

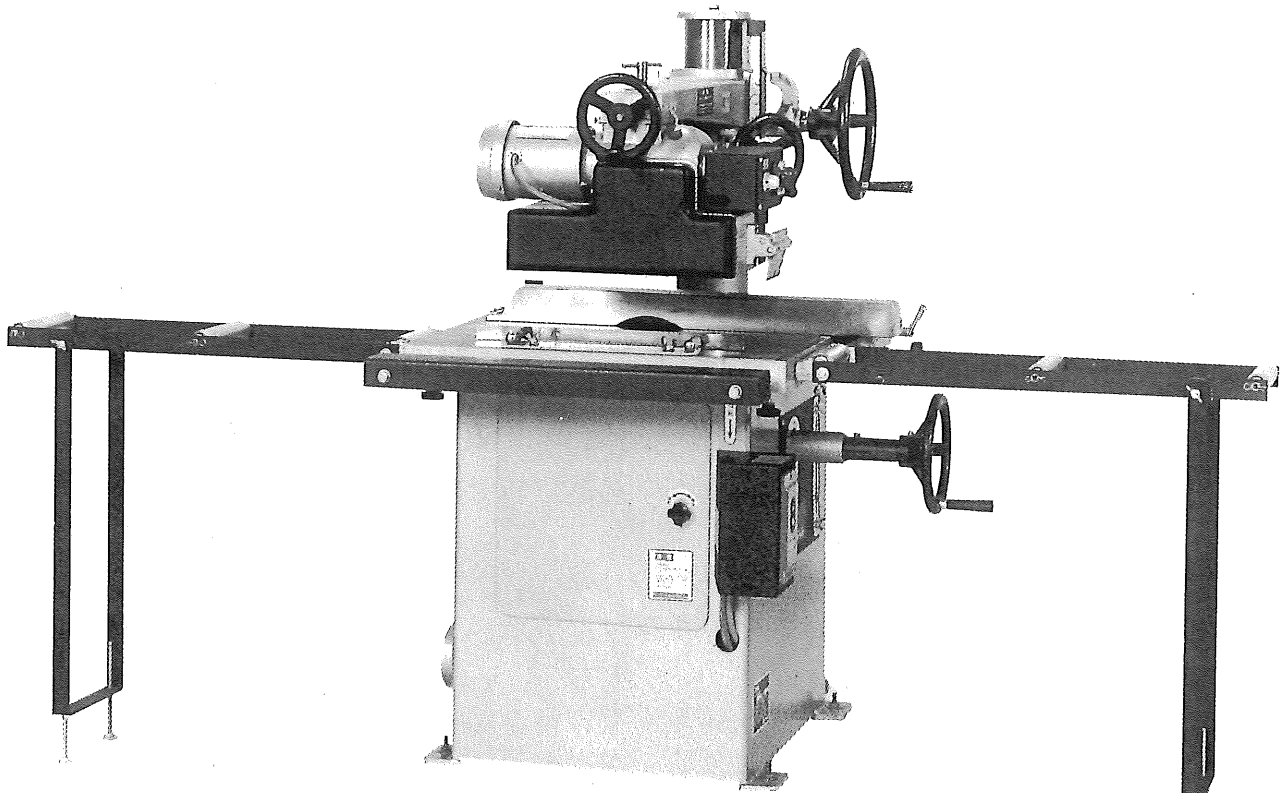
**RYOBI**

# 溝突丸鋸盤

MB-3550

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。

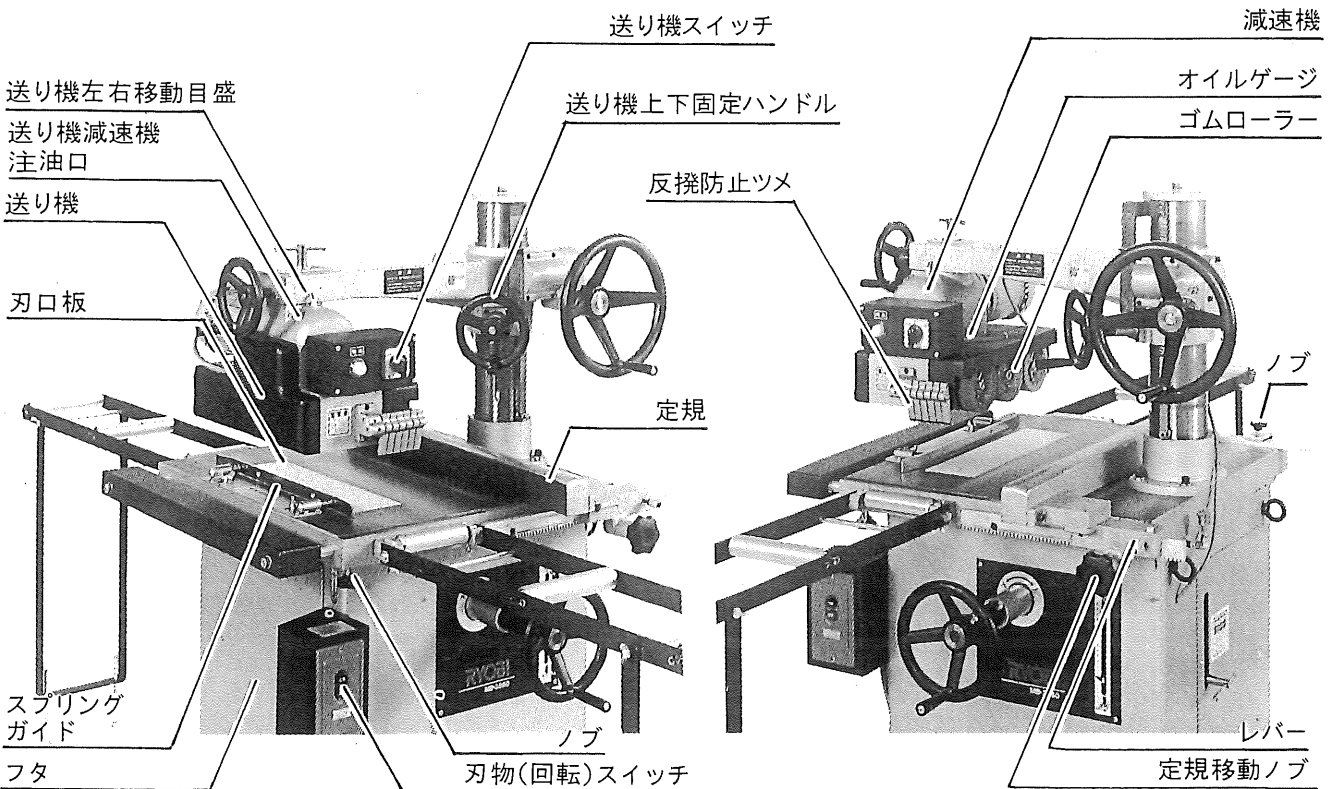
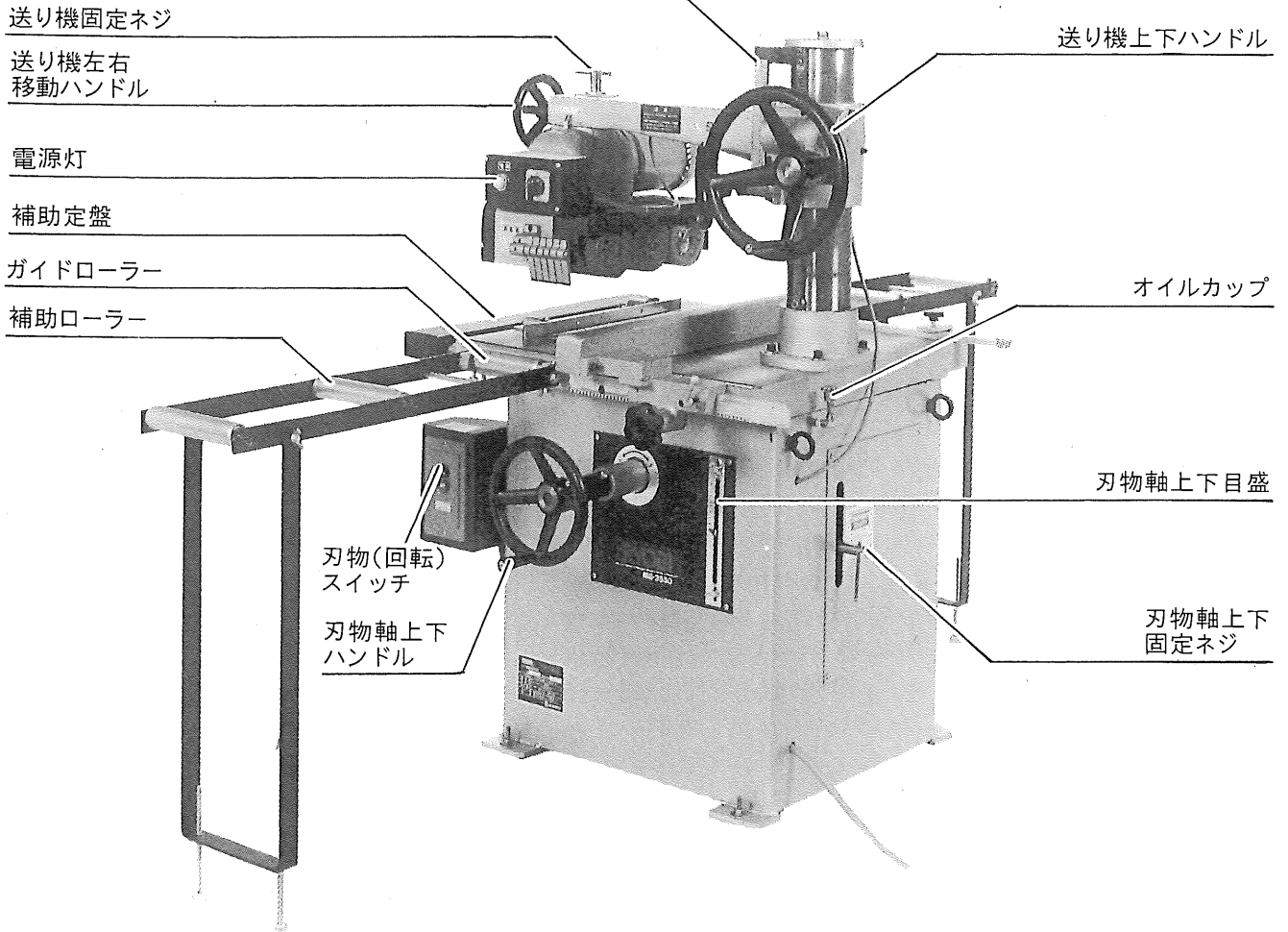


## ●ご使用に当りましての注意事項

本機を使用する前には、必ず取扱説明書を読み、指定された以外の用途には、お使いにならないで下さい。

- 各部の組み付け、掃除、点検の際は電源コードのプラグを電源コンセントより外して下さい。
- 電源を接続する前に、刃物は使用説明書に従って正しくしっかりと取り付けられているか確認して下さい。
- 刃物は常に良い切れ味にしておき、回転数を上げたのちに加工を始めて下さい。
- 本機は構造規格により材料送りは自動送り機を使用する構造となっています。材料送りは必ず自動送り機にて行い、手送りは絶対に行わないで下さい。
- 運転中は刃物や可動部には絶対に手を触れないで下さい。  
大変危険です。
- 調整用スパナ・レンチ類は使用后すぐに外すようにして下さい。  
また、スイッチを入れる前には調整用スパナ・レンチ類が外してあるかをよく確認して下さい。
- 使用后や停電の際には、必ずスイッチが切れていることを確認すると共に、電源を切るように心掛けて下さい。
- 運転中、機械の調子が悪かったり、異常に気付いた時はただちに使用を中止して下さい。
- 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ったり、モーター絶縁の低下から故障の原因になりかねません。
- 感電事故を防止するため必ずアースは取って下さい。
- 安全な作業をする為には、作業場の整理整頓はもちろん、照明が必要です。  
また作業場の衛生環境には充分配慮し、必要に応じ防塵マスクなどを着用して下さい。  
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かないで下さい。  
特に小さいお子様は危険です。
- 作業時の服装は作業に適した身軽なもので行なって下さい。  
ネクタイの着用や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。
- 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リョービ電動工具販売店、もしくは最寄りのリョービ販売各営業所にお問い合わせ下さい。

# ■各部の名称



## ■仕様

加工能力	最大切込深さ	30mm (カッターφ200) 100mm (丸鋸刃φ355)	
	最大加工材高さ	180mm	
取付刃物	カッター	外径200mm×内径25.4mm×厚21mm・8P	
	丸鋸刃	最大外径355mm×内径25.4mm	
電源		三相200V・50/60Hz	
主軸モーター		3.7kW・4P	
主軸回転数		3,800rpm	
送り機モーター		0.4kW・4P/2P	
送材速度	50Hz	低速5.8m/分・高速11.6m/分	
	60Hz	低速7m/分・高速14m/分	
機体寸法	全体	幅1,000×奥行1,060×高さ1,345mm	
	テーブル寸法	700×700mm	
	テーブル高さ	740mm	
	補助テーブル	開き寸法 350mm	
	送り機移動量	前(外)側	25mm
		後(コラム)側	30mm
	案内定規移動量	溝掘り設定時(カッター)	265mm
		丸鋸設定時(ノコギリ)	290mm
	補助ローラー長さ	片側 750mm	
	キャブタイヤコード	4m	
	集塵口径	φ120 125	
重量	440kg		

※出荷時はカッターとカッターの間に4分間座を組付けています。

## ■通常付属品

- 仕上カッター (φ200×φ25.4×21t・8P) 2枚
- 間座 (3分用・4分用・5分用・丸鋸用23mm) 各1個
- 刃口板1枚
- ⊕ドライバー1本
- L型レンチ (3mm・4mm・5mm・6mm) 各1本
- 片口スパナ (41mm) 1本
- 両口スパナ (10×13mm) 1本
- ミナオイル (100cc) 1本

## ■特別付属品 (別販売)

- ヤニ取りスプレー(ゴムローラー用)

## ■各部の組み付けと準備

電源コード(プラグ)は電源コンセントに接続しないで作業を行なって下さい。

### ●刃物軸上下ハンドルの組み付け

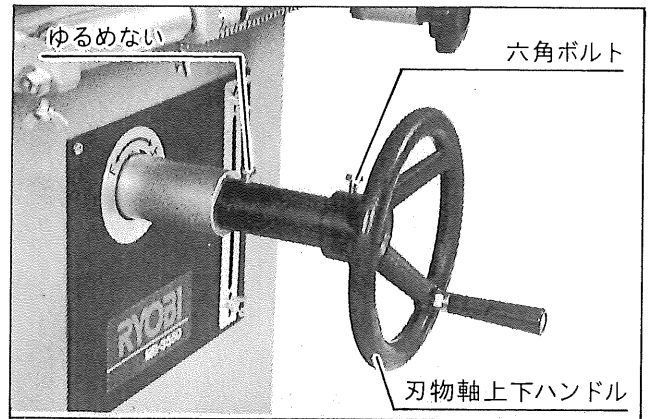
刃物軸上下ハンドルは出荷時に逆向きに組み付けられています。

正しい方向に組み付け直して下さい。

- 刃物軸上下ハンドルの六角ボルトをゆるめ、ハンドルをシャフトから抜きます。

(シャフト側の六角ボルトはゆるめないで下さい。)

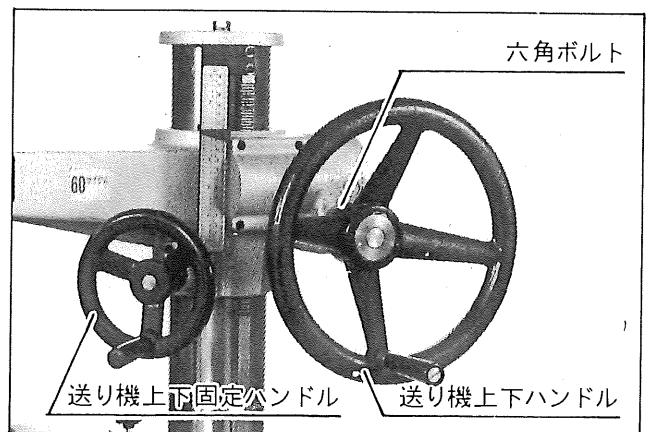
- ハンドルの方向(裏表)を変えたのち、シャフトの平座部分に六角ボルトの位置が合うようにハンドルを挿入し、六角ボルトを締付けて固定します。



### ●送り機上下ハンドルの組み付け

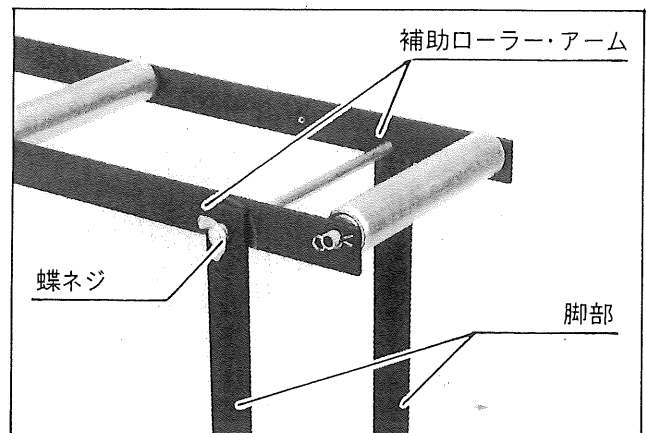
- 送り機上下ハンドルは出荷時にハンドルシャフトより外してあります。

- シャフトの平座部分に六角ボルトの位置が合うようにハンドルを挿入し、六角ボルトを締付けて固定します。

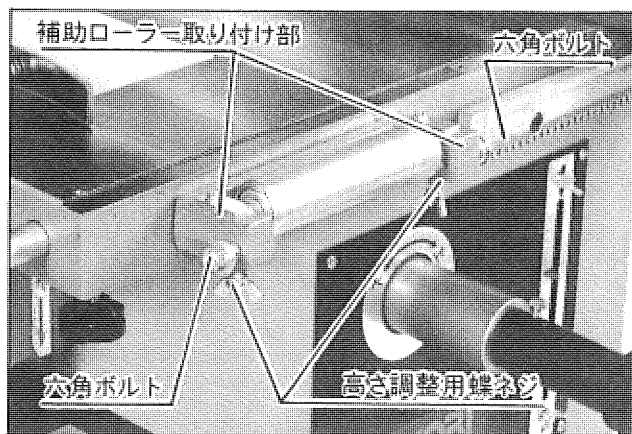


### ●補助ローラーの組み付け

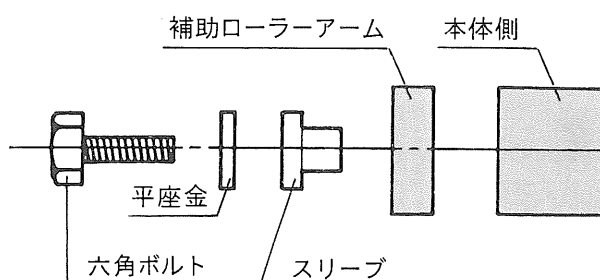
- 補助ローラーのアームと脚部を固定している蝶ネジをゆるめ、脚を開きます。直角に開いた状態で蝶ネジを締付け固定しておきます。



- 本体の補助ローラー取り付け部（ガイドローラーの外側）に付いている六角ボルト、平座金、スリーブをゆるめ外します。



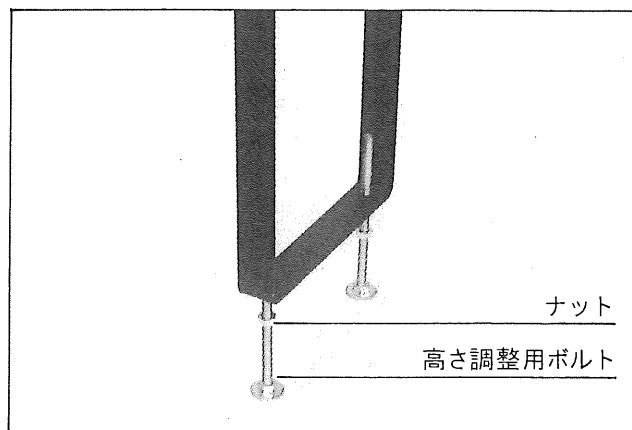
- 平座金、スリーブ、アーム、本体取付穴の順に六角ボルトを通し、締付けて固定します。（図参照）



- 補助ローラーのローラー上面が本体の定盤面、ガイドローラー上面と均一になるよう、補助ローラー脚の下にある高さ調整用ボルトを回し、調整します。

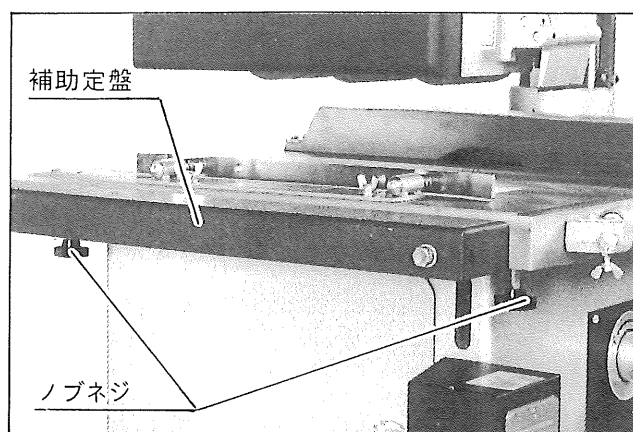
※ガイドローラーは出荷時に定盤面と均一の高さになるよう調整してあります。  
 万一高さが異なる場合は、蝶ネジ部のナットをゆるめたのち、蝶ネジを回して調整して下さい。

調整後はナットを上側へ締付け固定します。



### ● 補助定盤の位置決め

- 補助定盤は、定盤下部にある左右のノブネジをゆるめ、補助定盤を手前に引き出し任意の位置でノブネジを締付け固定します。  
 巾広材の大きさに合わせ、ご利用下さい。



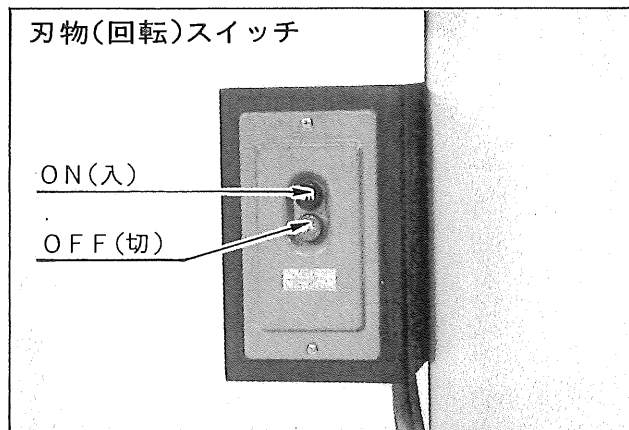
## ■スイッチの操作について

本機は刃物（回転）スイッチと自動送り機のスイッチとが別々となっています。

### ●刃物（回転）のスイッチ

押ボタン式になっており「ON」を押すと電源が入り刃物が回転します。「OFF」を押すと電源が切れ回転が止まります。

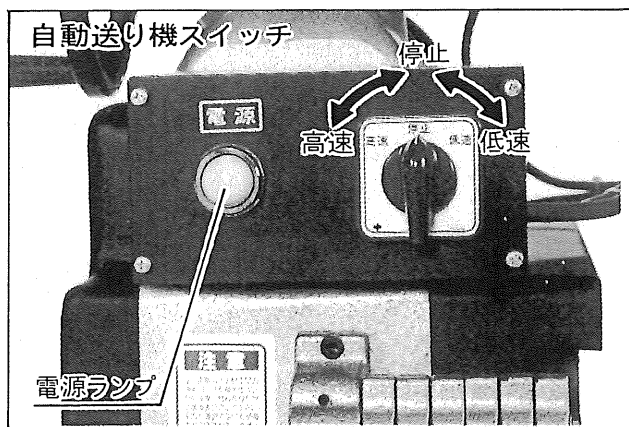
※OFFを押して電源が切れても惰性で刃物はしばらく回転します。  
しばらく待って回転が停止することを確認して下さい。



### ●自動送り機のスイッチ

左右に回す方式の切換えスイッチになっています。  
左に回すと「高速」、中央位置で「停止」、右に回すと「低速」になります。

	50Hz	60Hz
高速	11.6m/分	14m/分
低速	5.8m/分	7 m/分



## ■刃口板の加工

刃口板は試運転用に付属品として1枚付いていますが、後々刃物に合わせ用意する必要があります。

用意されるときは硬い材質の木を作業の内容に合わせて用意して下さい。

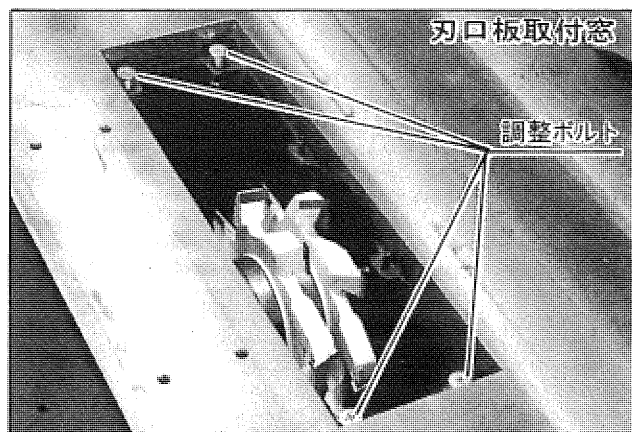
### 刃口板寸法

(長さ426×幅120×厚さ18mm)

刃口板を本機に取り付ける際は、上記寸法のものを用意したのち、カンナ等で削り、現物合わせをして下さい。

また、刃口板をセットしたとき、ガタ付きが無いように下部のボルトで高さ調整をして下さい。

ガタ付きは送りムラなどの原因となります。

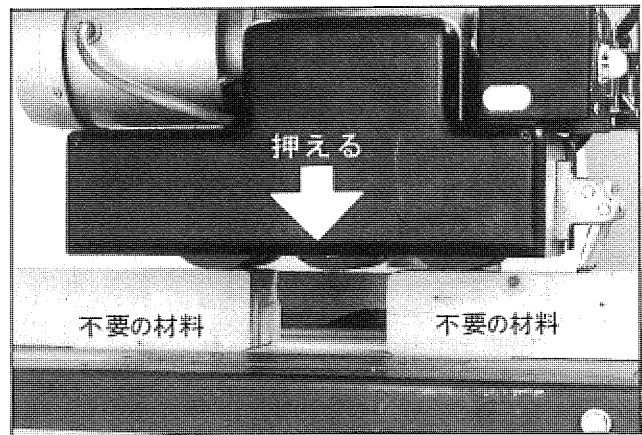




- 刃物の切り口をあける場合は、不要の材料で同一の厚みのものを押え材として2個用意して下さい。

それぞれの押え材を刃口板の両端に置き、送りローラーで押え付けます。

※押え材は、刃物を上げたときに、送り機のローラーに刃先が当たらないよう、十分な厚さの木（50mm以上）を使用して下さい。

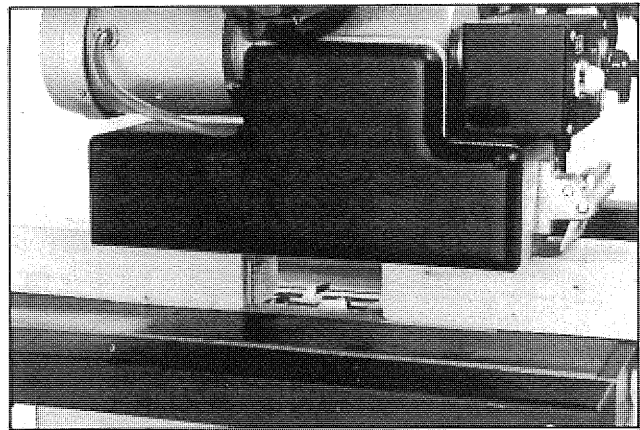


- 刃物先が刃口板に触れていないことを確認したのち、刃物のスイッチを入れて刃物を回転させます。

このとき、送り機のスイッチは入れないで下さい。

- ゆっくりと刃物軸上下ハンドルを回し刃物を上へあげ刃口板に刃物の形を切り抜いて下さい。

（このとき刃物軸上下固定ネジはゆるめておいて下さい。）



## ■ 刃物軸上下目盛の調整

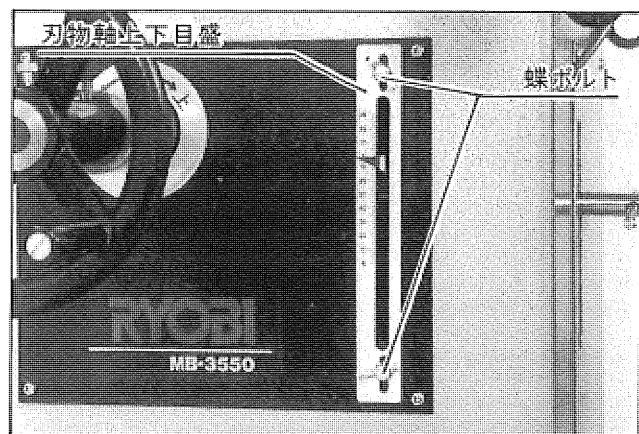
- 刃物軸上下目盛は、刃先と定盤面とを合わせたところを「0」としています。

最初にお使いになるときや、刃物を交換されたときは必ず「0位置調整」を行って下さい。

- 定盤面と刃先が均一の高さとなるよう、刃物軸上下ハンドルを回して合わせます。

刃物軸上下目盛を固定している上下2ヶ所の蝶ボルトをゆるめ、目盛を上下に移動させます。

指針に目盛上の「0位置」を合わせ蝶ネジを締付け固定します。

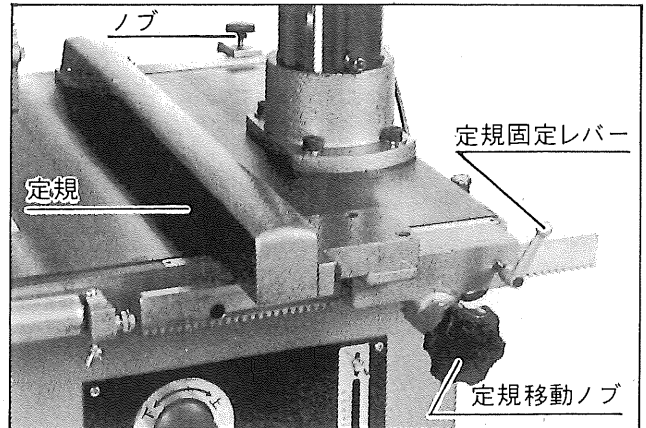




## ■定規の使い方

- 定規固定レバー及びノブをゆるめたのち定規移動ノブを回し、移動して下さい。

定規を固定するときは、レバーを締付けてから定盤の上にあるノブを締付けます。



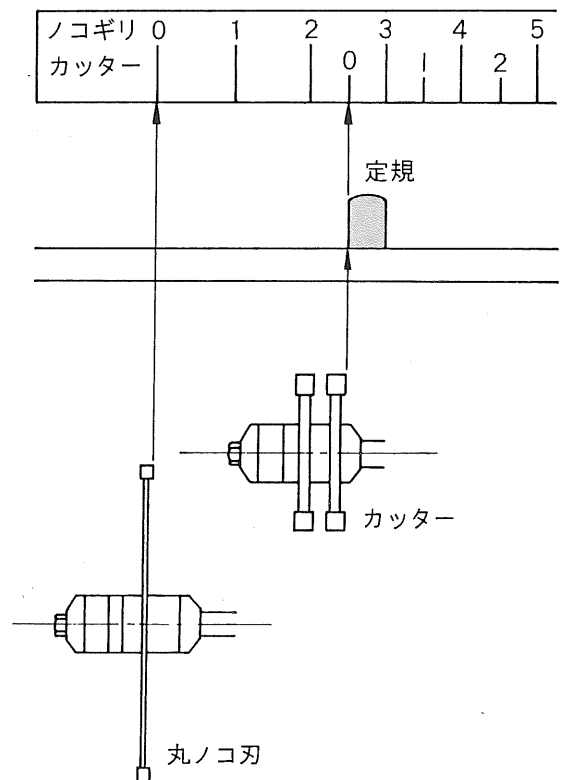
- 定規位置決め目盛の読み方は、カッター用（溝加工用）とノコギリ用（切断用）の2種類の目盛が表示されています。

- ・溝加工をされる場合は、カッターの側面と定規面とが合ったところがカッター目盛の「0」として下さい。
- ・切断をされる場合は、刃物取付軸に丸鋸用（23mm）間座を装着した状態で丸ノコ刃と定規面とが合ったところをノコギリ目盛の「0」として下さい。

※丸ノコ刃の場合はあくまでも目安として下さい。

### 定規の移動量

ノコギリ	290mm
カッター	265mm



## ■ スプリングガイドの使い方

溝加工の材料送りの際、加工材が横に逃げるのを防ぐ為、使用します。

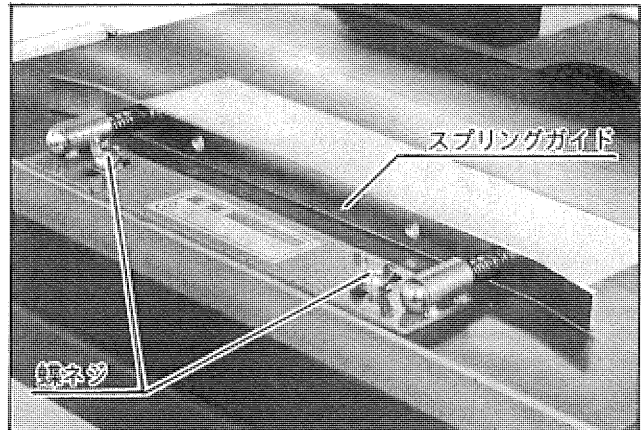
- 位置決めは、スプリングガイドのベースを定盤に固定している蝶ネジ2ヶ所をゆるめます。

スプリングガイドのガイド面が溝加工をする加工材に軽くふれる位置にスプリングガイドを合わせ、蝶ネジを締付けて固定します。

※加工材を強く押えますと、送り機に負担がかかりすぎ、スリップや故障の原因となります。

※切断の場合には使用しないで下さい。

切断された加工材が締付けられることからノコ焼けや、切れ肌が悪くなったり、スリップや故障の原因となります。



## ■ 自動送り機の操作

材料送りは必ず自動送り機にて行って下さい。

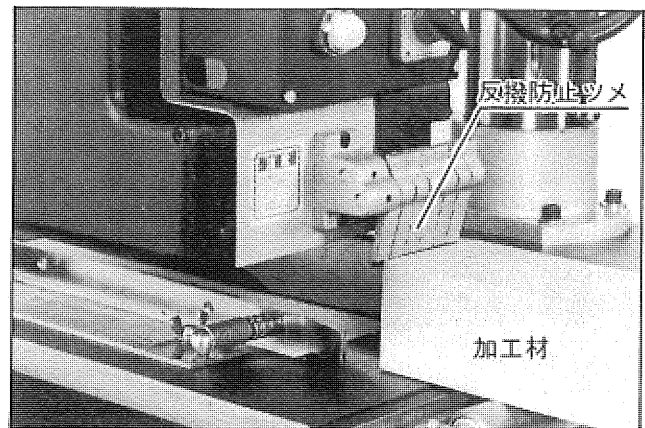
本機は構造規格により材料送りは自動送り機にて行う構造となっています。

〈注意〉手送りは絶対にしないで下さい。

### 〈位置合わせ〉

- 送り機上下固定ハンドルをゆるめます。
- 送り機上下ハンドルを回し、反撥防止ツメの先の赤色部分が加工材の木口によりかくれる位置まで送り機を降ろします。

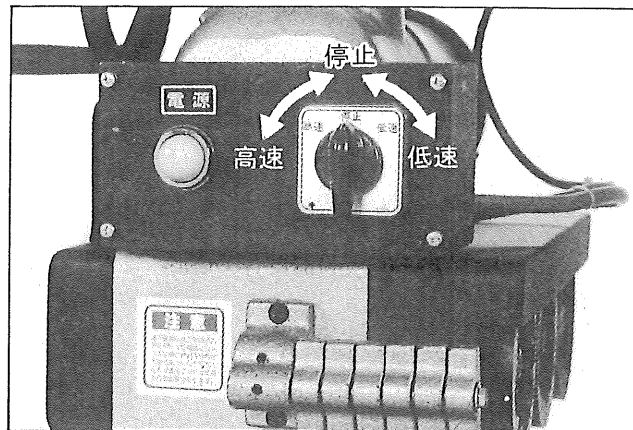
この位置で適度な圧力が加えられ、加工材を送り込めるようになっています。



- 送り機の速度は、溝の深さや切断する材料の厚みにより高速と低速とを使い分けます。

溝加工、敷居加工-----高速  
 鴨居加工-----低速  
 30mm以下の厚みの切断-----高速

〈注意〉 30mm以上の厚さや水分の多い材料、  
 硬い材料の切断は低速として下さい。

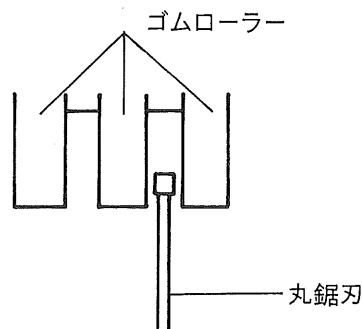
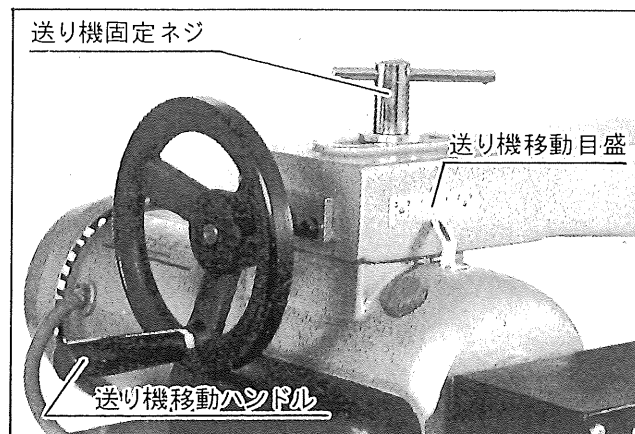


- 挽割りをする場合は、送り機のゴムローラーとゴムローラーの間に丸鋸刃の刃先がくるように、送り機をセットします。

送り機固定ネジをゆるめたのちに、送り機移動ハンドルを回し、送り機をコラム側へ移動させ位置を調整します。

※送り機の位置合わせができましたら、必ず送り機上下固定ハンドルや送り機固定ネジを締付けて下さい。

これらの締付けがされていないと運転時に加工材をまっすぐ送らなかったり、ゴムローラーを傷付ける原因になります。

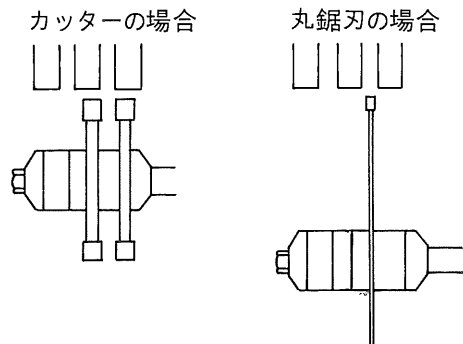


### 送り機目盛 (参考)

・カッターの場合  
 間座の厚みにより変化しますが、送り機目盛の「0」位置は右図の状態が目安となります。

・丸鋸刃の場合  
 送り機目盛の「0」位置は右図の状態が目安となります。

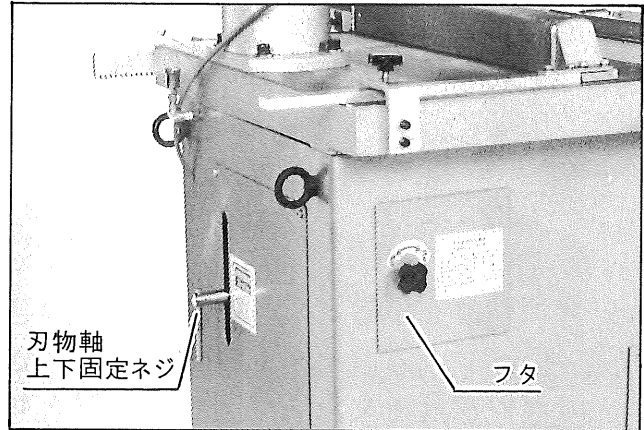
・送り機の移動量  
 コラム側へ-----30mm  
 外側へ-----25mm



## ■ 刃物の交換

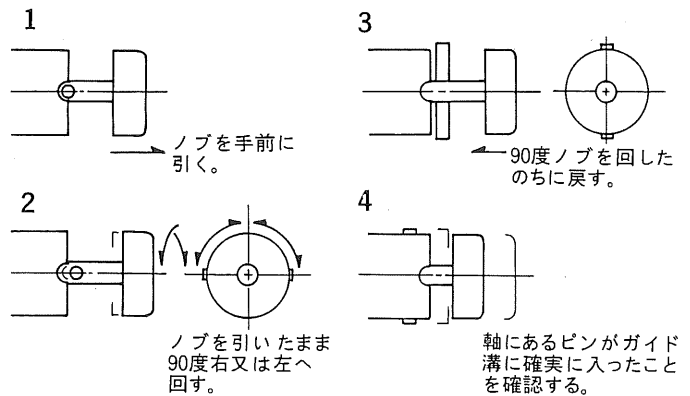
電源コードのプラグを電源コンセントから必ず抜いて不意にモーターが回転しないようにして下さい。

- 刃物軸上下固定ネジをゆるめてから刃物軸上下ハンドルを回し、刃物軸を一番下まで降ろして下さい。次に本体側面にあるフタを開け、刃物軸をロックします。



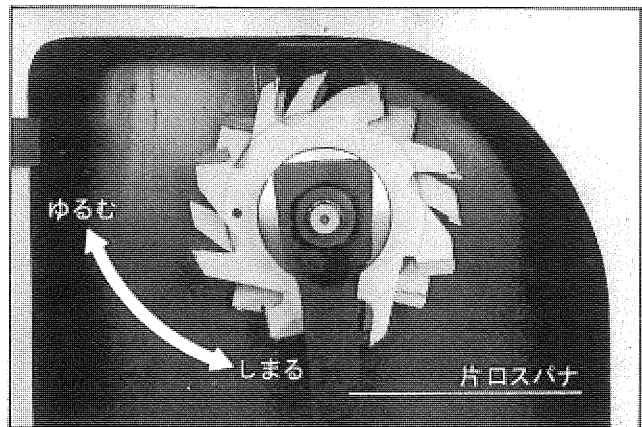
### ● 刃物軸ロックの方法

- ・ 刃物軸ロックのノブを手前に引きながら右または左に90度回し、戻します。
- ・ ロックを解除するときは、ノブを手前に引きながら右または左に90度回し、戻します。

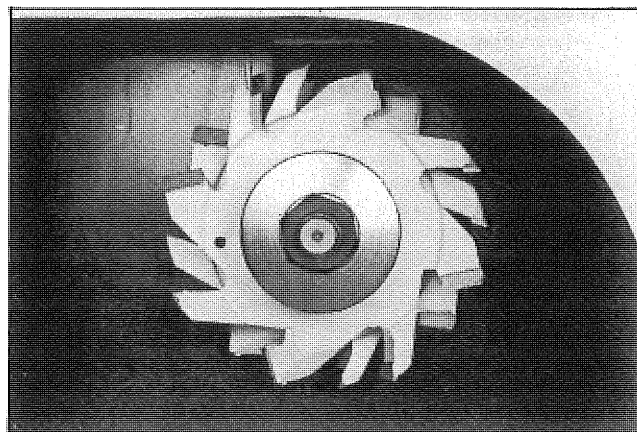


- 本体前面の開きトビラを開き、刃物軸にある締付けナットを付属の片口スパナにてゆるめ、刃物を外し交換します。

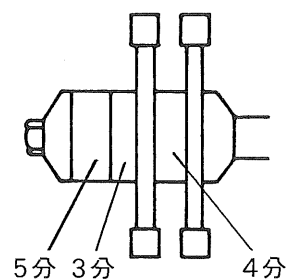
※刃物を締付けている締付けナットは逆ネジになっています。刃物の回転方向に回すとゆるみ、外れます。



- カッター刃を取付けるときは、前・後2枚のカッター刃の刃先が同一位置に重ならないよう、奥に入れたカッター刃の刃先と刃先の間を手前側に入れたカッター刃の刃先が位置するように取付けます。



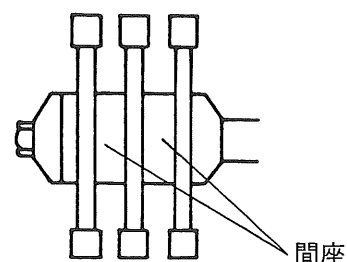
- 図①のように最初は4分間座がカッター刃とカッター刃の間に装着してありますが敷居、鴨居の溝加工の時はシマ(溝と溝の間隔)に合わせて専用の間座を使用して下さい。



図①

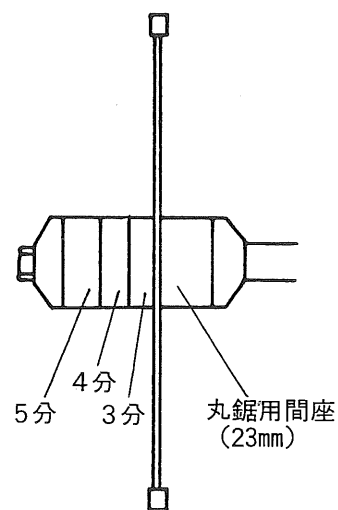
- 3連の場合、図②の取付け方となります。

※用途に合わせてカッター・間座は別途購入して下さい。



図②

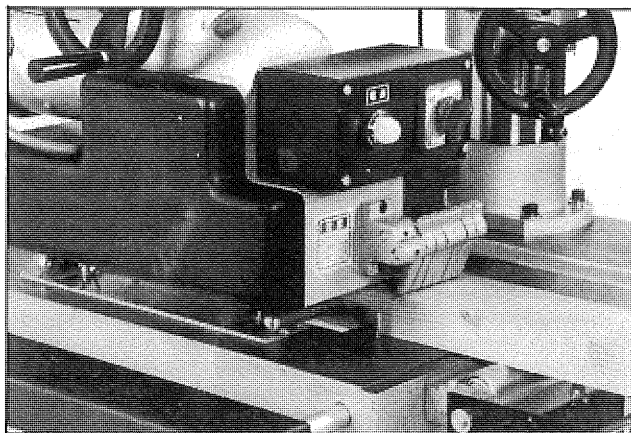
- チップソー(丸鋸刃)を取付けるときは、丸鋸用間座(23mm)を先に入れてからチップソーを入れ、その次に3分、4分、5分の間座、フランジ、ナットの順に装着し、締付けます。(図③)



図③

## ●溝突き加工（カッター）

- 加工材に合わせ定規、スプリングガイド、送り機の位置を決め、溝の深さまでカッター刃を出して下さい。刃物、送り機の順にスイッチを入れ、定規にそって静かに加工材を反撥防止ツメの側から送り込んで下さい。あとは送り機のローラーにより加工材が送り込まれ、2本ミゾが加工されます。



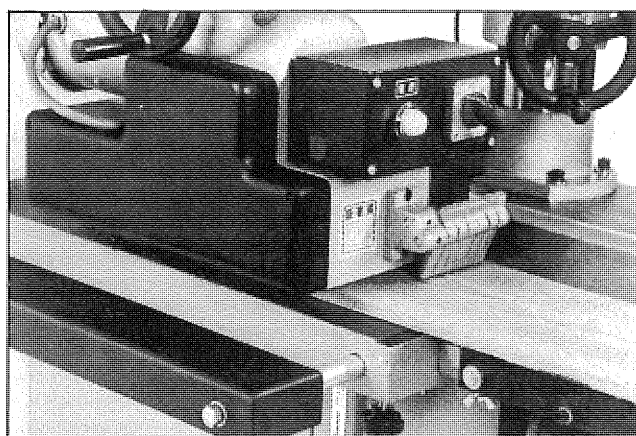
## ●切断加工（丸鋸刃・チップソー）

- 加工材に合わせ定規、送り機の位置を決めて下さい。加工材の厚さより5mmくらい刃先が上へ出るように刃物軸上下ハンドルを回し調整します。

※スプリングガイドは取外して下さい。

※刃先が必要以上に出ていると送り機のローラー軸に当たりますので充分ご注意下さい。

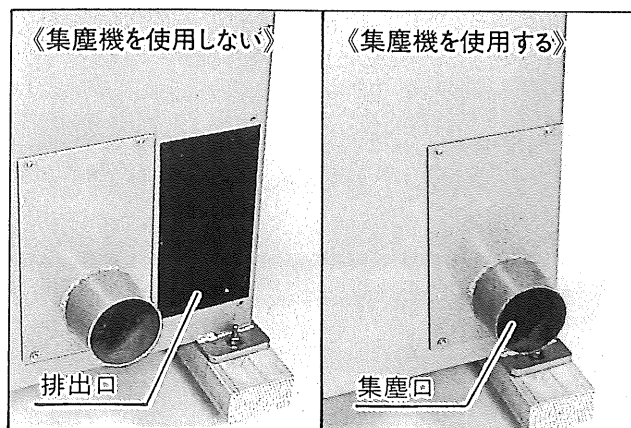
刃物、送り機の順にスイッチを入れ、定規にそって静かに加工材を反撥防止ツメの側から送り込んで下さい。



## ●集塵機の使用

- 集塵機を使用する場合は、本体側面の切りくず排出口の横に取付けてある集塵口を、切りくず排出口側に取り付けて下さい。集塵機を使用しない場合は切りくず排出口に集塵口を取り付けないようにして下さい。切りくず排出口まわりにたまった切りくずは、常に取り除くようにして下さい。

※集塵機は別販売となります。





## ■保守・点検

電源コード(プラグ)を電源コンセントから必ず抜いて行って下さい。

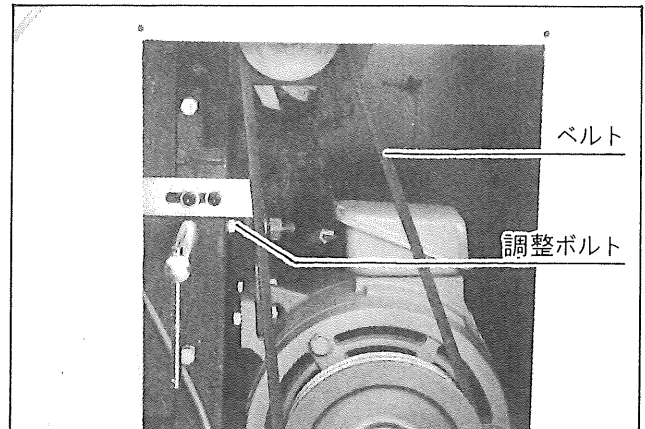
### ●ベルトの張り調整

- 刃物軸上下固定ネジの周囲のカバーを止めている4本の⊕ネジをゆるめカバーを外し、ベルトを点検します。ゆるみすぎや張りすぎたりしていないよう時々点検し、調整ナットにて張り調整します。ベルトの張り具合はベルトとベルトを手で握り各々1~2cmたわむくらいを目安とします。

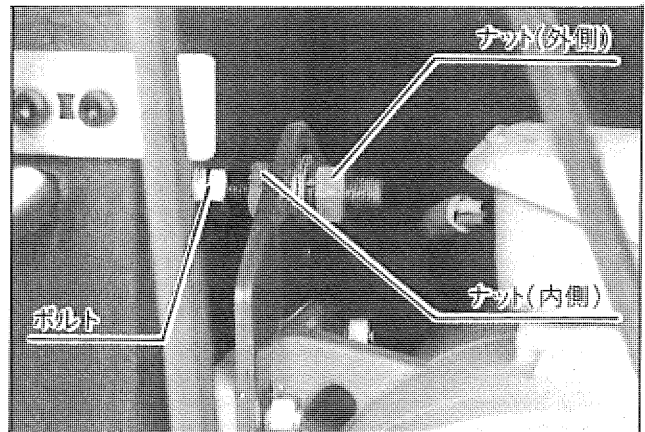
ベルトサイズ

50Hz A-43

60Hz A-41

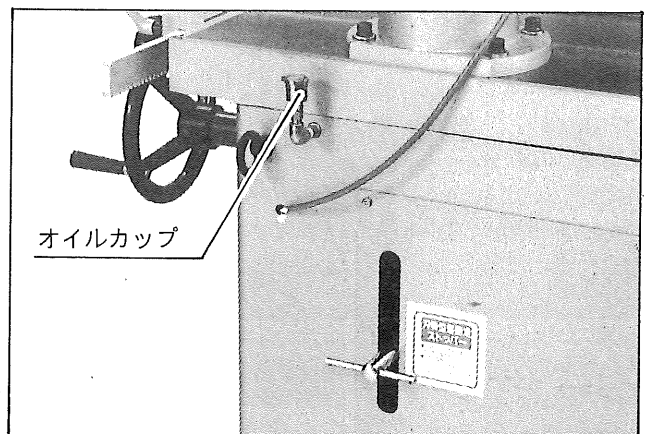


- モーターベースを固定している内側、外側のナットをゆるめ、回して調整します。内側のナットをゆるめ、外側のナットを締付けるとベルトはゆるみ、外側のナットをゆるめるとベルトは張られます。
- 調整後は内側、外側のナットを締付け固定して下さい。



### ●注油について

- 摺動部及びオイルカップ(注油口)へは使用状況に応じ、時々、注油を行なって下さい。



## ●ブレーカ容量について

- スイッチボックス内部には、容量30 Aの自動復帰式ブレーカが取付けられています。

※万一ブレーカが作動した場合は、刃物の回転は停止しても送りローラーは回転したままですので、ただちに送り機スイッチを停止位置にしてください。

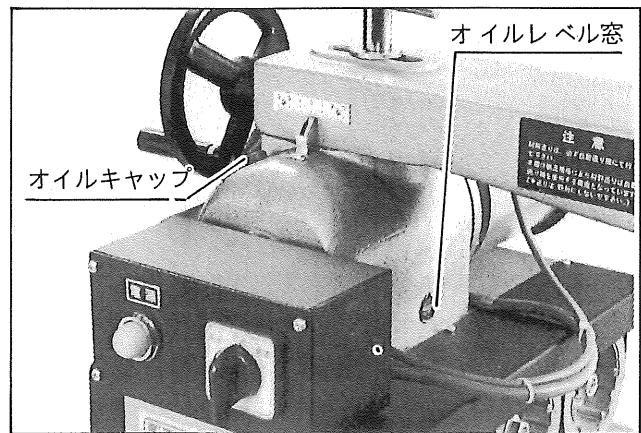
※ブレーカが作動しているときは約10～20秒間、刃物スイッチをONにしても刃物は回転いたしません。  
ブレーカ復帰後は、OFFの状態になります。

## ●送り機の減速機オイルについて

- 送り機の減速機オイルは、オイルレベル窓にて時々点検確認をして、ゲージ内に液面があることを確認して下さい。
- 万一内部のオイルが減少している場合は、上部のオイルキャップを外しオイルレベル窓を確認しながら指定のオイルを補充して下さい。  
極端に減少している場合はオイルもれや故障が考えられます。  
お買い求めの販売店または最寄りのリョービ販売営業所に相談して下さい。

指定オイル

- ・日石ボンノック SP-150
- ・コスモギヤー SE-150



## ●送りローラーの入れ替え

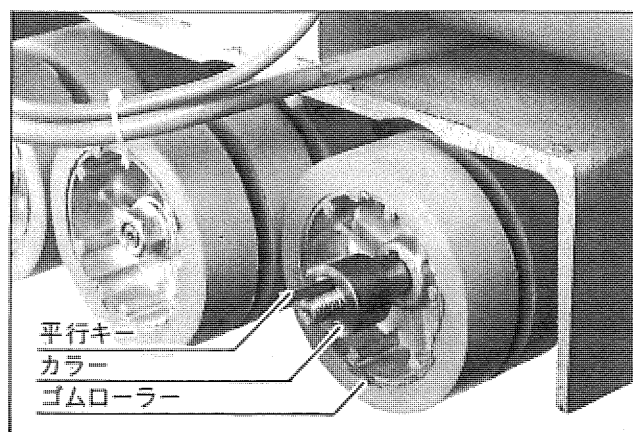
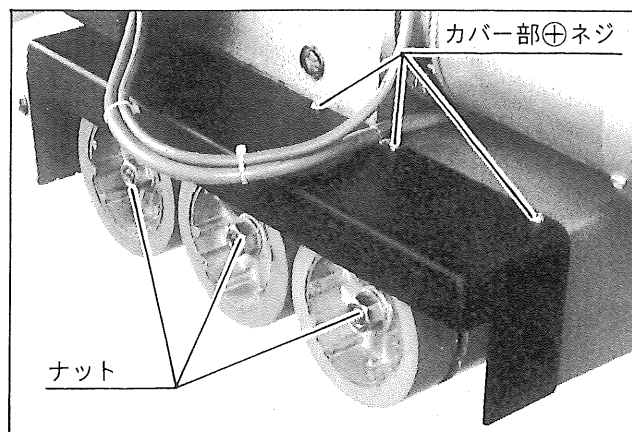
- 送りローラーの摩耗により加工材を真直ぐに送らなくなる場合があります。

摩耗状況に合わせ時々ローラーの位置を入れ替えて下さい。

- 送り機裏側のローラーカバー上部の⊕ネジ3本をゆるめカバーを外します。

次にローラーを止めているナット(六角対辺19mm)をゆるめ、ローラーを引き抜き入れ替えて下さい。

※ローラーを抜いたときに、軸とローラーの位置決めをしている「平行キー」や、ローラーとローラーの間に入れてある「カラー」をなくさないようにして下さい。

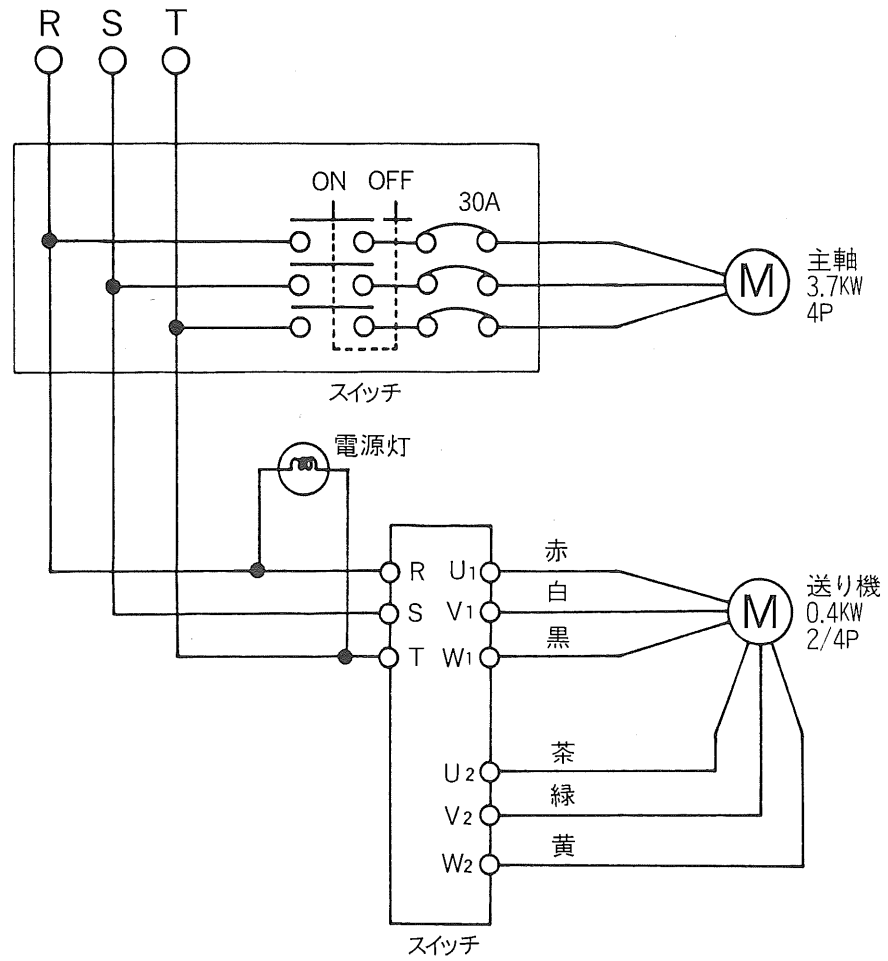


## ■保管について

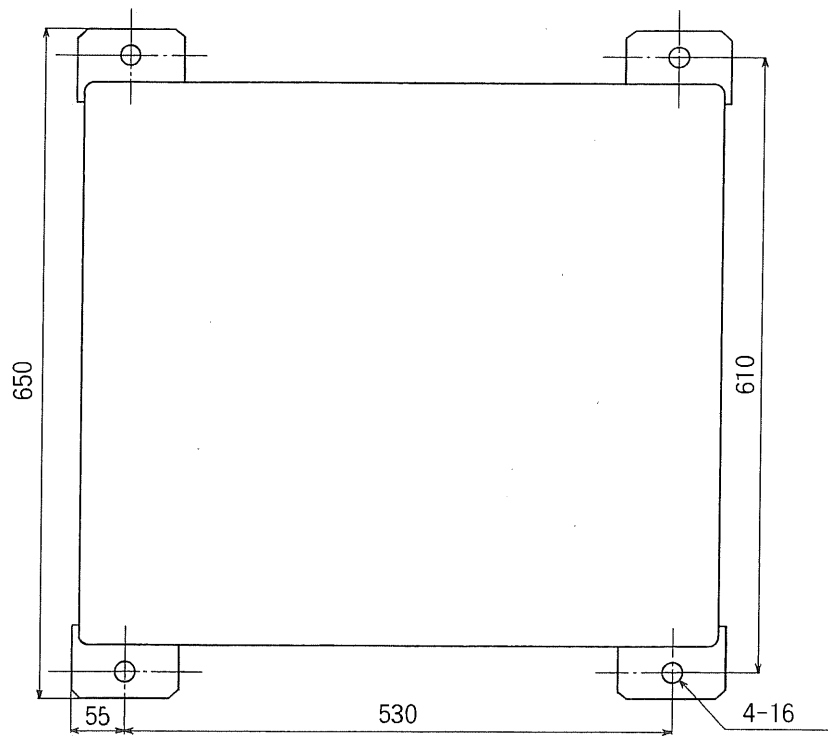
- 作業後やしばらく使用されないときは定盤上のホコリを取り除いたのち錆が発生しないよう油を塗ると共に、各注油箇所への注油を忘れずに行ってください。

また、電源コードをコンセントから抜くと共にスイッチがOFFになっていることを確認して下さい。

## ■ 電気配線図



## ■ 基礎図



# ● リョービ販売株式会社 営業所一覧


- 北海道営業部 ☎062 札幌市豊平区平岸7条14-3-48 ☎(011)841-9241 ファクシミリ (011)812-3752
- 札幌営業所☎(011)812-3751 ●北海道釣具営業所☎(011)841-2003 ●函館営業所☎(0138)49-4988
- 旭川営業所☎(0166)32-8561
- 東日本統括本部 ☎101 東京都千代田区外神田3-15-1 ☎(03)3257-1606 ファクシミリ (03)3257-1607
- 東北営業部 ☎983 仙台市若林区卸町東3-1-1 ☎(022)288-8069 ファクシミリ (022)288-1510
- 仙台営業所☎(022)288-8061 ●青森営業所☎(0177)81-2777 ●盛岡営業所☎(0196)46-8911
- 秋田営業所☎(0188)63-4177 ●山形営業所☎(0236)42-9552 ●郡山営業所☎(0249)59-2670
- 東北H.I.営業所☎(022)288-1495
- 北関東営業部 ☎323 栃木県小山市神鳥谷288 ☎(0285)24-7962 ファクシミリ (0285)24-7670
- 小山営業所☎(0285)24-7962 ●宇都宮営業所☎(0286)24-6862 ●茨城営業所☎(0299)24-2631
- 太田営業所☎(0276)46-8716 ●前橋営業所☎(0272)54-0022
- 東関東営業部 ☎114 東京都北区豊島5-2-8 ☎(03)3927-5571 ファクシミリ (03)3927-6153
- 東京北営業所☎(03)3927-5571 ●東京神田営業所☎(03)3255-2905 ●埼玉営業所☎(048)624-4605
- 国立営業所☎(0425)74-8131
- 西関東営業部 ☎241 横浜市旭区上川井町436 ☎(045)921-5252 ファクシミリ (045)921-4104
- 横浜営業所☎(045)921-5252 ●厚木営業所☎(0462)48-6724 ●千葉営業所☎(0472)32-4311
- 柏営業所☎(0471)76-3671
- 関東H.I.営業部 ☎331 埼玉県大宮市中釘2171-1 ☎(048)622-3177 ファクシミリ (048)622-3178
- 東部H.I.営業所☎(048)622-3177 ●神奈川H.I.営業所☎(0462)48-6720 ●千葉H.I.営業所☎(0471)76-3681
- 西多摩営業所☎(0426)51-9611
- 東海営業部 ☎485 小牧市小木東2-1-2 ☎(0568)75-6761 ファクシミリ (0568)75-7607
- 名古屋営業所☎(052)762-0924 ●小牧営業所☎(0568)75-6781 ●三河営業所☎(0564)25-2381
- 岐阜営業所☎(0582)71-5538 ●四日市営業所☎(0593)31-3426 ●松阪営業所☎(0598)51-9022
- 静岡営業所☎(054)246-6907 ●浜松営業所☎(053)441-3360 ●沼津営業所☎(0559)76-4560
- 北信越営業部 ☎920-03 金沢市畝田西2-1-55 ☎(0762)68-8320 ファクシミリ (0762)67-5292
- 新潟営業所☎(025)275-3321 ●長岡営業所☎(0258)32-0856 ●富山営業所☎(0764)22-1920
- 金沢営業所☎(0762)68-7516 ●福井営業所☎(0776)21-4037 ●長野営業所☎(0262)44-3595
- 松本営業所☎(0263)26-8699
- 関西営業部 ☎569 高槻市今城町24-1-2 ☎(0726)81-3711 ファクシミリ (0726)81-3773
- 大阪営業所☎(0726)81-3661 ●神戸営業所☎(078)924-8050 ●東大阪営業所☎(06)912-7731
- 京都営業所☎(075)612-5011 ●和歌山営業所☎(0734)72-8074 ●姫路営業所☎(0792)88-0755
- 福知山営業所☎(0773)27-0533 ●滋賀営業所☎(0748)36-7846 ●奈良営業所☎(07436)4-2721
- 堺営業所☎(0722)70-1556 ●西部H.I.営業所☎(0726)81-3771
- 中国営業部 ☎736 広島市安芸区船越南3-7-29 ☎(082)823-0310 ファクシミリ (082)823-4180
- 広島営業所☎(082)823-1733 ●千代田営業所☎(082672)-5321 ●岡山営業所☎(0862)41-2581
- 福山営業所☎(0849)43-5656 ●防府営業所☎(0835)22-6448 ●米子営業所☎(0859)34-7271
- 鳥取営業所☎(0857)22-1071
- 四国営業部 ☎791-11 松山市井門町54-1-0 ☎(0899)56-3992 ファクシミリ (0899)57-0986
- 松山営業所☎(0899)56-3330 ●高松営業所☎(0878)65-8101 ●高知営業所☎(0888)66-2628
- 徳島営業所☎(0886)25-9770
- 九州営業部 ☎811-23 福岡市外粕屋町袖須107-1 ☎(092)623-5008 ファクシミリ (092)623-5623
- 福岡営業所☎(092)623-5010 ●久留米営業所☎(0942)44-1615 ●北九州営業所☎(093)561-7206
- 佐賀営業所☎(0952)26-5656 ●熊本営業所☎(096)365-7311 ●大分営業所☎(0975)21-3308
- 宮崎営業所☎(0985)24-1070 ●鹿児島営業所☎(0992)54-5743 ●長崎営業所☎(0958)39-5466
- 沖縄営業所☎(098)875-2850

〈お断り〉所在地、電話番号が変更になることがあります。予めご了承下さい。

(1992年1月現在)

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もしくは最寄りの  
リョービ販売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  **リョービ販売** 株式会社  
RYOBI

 **リョービ** 株式会社  
RYOBI