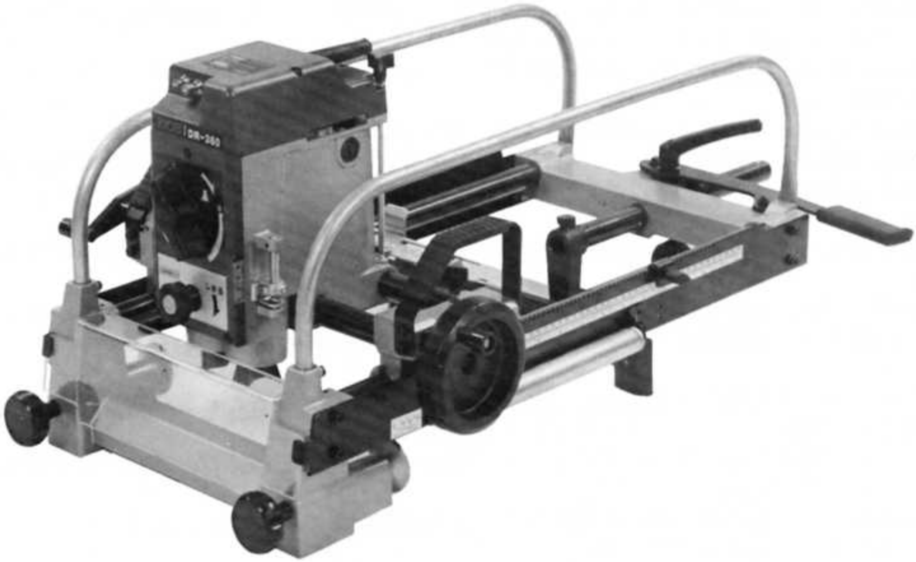
RYOBI 大入レ加工機

DR－250・DR－360

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。

6982208



※写真モデルはDR－360です。

●ご使用に当た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。
- 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。
- 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下さい。
- 製品は大事に取扱って下さい。誤って落したり、ぶつけ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、高速回転となり危険です。逆に低い電圧で使用しますと力不足になります。
- 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。
- 能力を越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、きれいな仕上げ面が得られます。
- 運転中、コードが刃物に触れないようにご注意下さい。
- 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。
- 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をはかれますとより安全な作業ができます。
- 作業中は安全メガネをかけて目を保護して下さい。ホコリの多い作業にはマスクが必要です。
- 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。
- 本機はお子様の手の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。
- 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。
- 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下さい。
- 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、リョービ販売㈱営業所にお問い合わせ下さい。

●特　長

- ●ビットの切替えが、ワンタッチのハンドル操作で簡単に行なえます。
- ●加工材の大きさに素早く対応できるクイックバイスを採用しています。
- ●強力モーターと高速回転によりきれいに仕上ります。
- ●操作性に優れたハンドル類、非切削側のビットの収納、ブレーキ付機構など、安全性と作業性を十分に考えた設計です。

●用　途

- ●大入れ加工、アリ加工、大入れアリ掛け加工。

●通常附属品

ストレートビット　40mm、アリビット　48×30mm又は45×30mm、専用スパナ、片口スパナ

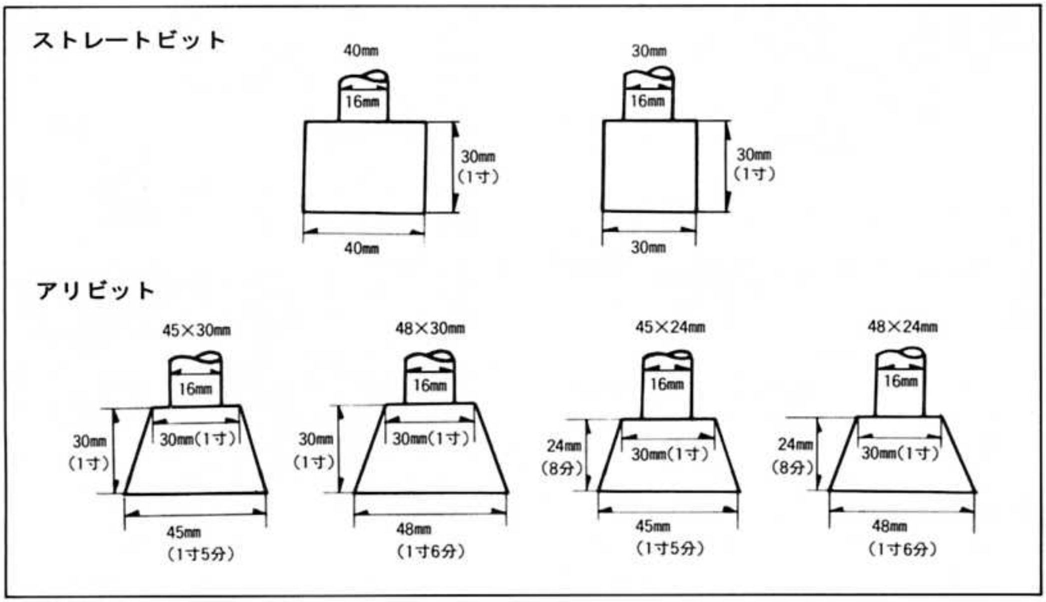
●仕　様

モ　デ　ル		DR－250	DR－360
電　源		単相・交流100V　50/60Hz	
電　流		15A	
無負荷回転数		11,000R.P.M.	
消費電力		1,450W	
加工能力	巾	194mm	
	前後	250mm	360mm
	切込深さ	ストレート 30mm、アリ 60mm	
バイス能力		65～606mm	80～720mm
すべり勾配		0～3分/1尺	
重　量		21kg	23kg

●特別附属品（別販売）

- ●集じん機用フード（近日発売予定）
- ●ストレートビット　30mm
- ●アリビット　45×24mm、48×24mm

●ビットの種類



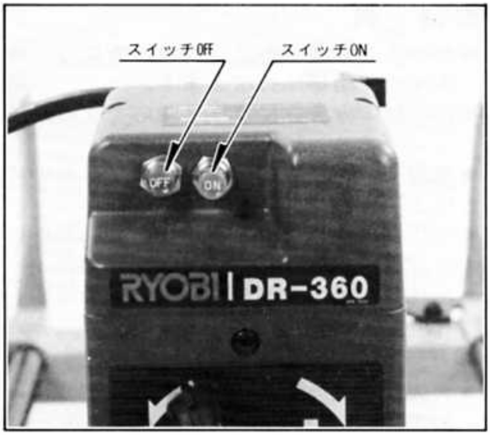
※純正ビットをご使用下さい。

●スイッチ

●スイッチはONで入りOFFで切れます。

●本機はスイッチを切ると瞬時にビットが停止するブレーキ付機構となっております。

※バイスの締付け及び、ビットが加工材に触れていない事を確認した後、スイッチを入れて下さい。



●ビットの交換

●ビットの交換の際は必ずスイッチを切り、さし込みプラグを電源から外しておいて下さい。

①交換するビットをおろし、専用スパナでスピンドルをロックします。

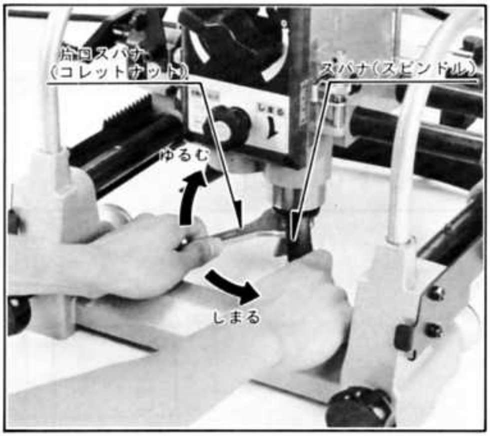
②片口スパナでコレットナットをゆるめます。コレットナットは左（刃物の回転方向）に回すとゆるみます。

③ビットを抜き、新品もしくは研磨済のビットをさし込み、片口スパナでコレットナットをしっかり締付けます。ビットはスピンドルの奥に当たるまでさし込んで下さい。

※リョービ純正のビットをご使用下さい。ビットをスピンドルにいっぱいまでさし込んだ位置で切込深さ目盛を合わせてあります。

④アリビット、ストレートビットとも、同じ要領で交換します。

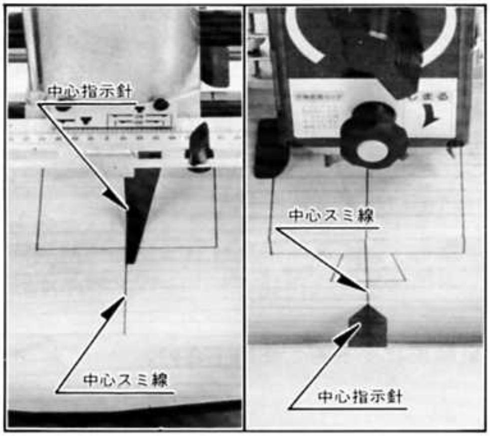
※ビットは必ず、向かって左側にストレートビット、右側にアリビットを取付けて下さい。



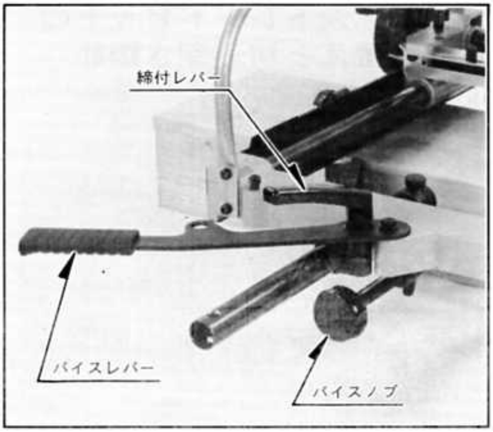
●木材の締付け

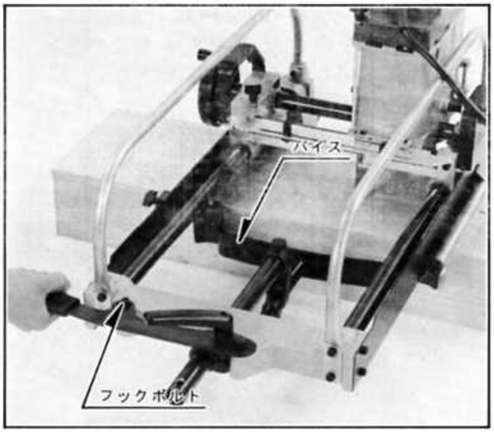
①バイス部の締付けレバーをゆるめ、加工材の大きさに合わせてバイスを前後にスライドさせ、締付けレバーを締付けます。

②２か所の加工中心指示針と加工中心スミ線を合わせます。

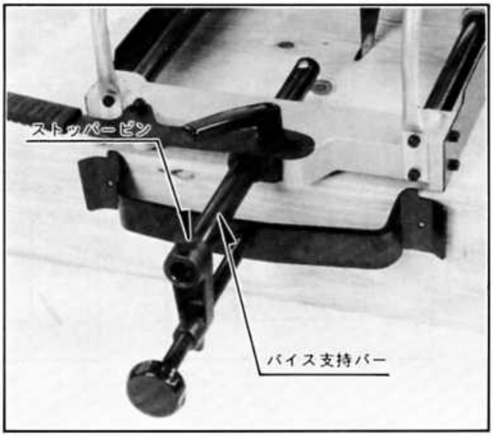


③バイスノブを回して加工材とバイスのすきまを２～３㎜程度に調節しバイスレバーを手前に引き、フックボルトに引っ掛けて固定します。



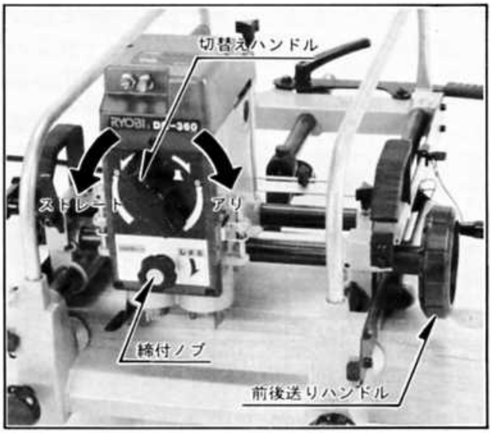


④１尺(ＤＲ－250)、１尺４寸(ＤＲ－360)をこえる材料を加工する場合は、ストッパーピンを抜き、バイス部をバイス支持バーの後方に付け替えてご使用下さい。



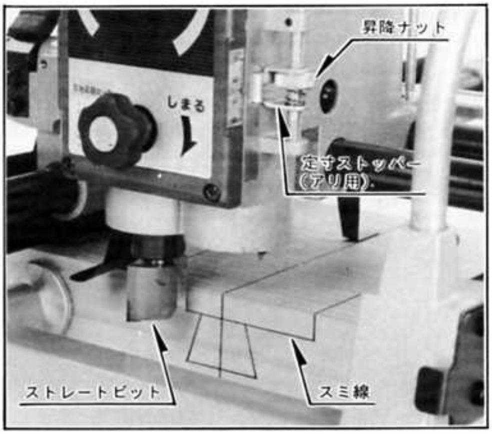
●アリ・ストレートビットの切り替えと切込深さ調節

①前後送りハンドルで本体を一番手前にもってきます。
②締付ノブをゆるめ、切替えハンドルを回せばアリ ⟷ ストレートビットの切替え、切込深さ調節ができます。
切替えハンドルを右に回せばアリビットが下降し、ストレートビットは上がります。左に回せば逆にストレートビットが下降し、アリビットが上がります。
スミ線とビットを合わせ締付ノブを締付けて下さい。



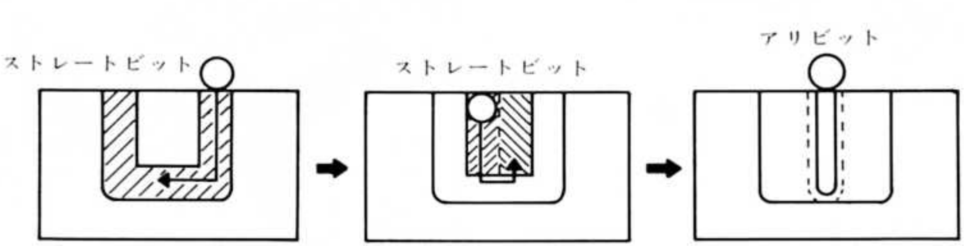
(定寸ストッパーの使用)

● 切込深さを合わせ昇降ナットを右にいっぱいまで回してセットして下さい。
本体左側にストレートビット、右側にアリビットのストッパーがあります。



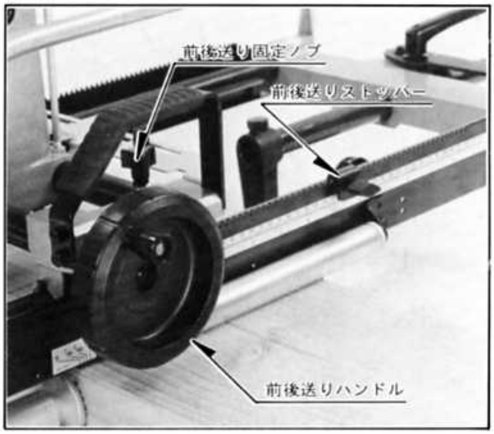
●加工方法

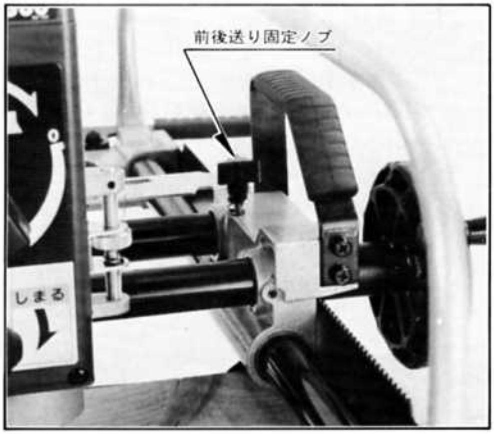
(加工順序)



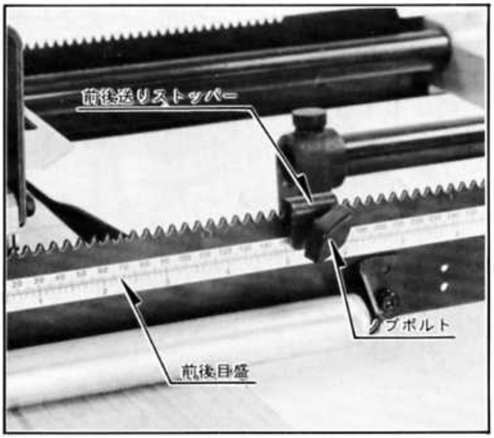
（前後送り）

- 前後送り固定ノブをゆるめ、前後送りハンドルを回転させますと、ビットが前後に移動します。

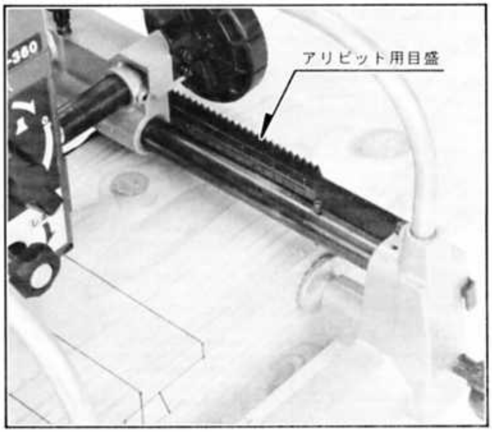




- 前後送りストッパーを利用されますと、定寸加工が素早く行えます。
- ストッパーの手前をサイドレール外側の目盛の加工寸法に合わせ固定します。この場合の目盛はストレートビットの加工寸法です。（30㎜のストレートビットの場合は、蝶ボルトをはずし、ストッパーを逆向きに付け替えて下さい。）

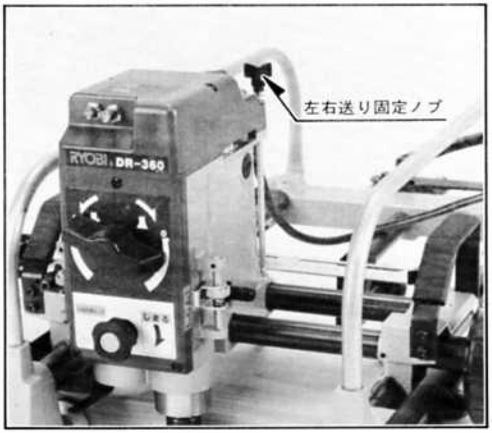


●アリビットの加工寸法はサイドレール内側の目盛を目安にして下さい。この場合目盛はビット中心位置を示しています。
※前後送りの加工をするときは、左右送り固定ノブを締付けておいて下さい。
※アリ加工時、送りスピードが速すぎるとベルトのスリップ、モーターのロック等が発生しますので、急速な送りは避け適度な送り速度で加工して下さい。

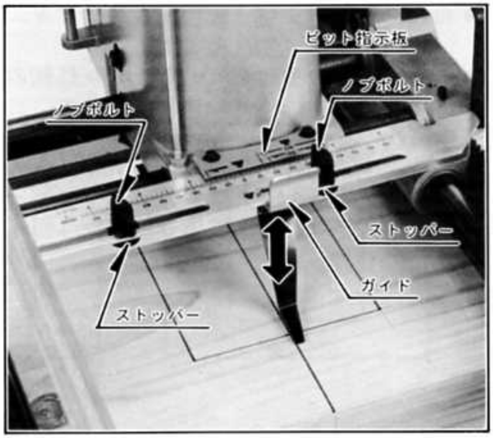


（左右送り）

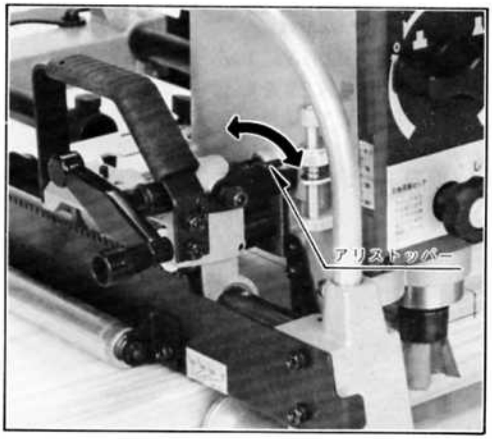
●左右送り固定ノブをゆるめ、左右送りハンドルを回転させますと、ビットが左右に移動します。ビット指針板の（ ⏏ ）印の指示線はストレートビットの加工位置を示し、（ ▲ ）印の指示線はアリビットの中心を示しています。



●左右送りストッパーを利用されますと左右の定寸加工が素早く行えます。
●ガイドを上げた状態で右（左）の加工位置に本体を合わせ、右（左）のストッパーをガイドに当てノブボルトで固定します。

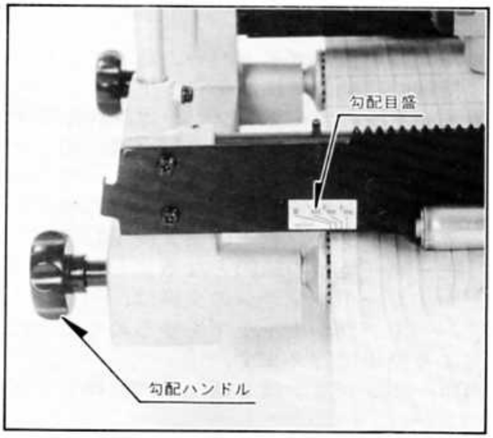


●アリビットの中心を合わせる時は、アリストッパーを倒し本体がアリストッパーに当たるまで左に移動します。左右送りストッパーに当たる場合はガイドを下げてご使用下さい。
※左右送りの加工をする時は、前後送り固定ノブを締付けると精度良く加工できます。



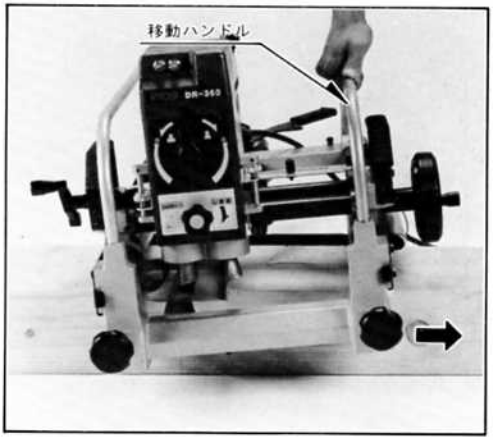
●すべり勾配

●バイスの左右に付いています。勾配ハンドルを左にいっぱい戻した状態で加工材を締付けます。
●右勾配ハンドルを右に回し、大入れ部左側面を加工します。
●右勾配ハンドルを左に戻し、左勾配ハンドルを右に回し大入れ部右側面を加工します。
●左勾配ハンドルを戻し、残った部分を加工します。
●勾配の大きさは、バイス側面の勾配目盛で確認して下さい。勾配目盛の1/100は1尺で1分の勾配になります。



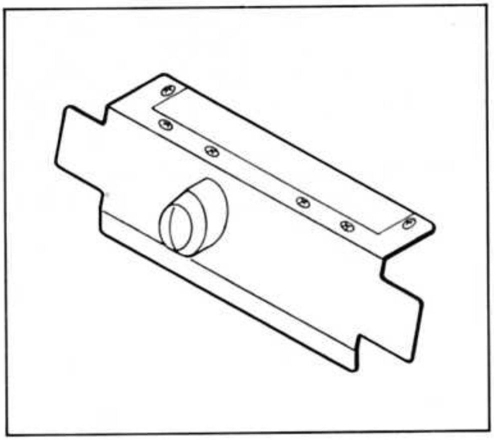
●本機の移動

●加工が完了しましたら、バイスをゆるめ片方の移動ハンドルを少し持ち上げ、移動ローラーを利用して本機を移動して下さい。



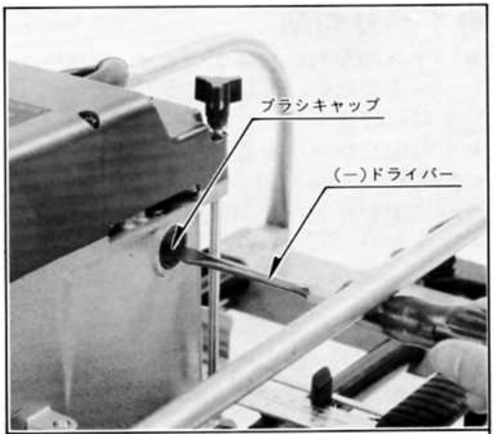
●集じん機用フード（別販売）

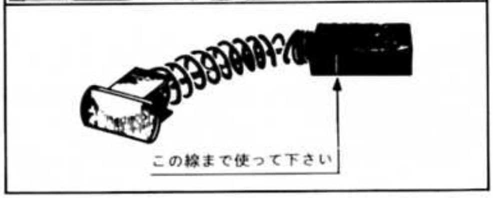
●切り屑排出口に集じん機用フード及び、木工用集じん機を取付けてご使用になりますと、切り屑が飛び散らず清潔な作業ができます。
(近日発売予定)



●保守と点検

●作業の前後にガイドバー、送りネジなど機械の摺動部に注油をして下さい。
●モーターのカーボンブラシは消耗品です。カーボンブラシは全長の⅓（横に印した線まで）になりましたら、新しいカーボンブラシと交換して下さい。短くなったカーボンブラシをそのまま使用しますと、モーター焼損の原因となることがあります。カーボンブラシの交換は、⊖ドライバーでブラシキャップをゆるめることにより簡単に行えます。
※カーボンブラシは２個１組で交換して下さい。





この製品は、一貫した品質管理のもとに組立てられ、
厳密な検査に合格した製品です。万一の故障の場合、
その他取扱上ご不明な点があった場合には、ご遠慮
なくお買上げ店、最寄りのリョービ電動工具販売店、
もしくはリョービ販売㈱営業所にお問い合せ下さい。

改良のため製品仕様が変わる事があります。

発売元
リョービ販売株式会社
RYOBI

リョービ株式会社
RYOBI