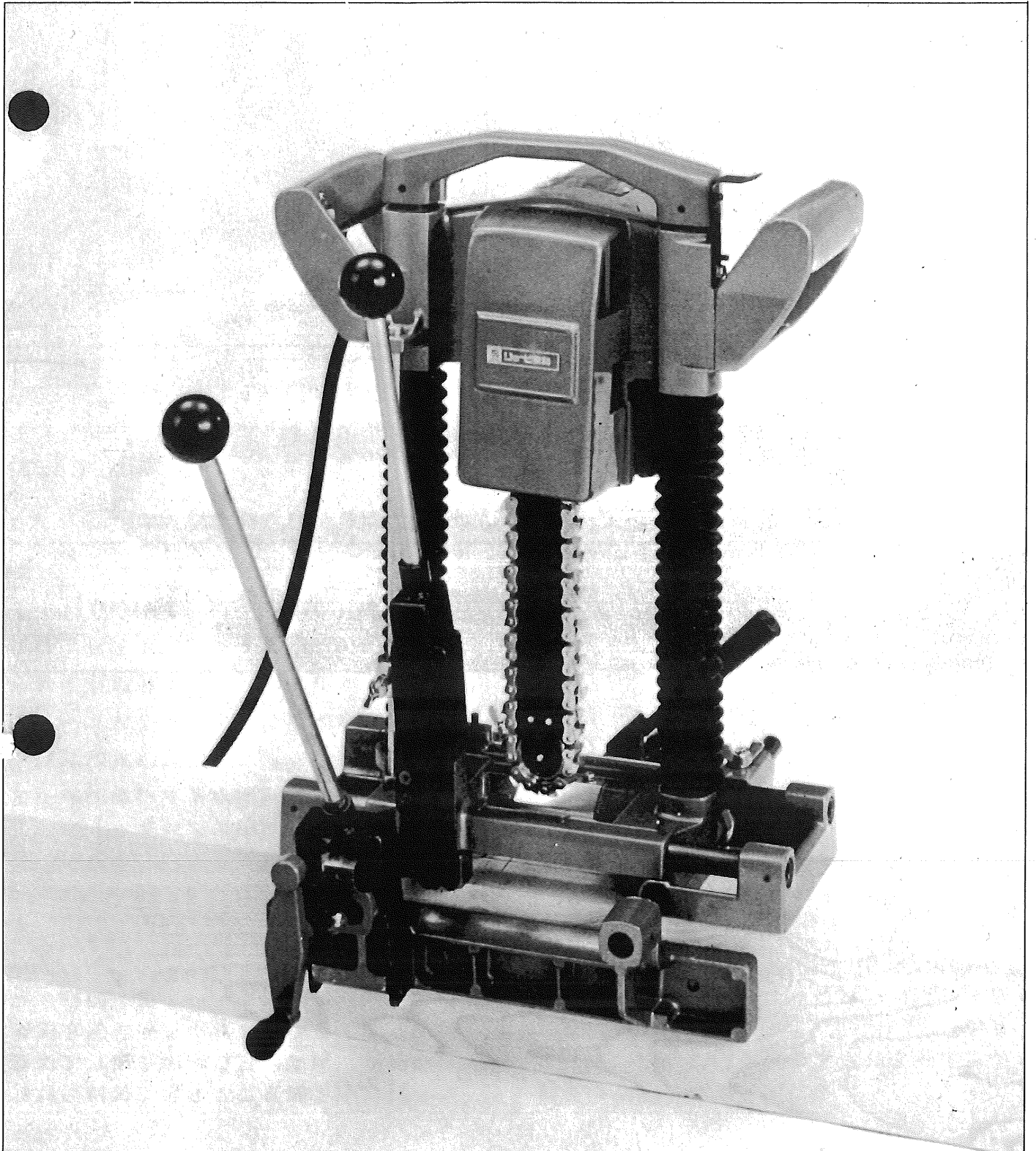




リョービ東和

チェーンのみ

取扱説明書 CM-2A



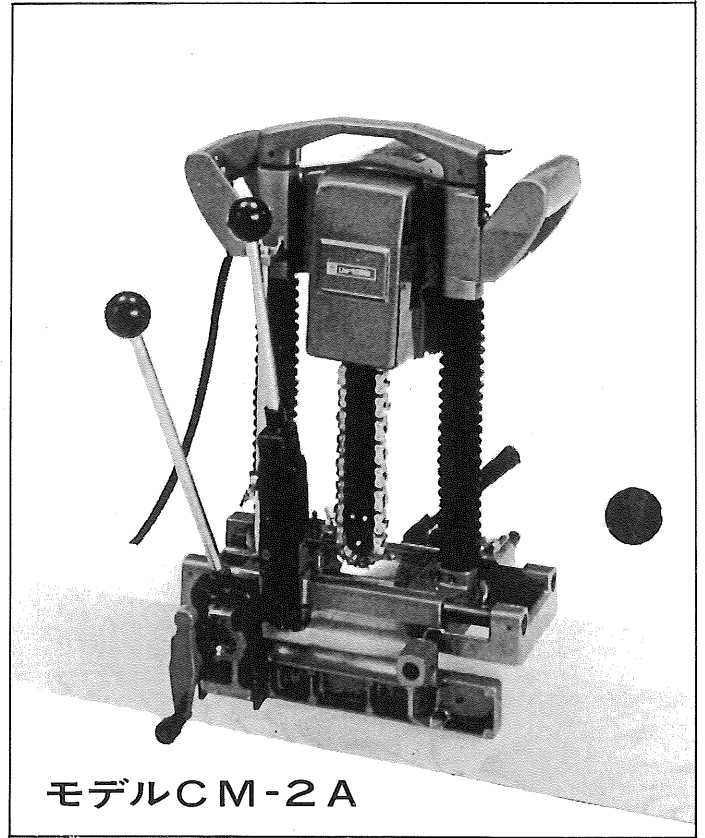
ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用くださるようお願いいたします。

● 特長

- 新規開発の強力モーターで抜群に作業能率が上がります。
- 軽量でしかも操作が簡単ですので能率よく誰でも作業ができます。
- 左右方向 124mmの長穴加工ができ左右移動用レバーのみで移動締付ができます。
- 前後移動は微調整式で定寸装置を備えていますから正確かつ迅速に穴あけ位置がセットできます。
- ハンドル部にスイッチが付いていますから作業が容易にかつ安全にできます。
- ワンタッチの木材自動締付方式ですから加工中にゆるみがきません。
- 雑音防止コンデンサー付です。

● 仕様

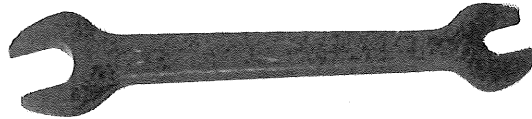
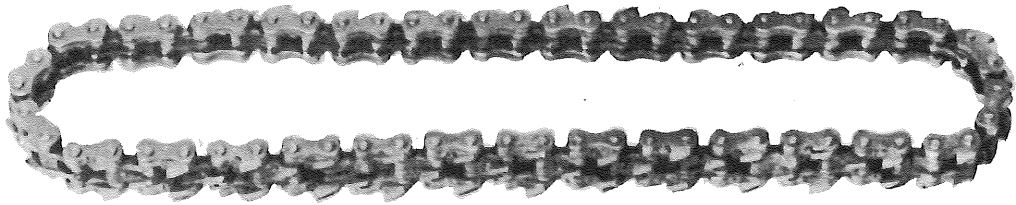
- 電 圧..... 100 V
- 電 流..... 13 A
- 回転数..... 3100 R.P.M
- 最大切込深サ..... 135mm
- 最大締付巾..... 180mm
- 左右加工巾..... 124mm
- 重 量..... 18kg



モデルCM-2A

● 付属品

チェーン刃(16.5mm・18mm・21mmの内1本を本体取付)



両口スパナ(13mm×17mm)

● 特別付属品(別価格)

チェーン刃各種サイズ

16.5mm・18mm・21mm・24mm・30mm

30mm(1寸チェーン刃セット).....

- 楕型砥石

- チェーン刃30mm..... 1本
- チェーン刃30mm用ガイドバー..... 1本
- チェーン刃30mm用スプロケット..... 1ヶ
- スプロケット取外し用スパナ..... 2本
(スパナ9mm、スパナ20mm)
- クランプナット..... 1本

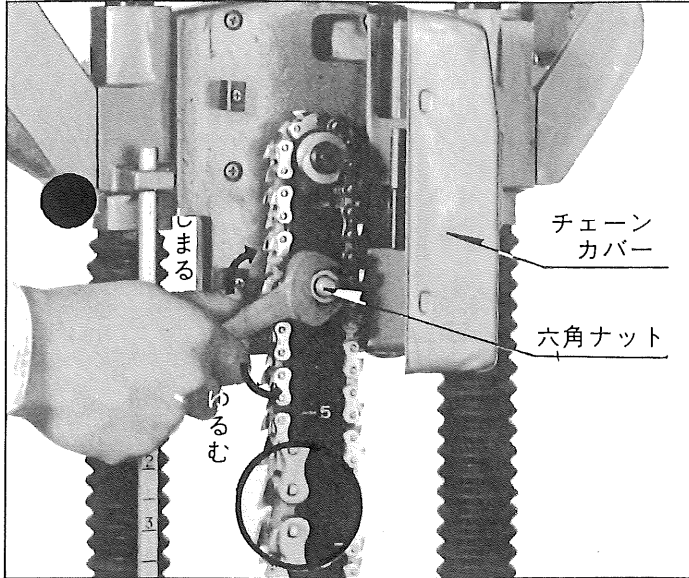
● ご使用前に

- 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。

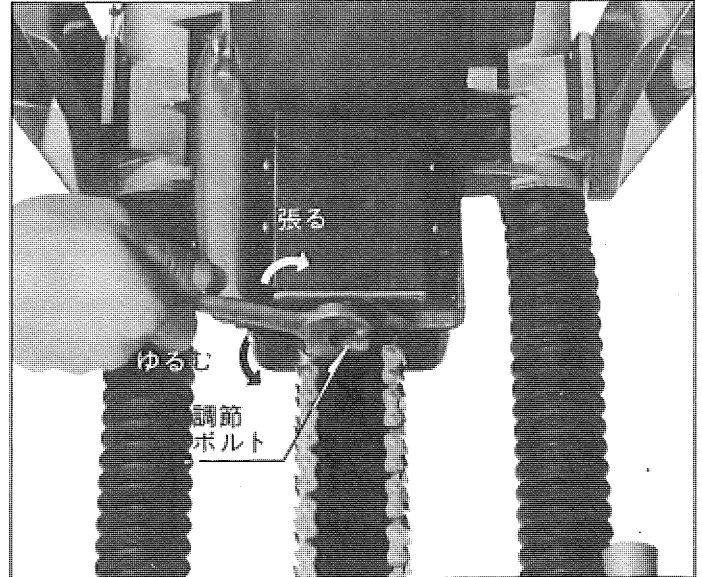
- 切削作業前後にはチェーン刃を回転させて注油して下さい。またチェーン刃を保管する場合は、油紙に包むか油に浸して保管していただくと錆ることもなく長持ち致します。

●チェーン刃の取替

①チェーンカバーを開き、チェーン刃を締付けている六角ナットをゆるめます。



②チェーンガイドバー後部のチェーンガイドバー調節ボルトをゆるめ、チェーンガイドバーからチェーン刃を取り外します。

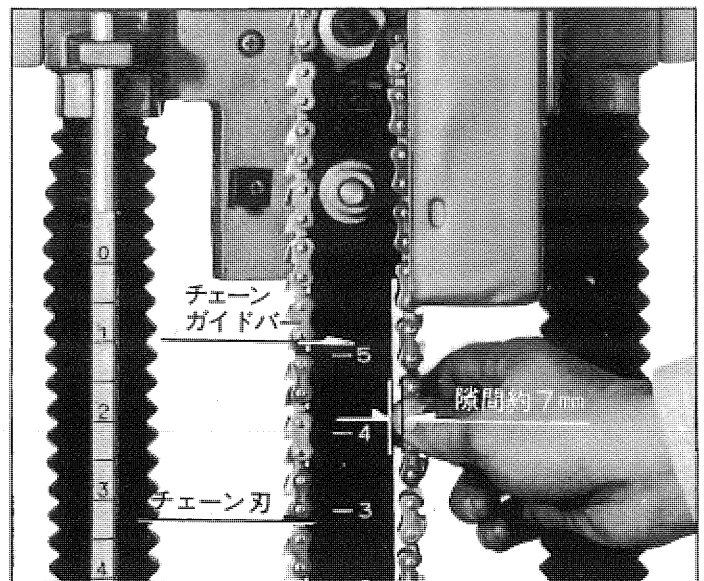


③チェーン刃の取付けは取外しの逆で行います。

④チェーン刃の回転方向は正面から見て左回転ですから刃先はチェーンガイドバーの左側で下向きになるよう取付けます。

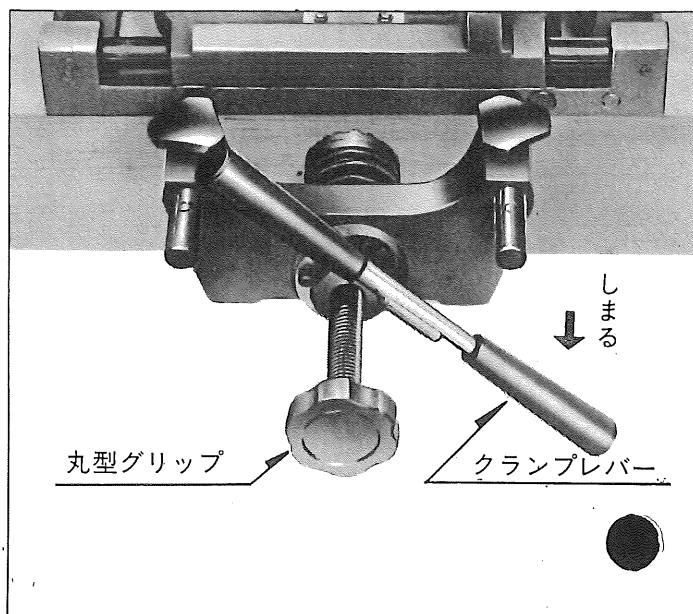
●チェーン刃の張り具合

チェーン刃の中央部分をつかみ外側に引張った場合、ガイドバーとチェーン刃の隙間は約7mm程度が最適です。(あまり強く張りますとチェーン刃やモーターに無理を与えます。また逆にゆる過ぎますと角穴が正確にあきませんから注意して下さい)



●自動締付方式

- ①木材締付丸型グリップを回して締付板を木材の側面に近づく2～5mm位隙間をあけておきます。(隙間の無いように完全に締付けますと本機を横に移動させることが出来なくなります)
- ②クランプレバーを右側に倒しチェーンのみを固定します。(木材の締付はスプリングにより一定の圧力が加わり加工中もゆるみません。)



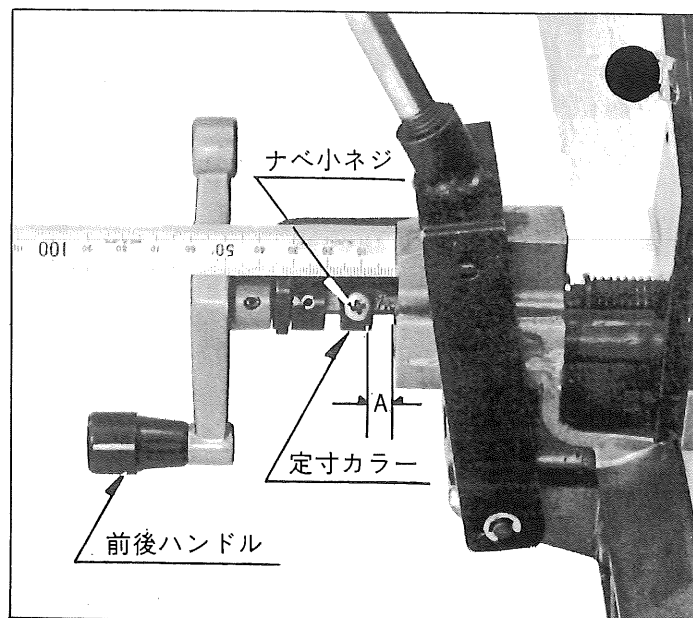
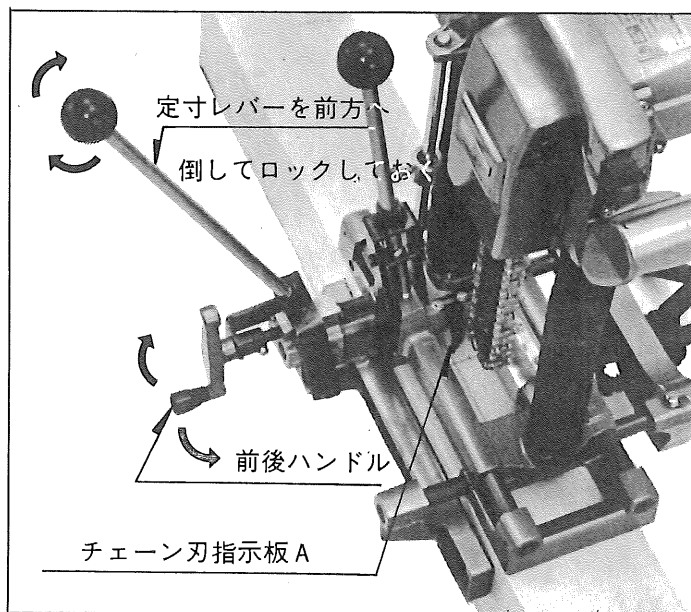
●前後移動

- ①定寸レバーを前方へ倒し、ロックした状態で前後ハンドルによりチェーン刃指し板Aと前側墨打線とを合わせます。

- ②30mm幅の穴をあける場合には定寸レバーを使用しますが、本体へ取付けているチェーン刃幅により写真のA寸法は変わってきます。

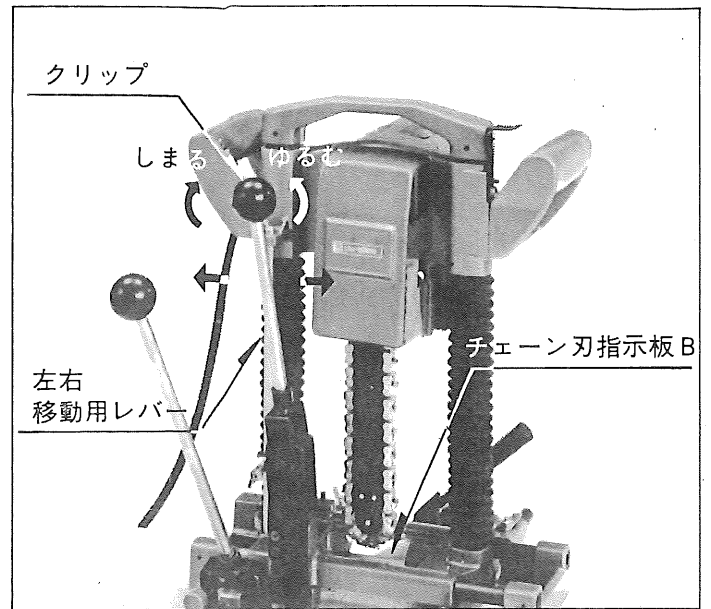
出荷時には本体取付けチェーン刃幅に合わせてセットしていますがチェーン刃幅を変える場合等は定寸カラーを移動してA寸法を下表のようにセットして下さい。

チェーン刃幅	16.5mm	18mm	21mm	24mm	30mm
A 寸法	13.5mm	12mm	9mm	6mm	0mm



●左右移動

- ①左右移動用レバーのグリップをゆるむ方向に回して移動させチェーン刃指示板Bと墨打線とを合わせ、グリップをしまる方向に回して固定します。
締め付けがゆるいと機体が動いて正確な穴があきませんのでご注意ください。



●切削方法

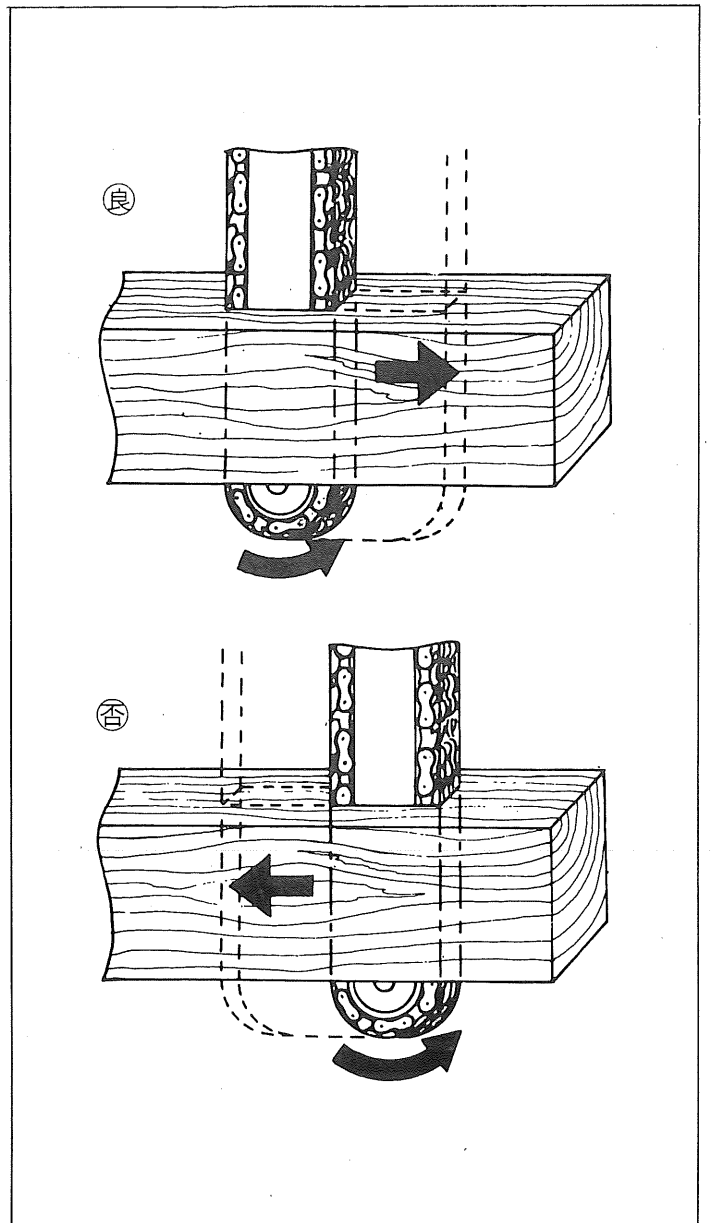
- ①チェーン刃先の位置調整が出来ましたらスイッチを入れハンドルを静かに下しながら木材を切削します。

●長穴加工

- ①大きい穴を切削する時は締め付けネジだけ締め、最初に削り下したチェーン刃先を左右移動用レバーで左に移動しながら穴を広げ、切削していきます。

●ヌキ穴加工

- ①チェーンのみは回転切削ですから加工木材の表裏の両面に罫書の必要なく表側だけで充分です。
- ②一回の切削で正確簡単にヌキ穴加工が出来ます。



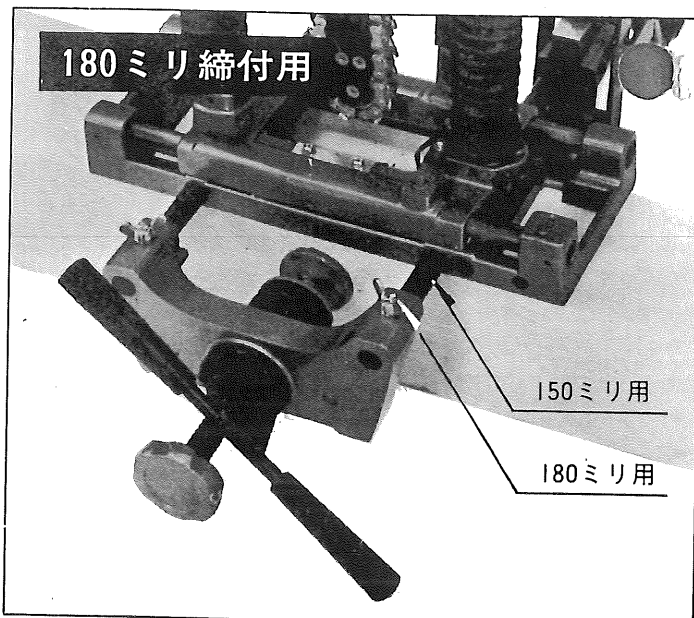
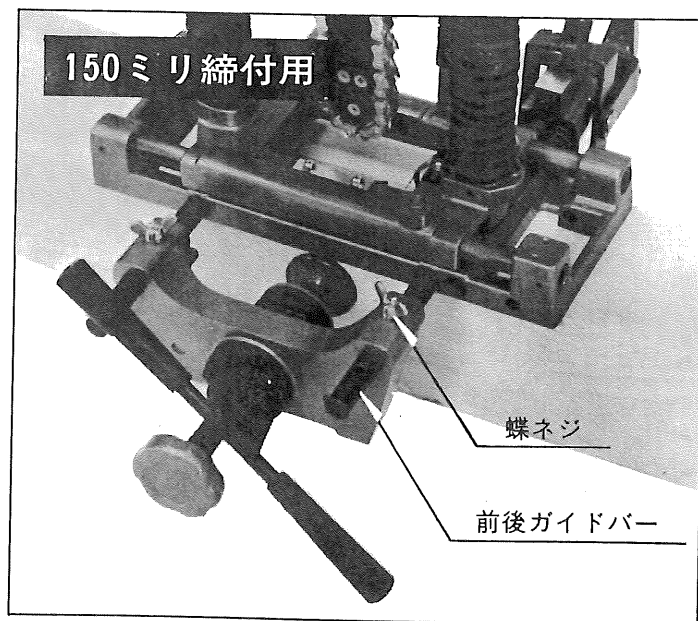
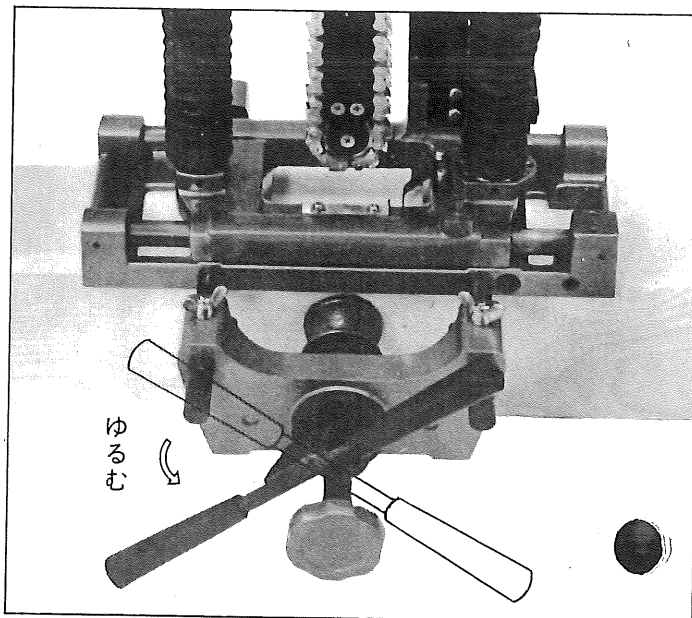
● 次の加工穴への移動

クランプレバーを左側に倒すことによりゆるみ、締付以前の状態にもどり自由に次の加工位置へ移動させることができます。

● 180mm幅の締付け方

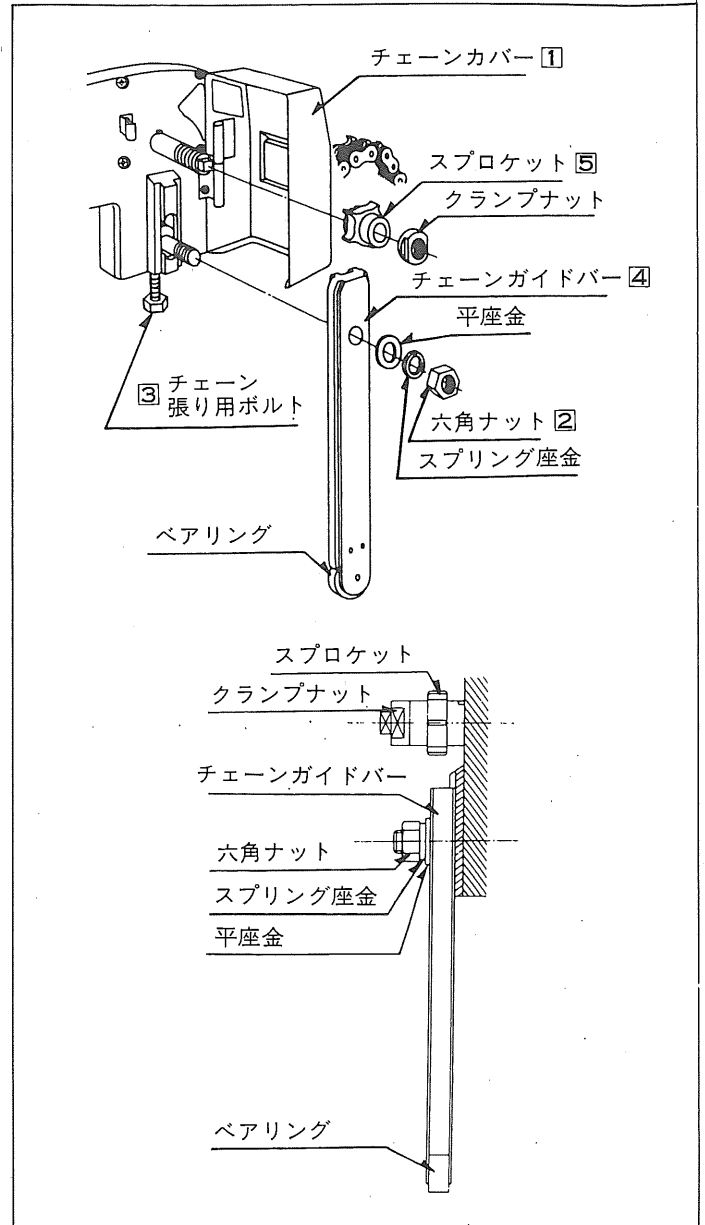
①チェーンのみは出荷時最大 150mm巾の木材締付にセットしてあります。

②180mm巾を締付ける時は蝶ネジを取外し前後ガイドバーの外側のネジ穴に蝶ネジをセットします。



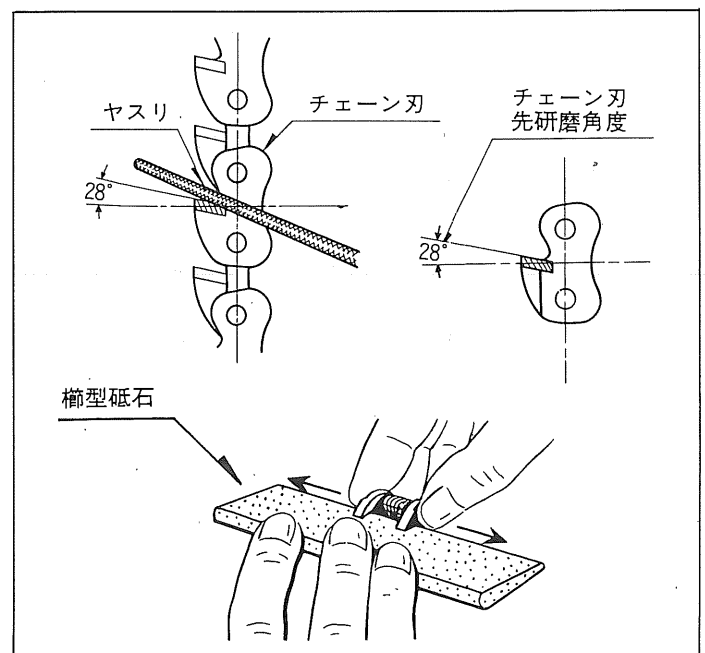
●30mmチェーン刃取付方法 (特別附属品)

- ① 先ずチェーンカバーを開きます。
- ② 19mmのスパナで六角ナットを取外します。
- ③ チェーン張り用ボルトをゆるめます。
- ④ ガイドバーとチェーン刃を取外します。
- ⑤ 30mmチェーン刃セット附属の2本のスパナ(9mmと20mm)でクランプナットをゆるめスプロケットを取外します。
- ⑥ 30mm用スプロケット、ガイドバーを取付けチェーン刃の張りを調節して固定します。



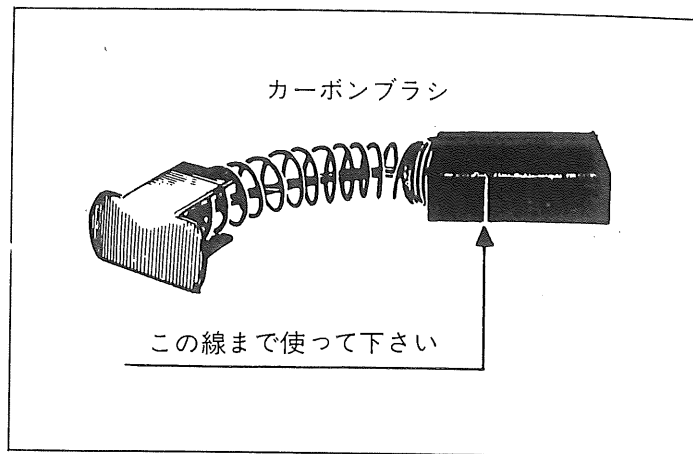
●チェーン刃の手砥ぎ方法

- ① ヤスリにて荒砥ぎし、特別附属品の楕型砥を用いて仕上げ砥ぎを行ないます。
- ② 砥石は平面に置き、チェーン刃をつまんで図のようにチェーン刃を左右に砥石の上を10~15回ぐらいスライドして研磨をします。(砥石には充分油をつけて下さい)
砥石で砥いでも切れ味の悪い場合や、チェーン刃の先端が欠けた場合お買い上げ販売店またはリョービ東和営業所へ研磨をご依頼願います。



●保守と点検

カーボンブラシを作業前後に時々外して点検して下さい。カーボンブラシは全長の $\frac{1}{2}$ 以下即ちカーボンブラシの横の線まで短かくなりましたら新しいカーボンブラシと交換して下さい。短いカーボンブラシをそのまま使っておりますとモーター焼損の原因になることがありますのでご注意ください。



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東和電動工具販売店、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更される事があります。

発売元



リョービ東和株式会社
リョービグループ

〒464 名古屋市千種区春岡通り7の49
電話(052)761-5111

製造元



〒726 広島県府中市目崎町762
電話(0847)41-4111