。また引金を引いた状態で握り部の側面にあるストッパーを押すと引金から指を離してもスイッチは入ったままになります。
- 仕上げカッターは十分に締め付けて出荷して有りますが万一のためお確かめ下さい。

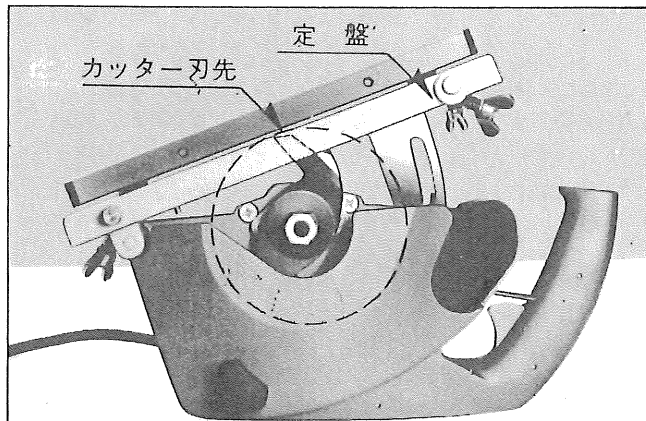


● 切込深さ調整

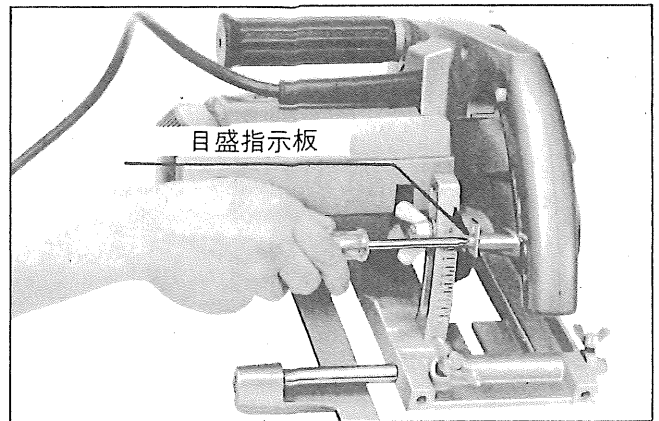
- 切込み目盛板を基準にして使用します。矢印が0位置の時カッター切込深さは0です。(1目盛3mmの割合になっております)
- 切込深さは切込調節蝶ボルトをゆるめ、定盤を上下に移動して行います。
- 目盛を合せましたら、切込調節蝶ボルトをしっかり締め付けて下さい。

## ●カッターが摩耗した場合

- 切込深さ調節ボルトでカッターの切込みを実際の0位置に固定し（カッターを手で回しカッターの刃先が定盤の底面に一致する位置）

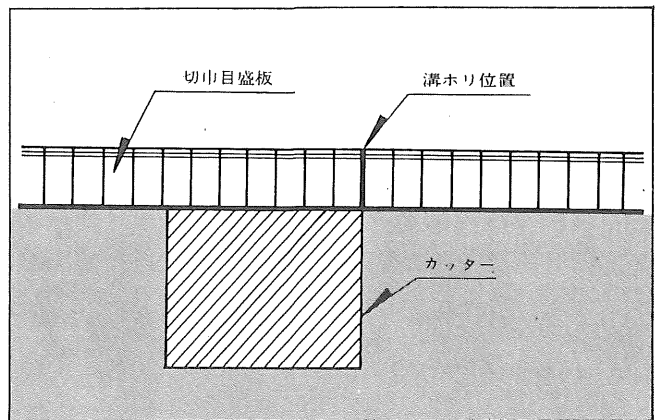
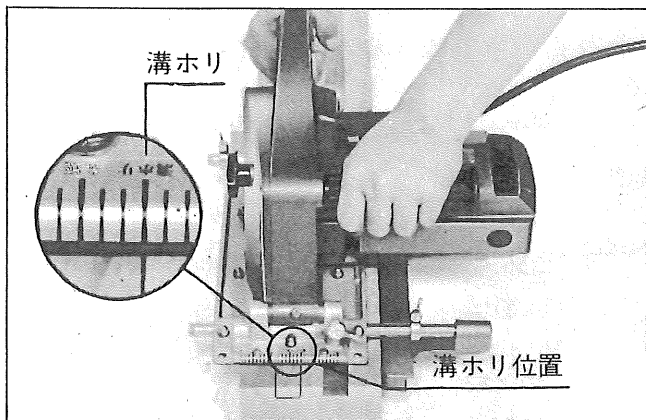


目盛指示板を止めているネジをゆるめ切込み目盛板の0位置に目盛指示板を合せ調節して下さい。



## ●切込み位置

- カッターの内側に切巾目盛板の溝ホリ位置が合せて有ります。
- 墨打線に溝ホリ位置を添わせればお望みの位置に加工が出来ます。

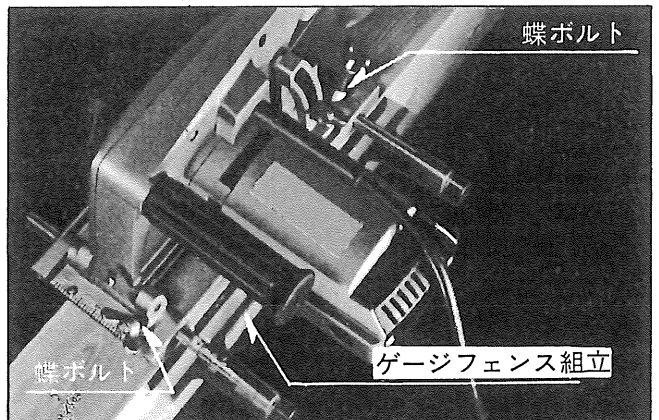
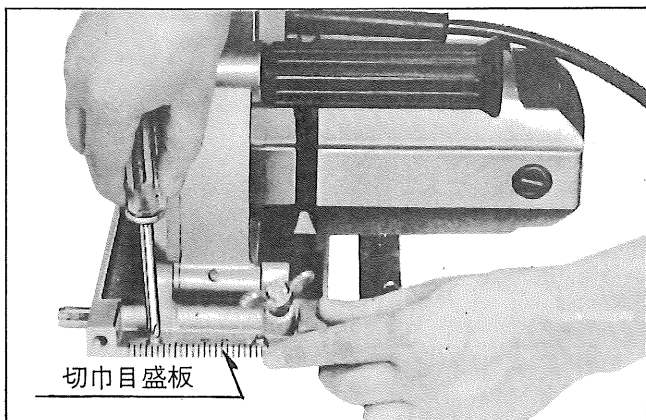


## ●切込み位置調整

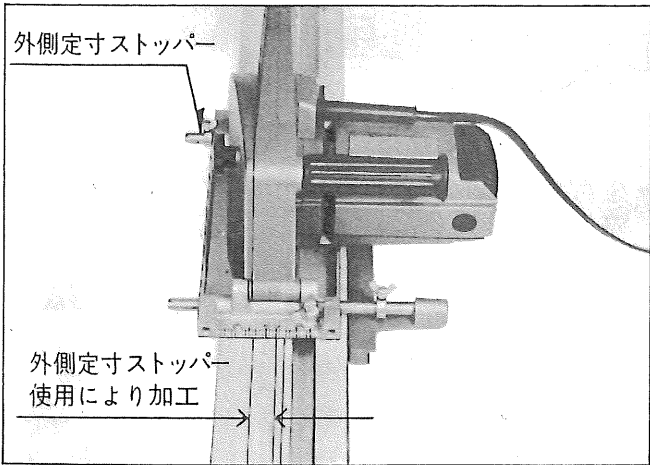
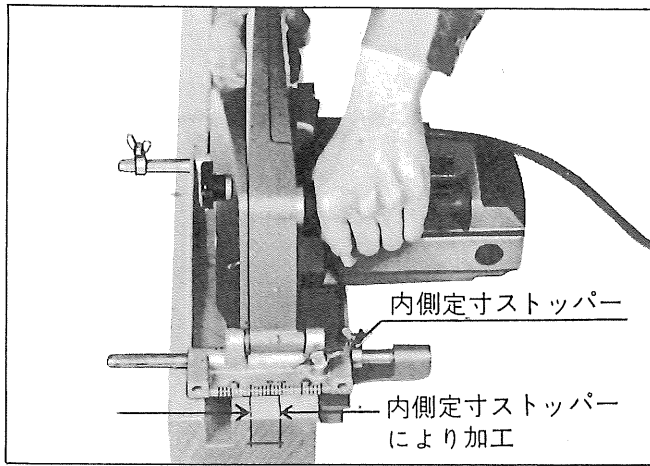
- カッターが摩耗した場合に切巾目盛板の目盛溝ホリ位置をカッターの内側に合せて下さい。
- 切巾目盛板を止めている左右のボルトをゆるめ切巾目盛板を移動させて調節をします。(切巾目盛板の目盛は1目盛が3mmです)

## ●ゲージフェンス組立

- 墨打線に切巾目盛板の目盛溝ホリ位置を合せます。次にゲージフェンス組立を木材にセットすれば真直ぐに仕上がります。
- ゲージフェンス組立は前後の蝶ボルトをゆるめて移動出来ます。
- ゲージフェンス組立を木材の側面に軽く押し当て沿わせて加工すれば真直ぐな溝ホリ加工が出来ます。

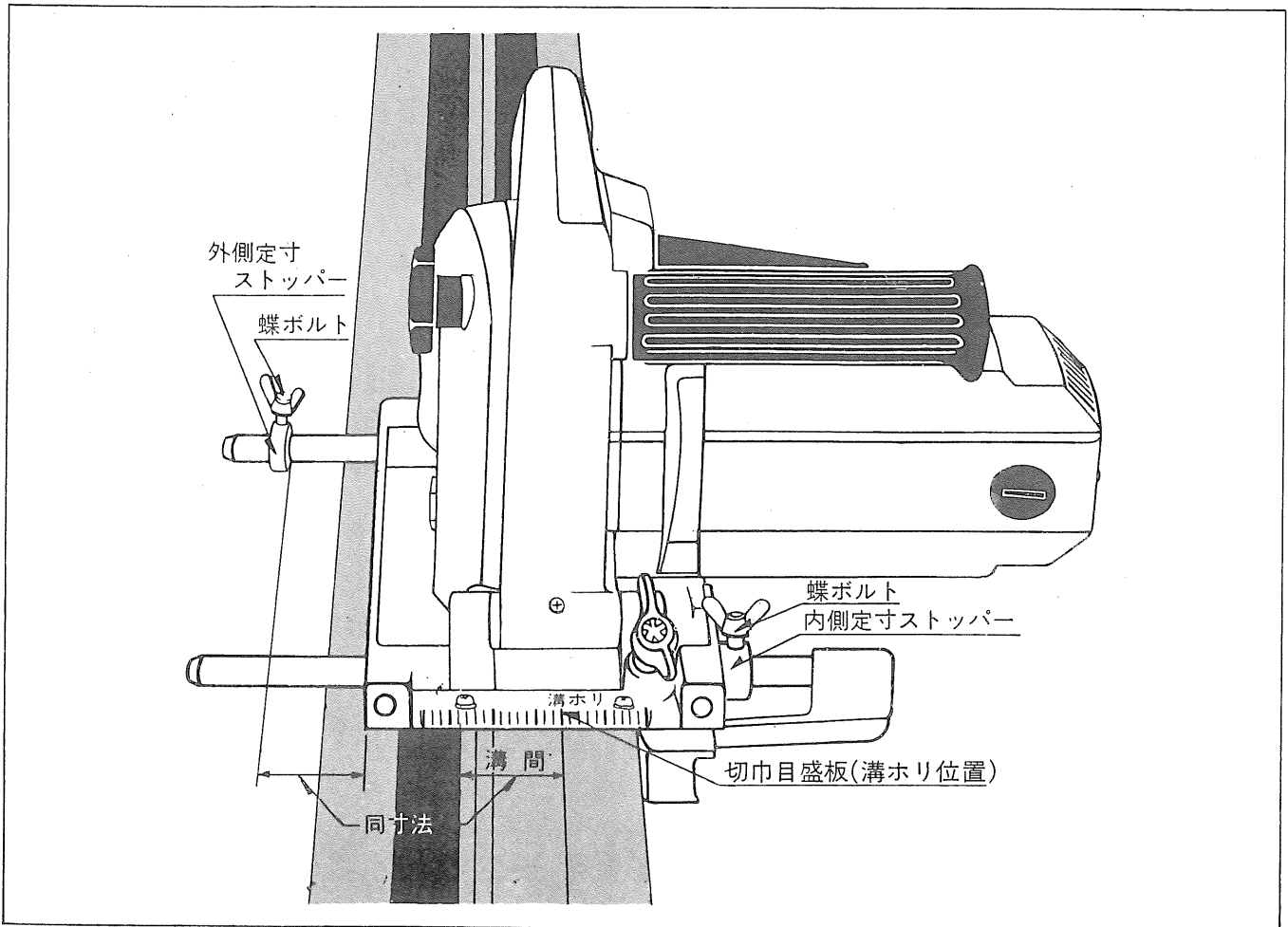






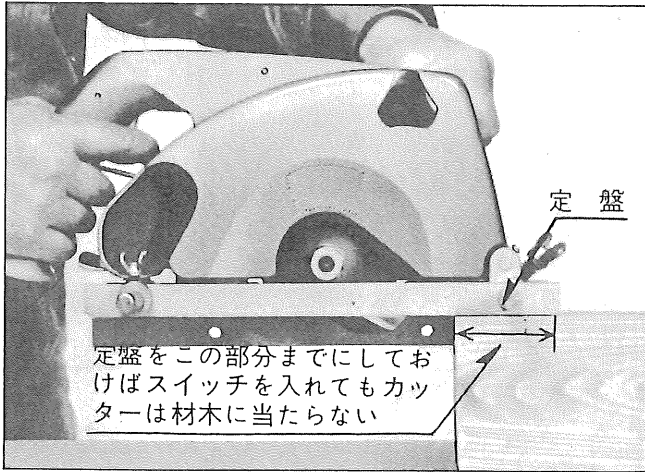
## ●定寸ストッパーの調整

- 定寸ストッパーの調整は、最初に溝の切込み位置を決めて、ゲージフェンス組立を固定してから調整します。
- 定寸ストッパーは蝶ボルトを少しゆるめると自由に動かせるから、まず定寸ストッパー内側を定盤の側面にピッタリ当て蝶ボルトをしっかり締め付けます。
- 次に定寸ストッパー外側は図の様に刃先指示ネームの目盛板の溝ホリ位置から、次の溝までの寸法と同一の寸法に定盤の側面から定寸ストッパー外側までの位置を決めて蝶ボルトをしっかり締め付けて下さい。
- 調整が終了しましたら、最初の溝を切削する場合には、定寸ストッパー内側を定盤にピッタリ当たった位置で加工します。次の溝を切削する場合、ゲージフェンス組立を動かして定寸ストッパー外側が定盤の側面にピッタリ当たった位置でゲージフェンス組立を固定して切削します。
- この操作をくり返して連続に溝ホリ作業をすることが出来ます。



## ●加工要項

- 送り速度は木材の堅い軟らかいものによって異なりますがいずれの場合も送り速度を一定に保つことが大切です。  
特にきれいな仕上がり面にするため幾分遅くして下さい。



- 乾いた木材や木目によって溝の縁が欠けるおそれがある時は、特に速さをおとすか、切込み深さを加工予定の半分ぐらいにして2回で削るようにするときれいに仕上がります。

## ●削り方

- 各部の調整が出来ましたら、スイッチを切った状態にして差込みプラグを電源に差込んでください。
- 右手でハンドルを持ち左手で補助ハンドルを軽く握り定盤を木材の上ののせます。カッターが木材に触れない状態でスイッチを入れ回転が一定になりましたら削り始めてください。

## ●正しい使い方

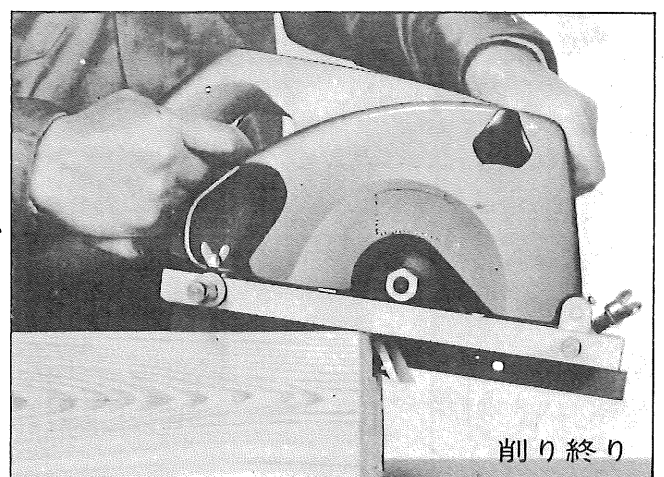
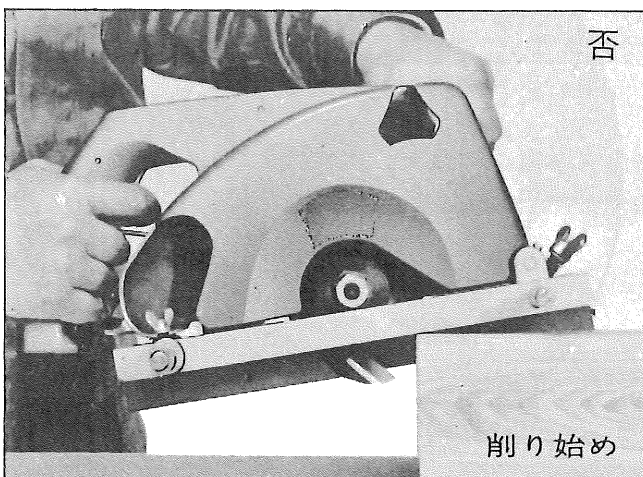
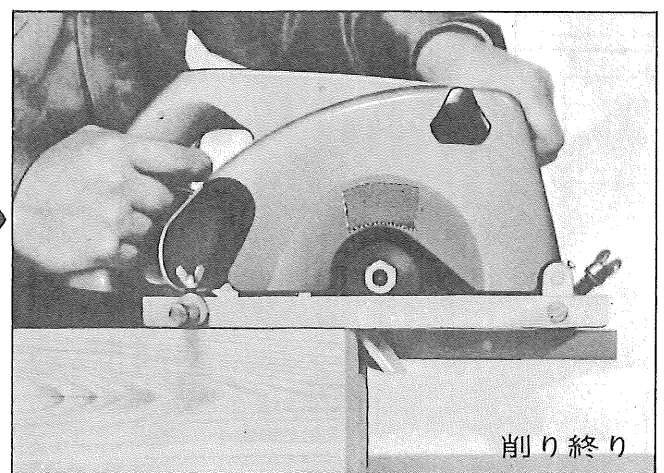
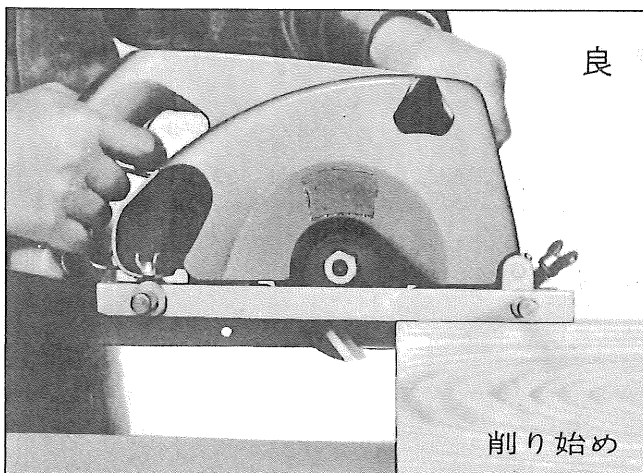
- 機体が木材の上を平に動くよう前に進め終りまでそのままの状態を保ってください。

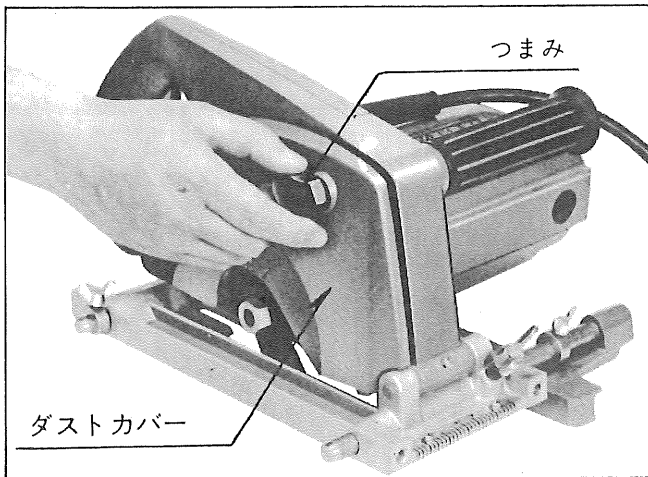
## ●悪い使い方

- 削り始めや削り終りに写真の様に機体が傾むきますと木材の端を大きく削り取ります。

## ●真直ぐ溝を切る場合

- 側面案内定規をピッタリくっつけ沿わせて加工をします。





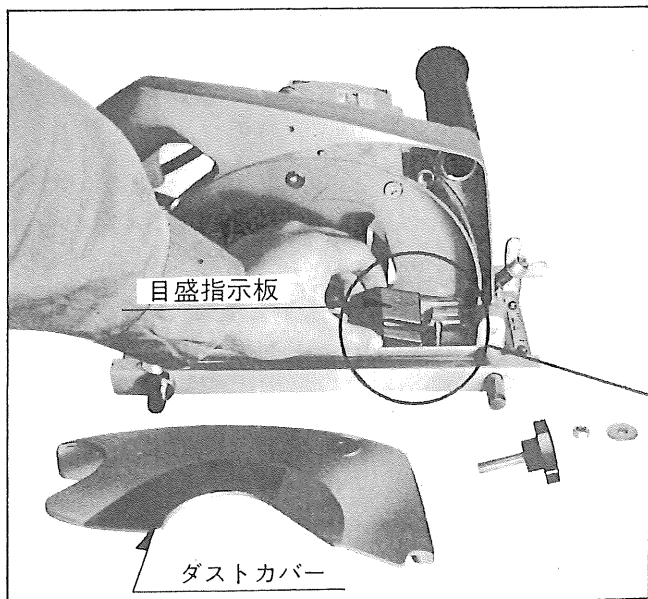
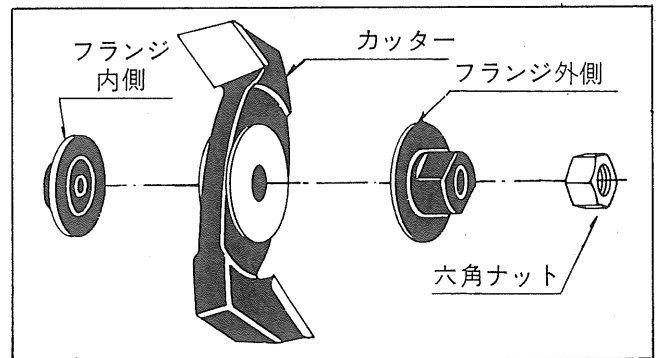
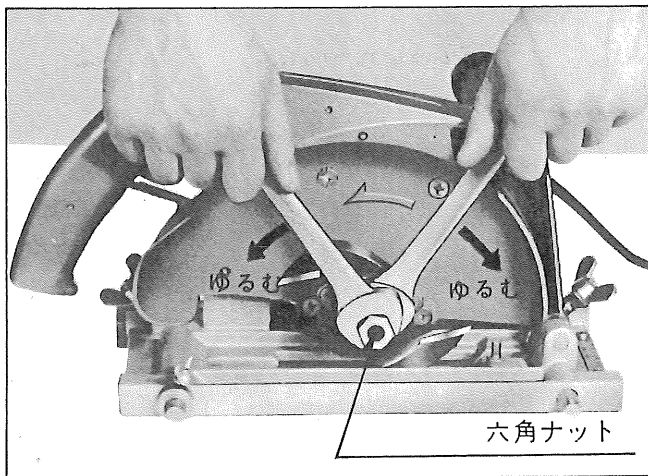
## ●カッターの着脱

### 取 外 し

- カッターの着脱の場合、必ずプラグを電源からはずしてください。
- つまみをゆるめダストカバーを取外し、次に切込深さを0以下にて固定します。
- 付属の両口スパナ(17×19mm)2本を使い1本はフランジに合せ固定し、他のスパナをナットに合せ時計の針の逆方向に回して取外します。

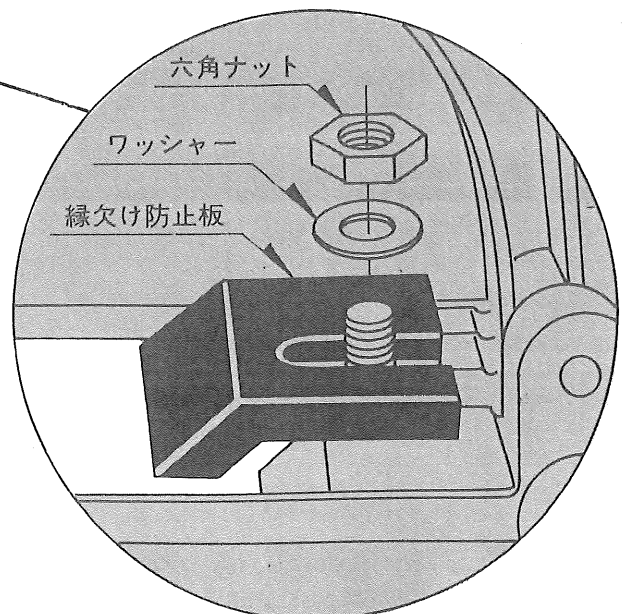
### 取 付 け

- カッター、シャフトやフランジ に付いている削り屑をよくぬぐい取り取外しの要領で取付けて下さい。



## ●縁欠け防止板の取付け

- ダストカバーを取外し、六角ナットをスパナ10mmでゆるめておきます。六角ナット、ワッシャーを取外し、定盤の溝に縁欠け防止板の凸部を溝に合せ差込み六角ナットを締め付けます。切込み量に合せ移動調整することが出来ます。



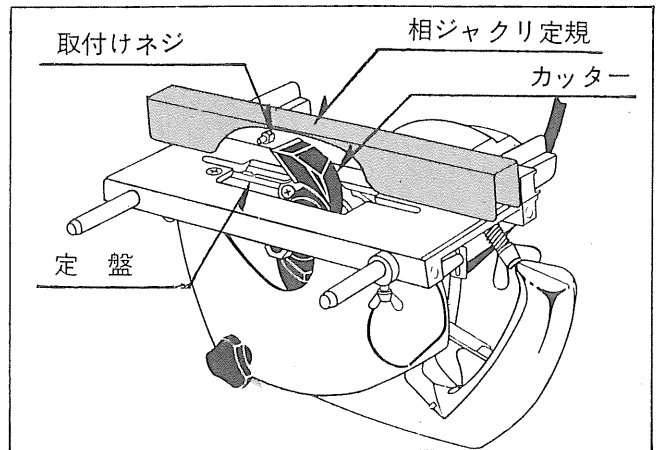
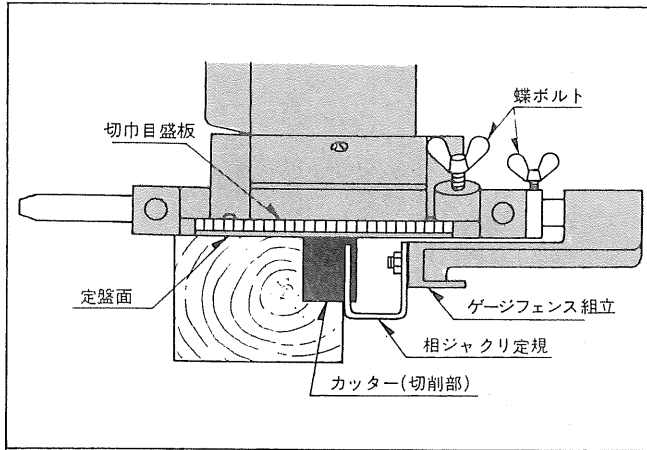


●相ジャクリ定規セット (特別附属品)

- 相ジャクリ定規..... 1 ケ
- ナベ小ネジ⊕..... 2 ケ
- 六角ナット..... 2 ケ
- 平座金..... 2 ケ
- バネ座金..... 2 ケ

別販売)

- ゲージフェンス組立に相ジャクリ定規の切込側をカッター側にむけて図の様に2ケのネジにて取付けます。



●カッターの種類 (特別附属品)

※ケビキ付カッター

外径	最大切込深さ	巾
120mm	30mm	21mm

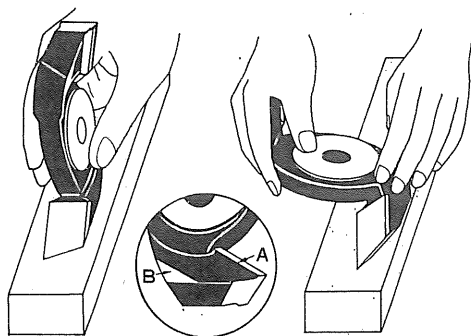
※三面仕上げカッター

外径	最大切込深さ	巾 (mm)
120mm	30mm	15・18・21・24 30・33・36

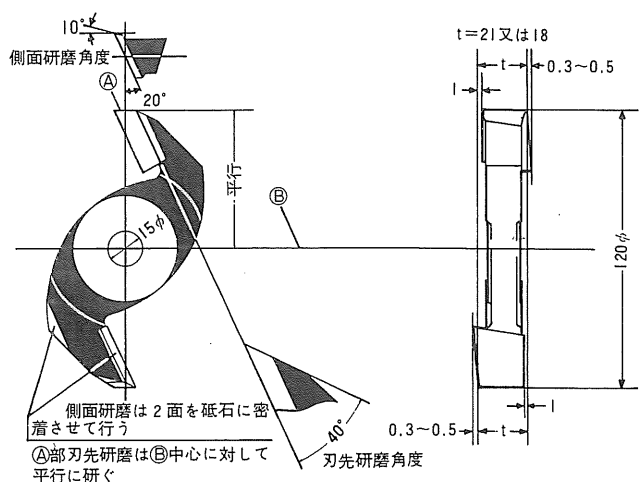
※ミゾホリカッター

外径	最大切込深さ	巾 (mm)			
120mm	30mm	3	6	12	24
		3.9	7.5	15	30
		4.5	9	18	33
		5.5	10.5	21	36

●仕上カッターの研磨要領●



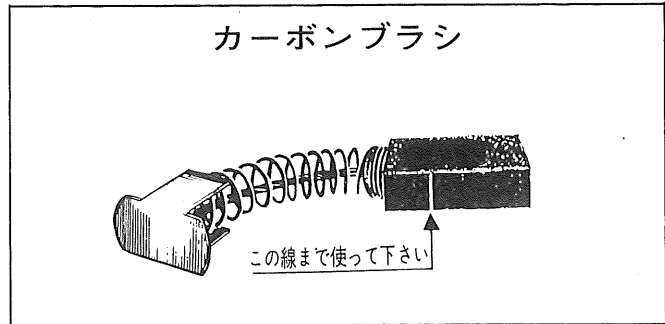
A面・B面を同時に砥石に密着させて砥ぎます



側面研磨は2面を砥石に密着させて行う  
④部刃先研磨は③中心に対して平行に研ぐ




## ●長持ちさせるには

- 特に次の事項に注意して点検手入をなさることが大切です。
- 継ぎコードは心線の長さと太さに限度があり、あまり長くしたり、細かい線を使用すると電圧降下が大きくなりモーターの力が弱くなりますのでできるだけ短くしてください。
- カーボンブラシが全長の $\frac{2}{3}$ 以下になりましたら新品と交換して下さい。そのままご使用になりますとモーターの故障の原因となります。新品と交換の際はリョービのカーボンブラシをご使用下さい。
- スイッチ部やハンドルを取外し、中にたまったほこりを掃除して下さい。そのままにしておきますとスイッチ動作不良や絶縁不良の原因となります。
- 時々テールカバーをはずし中にたまった「ごみ」「ほこり」を取り払って下さい。ごみやほこりを取除く時、整流子(コンミテーター)にきずを付けないよう、きずがつきますとモーターを焼く原因となります。この場合油、水等を附着させないよう取払って下さい。



## 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電動工具販売店、  
リョービ東和各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



リョービ東和 株式会社

〒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