

RYOBI

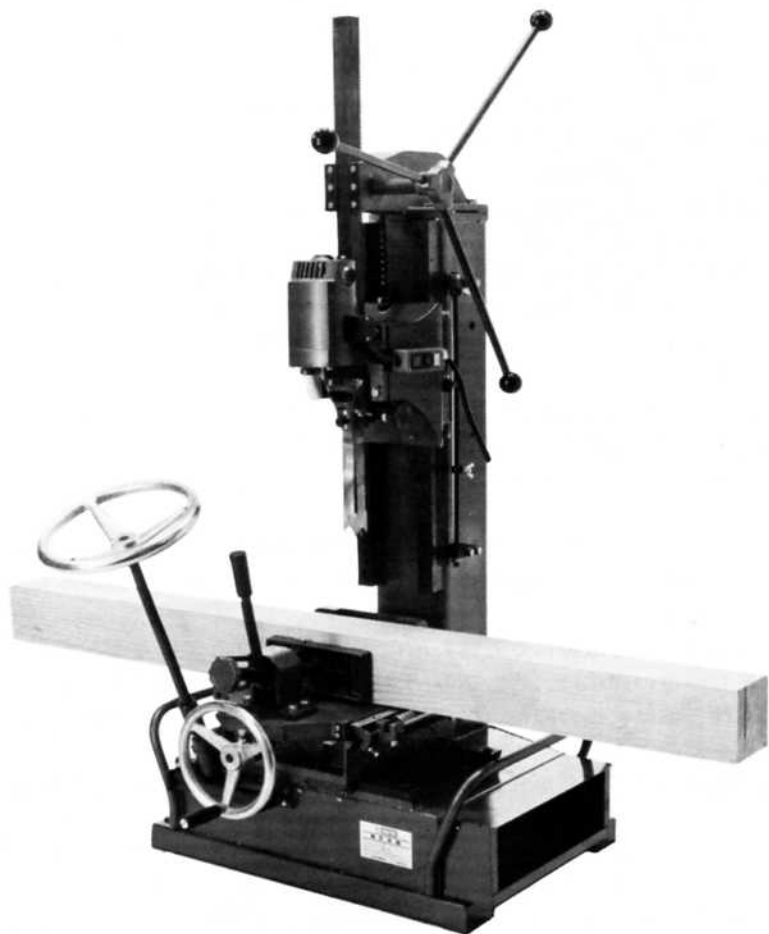
角のみ機

DM-200

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。

6981622



●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接続する前に角のみケース、錐は使用説明に従って正しくしっかりと締付けられているか確認して下さい。
- 角のみケース、錐の取付け、取外しの際は、刃物の部分には十分気を付け、けがをし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、ぶつれたりした場合は、異状の有無を確認した後、御使用下さい。
- 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。
- 運転中は錐、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。角のみケース、錐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。
- 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のないことを確認して下さい。異物があれば角のみケース、錐が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。屋外の作業はゴム底の運動靴をはいて下さい。
- 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。
- 使用前、使用後には下記部分に必ず注油して下さい。
本機を長持ちさせ、作業能率を高めます。
(注油部) ●摺動ラム ●バイスネジ部
●各レバー関係部 ●各支点ピン部
- 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(株)営業所にお問い合わせ下さい。

●特 長

- ふち欠け防止用のヌキ穴用樹脂の採用により、きれいにヌキ穴加工が出来ます。
- 木材の巾方向の中心位置は、前後目盛を読みとることにより一発で決まります。
- 穴あけ操作は操作側から全て行なえます。
- 加工位置を変える場合、ローラー上の木材を軽く移動出来ますので、本体移動式の電気角のみのような手間はとりません。

●仕 様 ()内は200V仕様

電圧	100V (200V)
電流	14A (7A)
回転数	1250 R.P.M.
最大角穴	30mm×30mm
最大穴あけ深さ	150mm
バイス移動量	左右移動量150mm 前後移動量105mm
加工材(巾×高さ)	50~210mm×405mm
コード長さ	10m
重量	160kg



●用 途

木材のほぞ穴、ぬき穴

●通常附属品



●ご使用前に

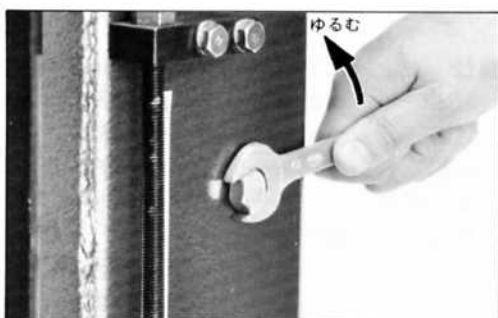
《プラグを電源につなぐ前に、次の事項に注意して下さい》

- 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、必ずアース線を出して接地して下さい。
- 角のみの取付け取外しは、スイッチを切り電源からプラグを抜いて行って下さい。



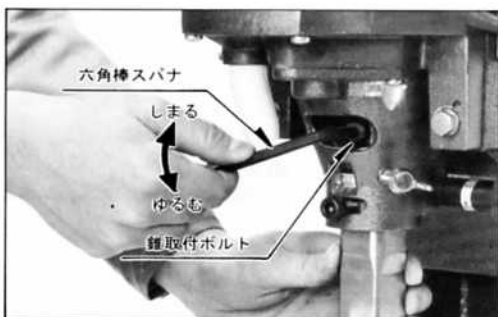
●バランスウエイトの固定解除

- バランスウエイトにより切込みハンドルは軽く操作出来ます。
- フレーム側面の固定用ボルトを付属のスパナで取り外してバランスウエイトの固定を解除して下さい。この時、チェーンは張った状態になっているか確認して下さい。チェーンがゆるんだ状態でバランスウエイトの固定を解除しますとチェーンに負荷がかかり危険です。

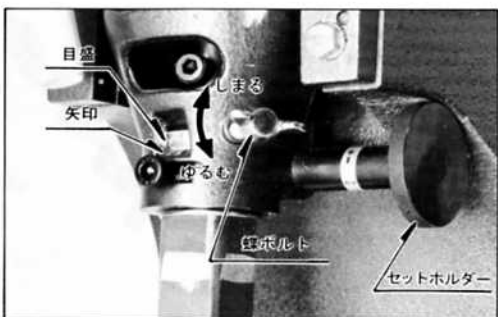


●角のみの取付け

- ① 錐の取付けは錐取付けボルトを正面にして錐の切欠き面をボルト位置に合わせて差し込み六角棒スパナで締付けます。

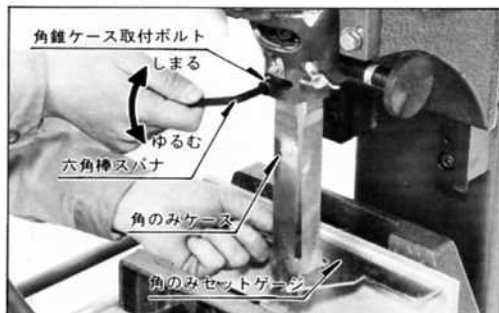


- ② セットホルダーを止まる迄回して平の位置にセットし、蝶ボルトで固定して下さい。



- ③角のみケースをケースホルダーに隙間のないように差し込み、附属品の角のみセットゲージをバイス(後)と角のみケースに当てて角のみケースと本体との直角を出した後、角のみケース取付ボルトを強く六角棒スパナで締付けて下さい。

この時、角のみケースの切屑の出口が本体正面から見て左側にくるようにセットして下さい。

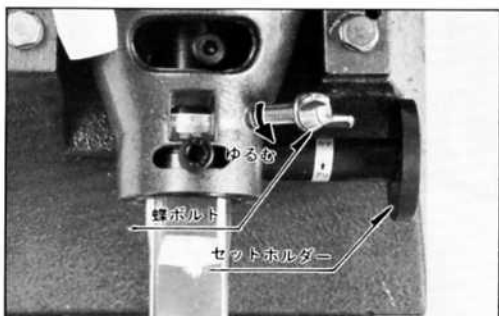


●角のみ角度調節(平、カマ、アリ)

- 蝶ボルトをゆるめた後、セットホルダーを回転させ、表示を前側に合わせて下さい。

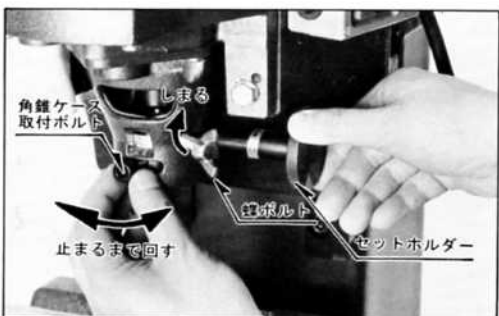
《ご注意》

平位置にセットする場合はセットホルダーを止まる迄回して下さい。



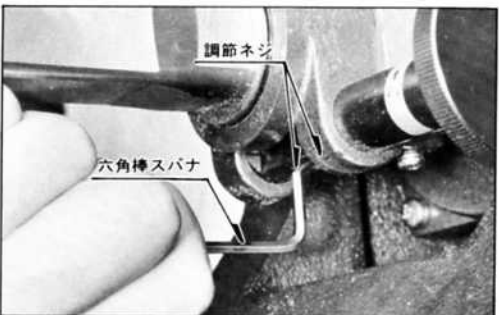
- アリ・カマでご使用になる場合は角のみケースが止まる迄回し、蝶ボルトで締付けて下さい。

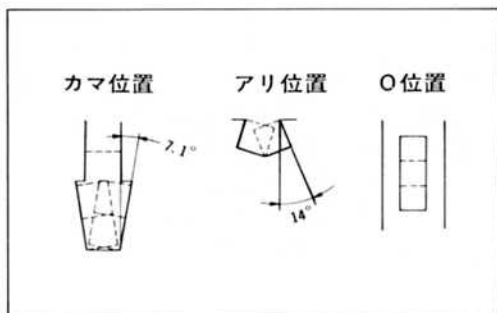
- 角のみケース取付ボルトを持ってば楽に角のみケースは回転します。



※

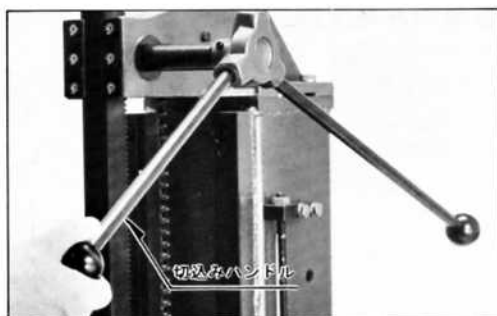
カマ位置 7.1°アリ位置 14°にセットして出荷してありますが、セットホルダーの調節ネジを附属の六角棒スパナで調整することにより最大角度はカマ 14°、アリ 24°迄変更出来ます。





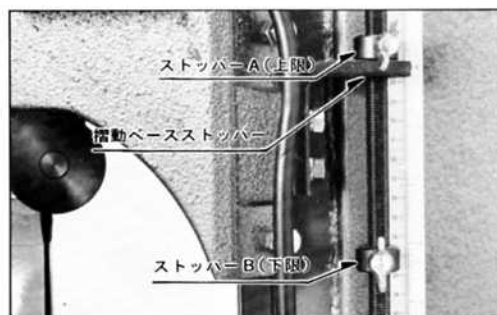
●切込みハンドルの取付方法

ハンドル取付ホルダーに切込みハンドルをねじ込んで下さい。



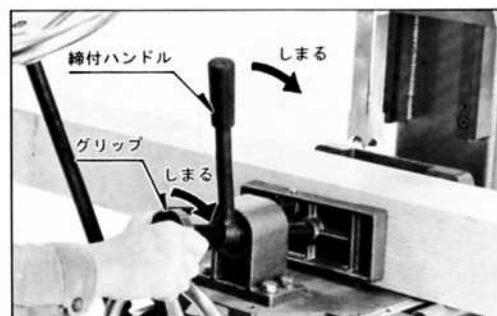
●上限、下限ストッパー

加工材の大きさ、穴あけ深さに応じてストッパーA、ストッパーBの位置を目盛を読みながら調整して下さい。

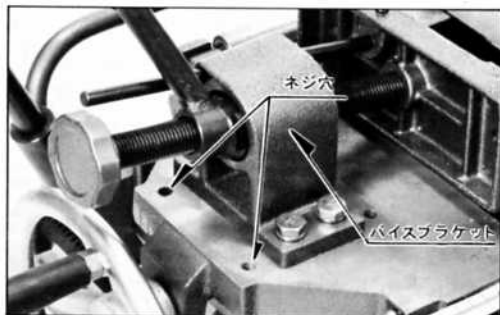


●木材の締付け

- 丸型グリップを、加工材に軽く当たる位置まで回します。次に締付ハンドルを矢印方向に回して完全に固定します。

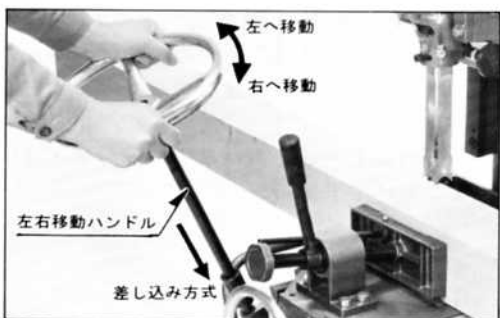


- 巾の広い加工材を締付ける場合は、バイス
ブラケットの位置を手前の取付位置まで、
ずらして下さい。



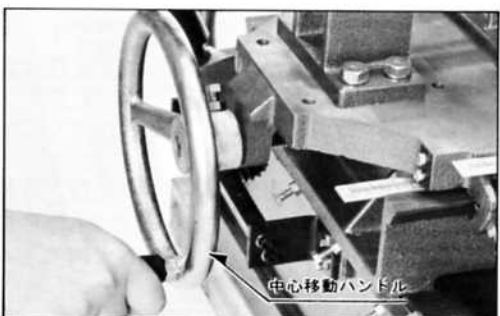
●左右移動

- 左右移動ハンドルは差し込み方式の脱着機構を採用しております。巾の広い木材を締付ける場合には、左右移動ハンドルを取外してご使用下さい。



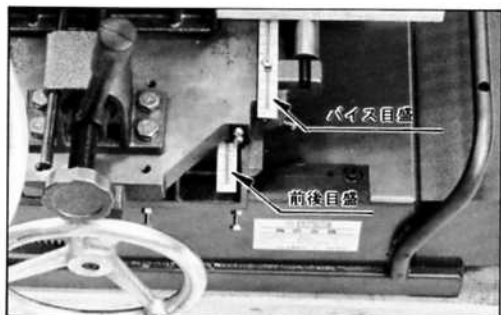
●前後移動

- 中心移動ハンドルを回転して行ないます。
- 仕口加工を行なう場合は、バイス（後）の
当て木を取外して下さい。



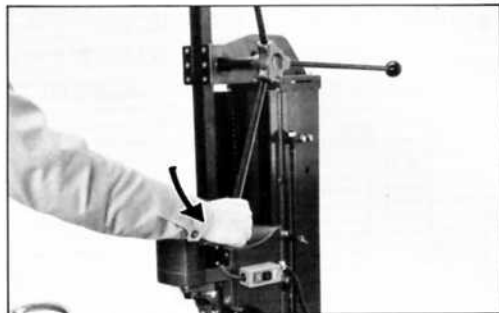
（角のみ中心位置の決め方）

- バイス目盛で木材巾を読んだ後、中心移動
ハンドルを操作させ、前後目盛を木材巾寸
法に合わせれば木材の中心位置に加工出来
ます。



●加工要領

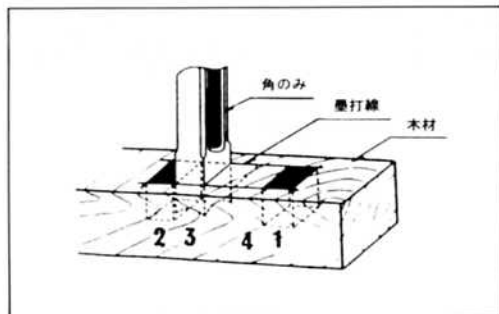
- 穴あけの始めは、ゆっくりと角のみを切り込みます。
- （始めから大きな力を加えると、穴の縁が欠けることがあります。）
- 堅い材木や、節のある所を加工する時は無理な力を掛けないようにして下さい。無理をしますと穴が曲がりたり角のみが破損したりしますのでご注意下さい。



●長い穴の穴あけ順序

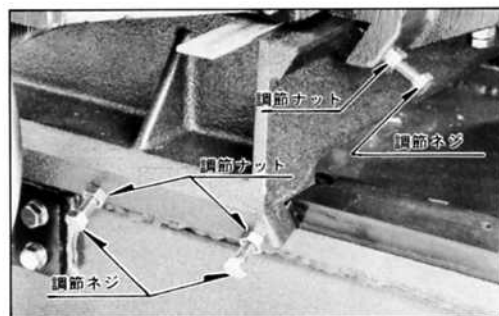
ホゾ穴のように長い角穴の場合は両端からあけていきますと正確な穴をあけることが出来ます。

最初に1・2をあけ真中の部分3・4は後であけて下さい。



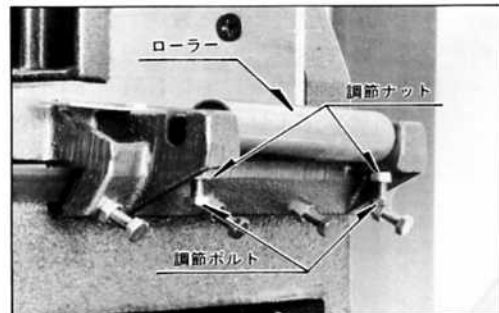
●摺動ラムのスキマ調整

- 上下、左右、前後摺動ラムのスキマは、調整して出荷しておりますが、万一、摺動がゆるくなった場合には、調整を行なって下さい。
- 調整方法は調節ナットをゆるめた後、各調節ネジで摺動が重くなり過ぎないように均等に調整を行ない、調整後は必ず調節ナットを締付けて下さい。



●ローラー調整

- ローラーは前後摺動ベース面から0.1~0.2mm(ハガキ1枚の厚さ)出る程度が理想です。
- ローラーの高さ調整は、調節ナットをゆるめた後、調節ボルトで調整を行なって下さい。調整後は調節ナットを締付けて下さい。

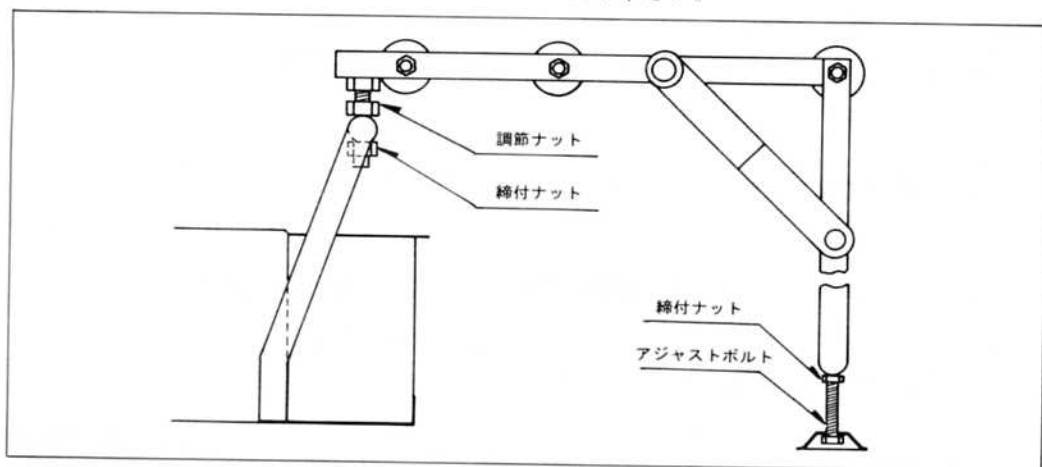


《特別附属品》

●補助ローラー

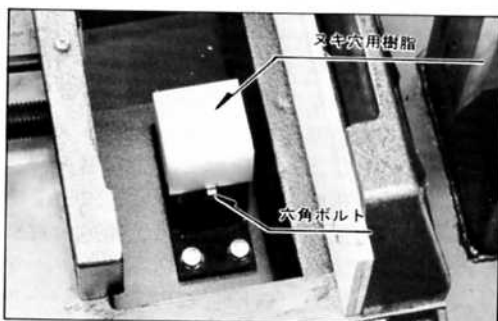
- 補助ローラーを取付けることにより楽に送材出来ます。

- 取手の取付穴に補助ローラーの取付けネジを差し込み、補助ローラーのローラー高さが前後摺動ベース面と同じ高さになる様に調節ナットとアジャストボルトで調整を行なって下さい。調整後は締付ナットで固定して下さい。



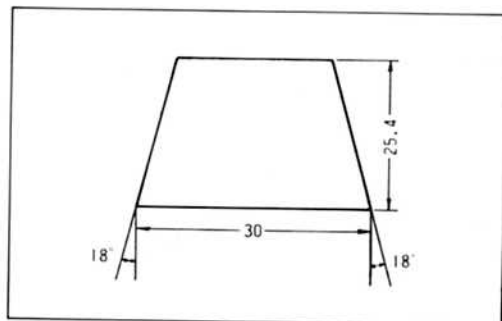
●ヌキ穴用樹脂

- ヌキ穴用樹脂はヌキ穴加工の際のふち欠けを防止します。
- 角のみケースのサイズに応じてヌキ穴用樹脂の交換を行なって下さい。
ヌキ穴用樹脂は六角ボルトをゆるめて交換を行なった後、角のみで角穴加工を行なって下さい。



●アリのみ

アリ溝加工に右記寸法のものを用意しております。



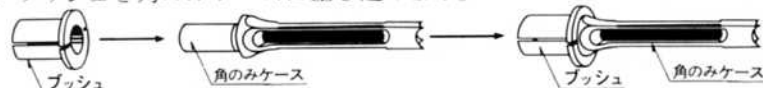
●角のみ

- 角のみは、6mm、6.4mm、8mm、9.5mm、11mm、12mm、12.7mm、15mm、16.5mm、18mm、21mm、24mm、30mmの各種を取り揃えております。

12.7mm以下の小サイズ角のみには下図のようなブッシュ（6～12.7mm）およびキルスリーブ（6～6.4mm用、8～9.5mm用、11～12.7mm用）が必要です。

小サイズ角のみ取り付け順序

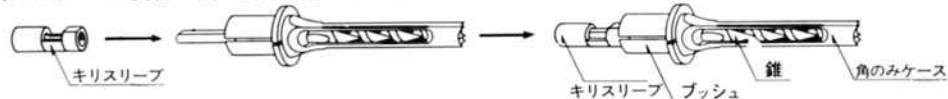
1. ブッシュを角のみケースに差し込みます。



2. ケースの中に錐を通します。



3. スリーブを錐の柄に差し込みます。



4. ケースホルダーに3の状態ですし込み錐より締付けます。次に角のみケース部を締付けて下さい。

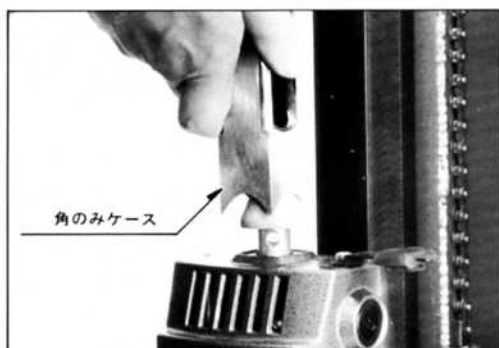
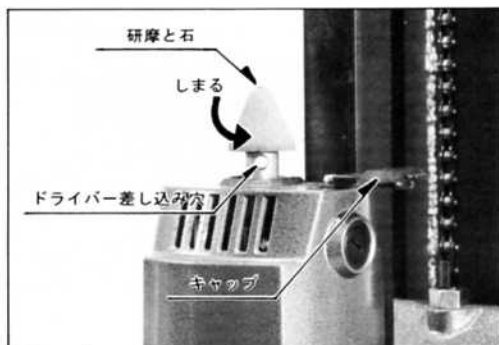
●[角のみ]の点検

●ケース摩耗箇所修正

- 切り込みが重い、穴面がきたない、切れ味が悪くなった場合は角のみケースの内側刃の四隅を点検して下さい。

- 摩耗して角の部分が丸くなったり、刃先が欠けていましたら、研磨と石で研磨を行って下さい。研磨と石の取付けは、モーターケースのキャップを外した後、錐取付け部の穴にドライバー等を差し込みモーターシャフトを固定し、研磨と石のドライバー差し込み穴を利用してモーターシャフトにネジ込んで下さい。

- スイッチを入れ、回転数を上げた後、角のみケースの内側を研磨して下さい。研磨が終了したら研磨と石を取外し、キャップで穴を覆って下さい。



- 角のみケースが摩耗して短くなった場合は、角のみケースとケースホルダーの間に付属の角のみ調節用ワッシャーを入れて下さい。



●保守と点検

●注油

- 作業前後は必ずギヤ部、摺動ラム、ネジ部分に注油して下さい。

●角のみ(ケース・錐)の保管

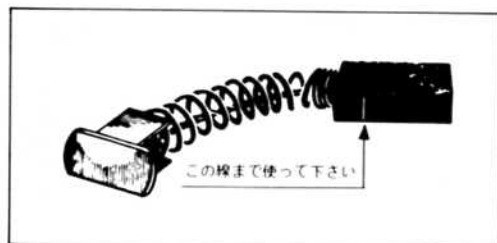
- ご使用後は必ず刃先面を清掃し、錆ないようマシン油等塗布して下さい。

●モーター部の清掃

- 時々フレーム窓カバーを外し中にたまった「ごみ、ほこり」を取り払って下さい。

●カーボンブラシの点検

- カーボンブラシを時々外し全長の $\frac{2}{3}$ 以下に摩耗したら、新品と交換して下さい。



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(株)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