

# ミゾホリ機

取扱説明書

V-6200DXF・V-6200S



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。

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。

## ● ご使用に当たりますの注意事項

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の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

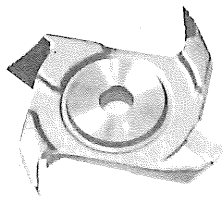
## ●特 長

- 溝ホリ最大切込深さは30mmです。
- ケビキ付の特殊仕上げカッターで艶のある三面同時仕上がりです。
- モーターは強力12A、雑音防止コンデンサー内蔵で電波障害はありません。
- 大きな定盤で安定した作業ができます。
- ベルト駆動の採用により衝撃が少なく音が小さい。
- スイッチを切ると瞬時にカッターが停止するブレーキ機構の採用により、安全性は抜群です。(V-6200S)

## ●仕 様

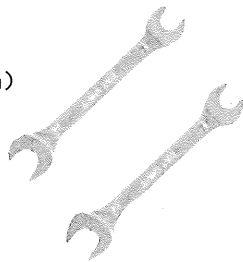
電圧	100 V
電流	12A
回転数	8,500 R・P・M
カッター最大切込深さ	30mm
切削巾(ケビキ付カッター使用の場合)	21mm
重量	7.3kg

### ●通常附属品

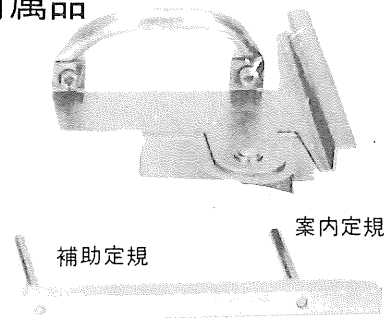


ケビキ付カッター

両口スパナ (17×19mm)



### ●特別附属品



補助定規

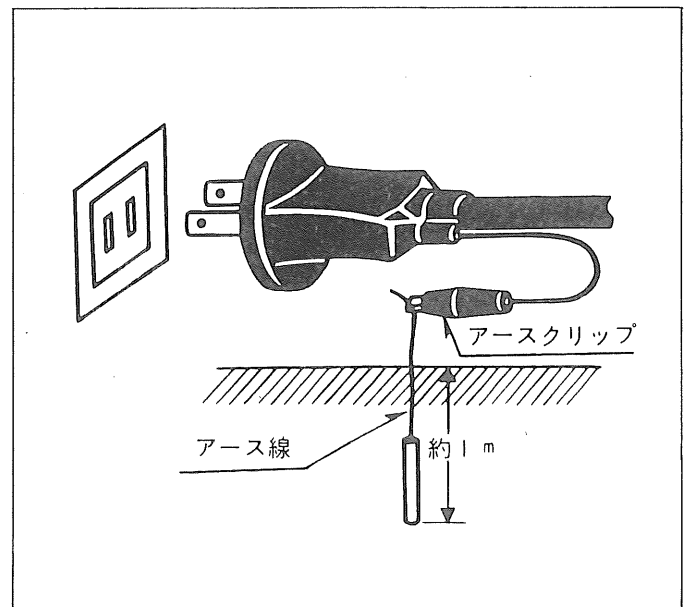
案内定規

胴ぶちカッター(46ミリ)  
(最大切込深さ15mm)



### ●ご使用前に (必ず守ってください)

- 輸送中に万一損傷を受けていないかよくご確認下さい。
- 差し込みプラグを電源につなぐ前に、次の事項を注意して下さい。
- ※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プラグを電源に差し込んで下さい。
- ※電源プラグを差し込むときは、スイッチが切れている状態を確認して下さい。
- 仕上げカッターは十分に締付けて出荷して有りますが万一のためお確かめ下さい。



## ●ご使用方法

### ●スイッチ

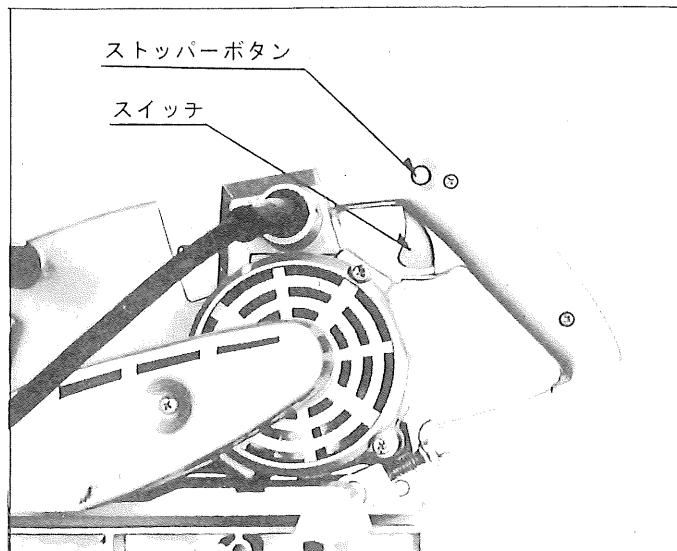
- スイッチ操作はスイッチを引くと入り離すと切れます。

またスイッチを引いた状態で握り部の側面にあるストッパーボタンを押すとスイッチから指を離してもスイッチは入ったままになります。

この場合、再度スイッチを引くとストッパーボタンがはずれスイッチは切れます。

連続使用の場合はこのストッパーボタンをご利用下さい。

- V-6200Sはスイッチを切ると瞬時にカッターが停止するブレーキ付となっています。



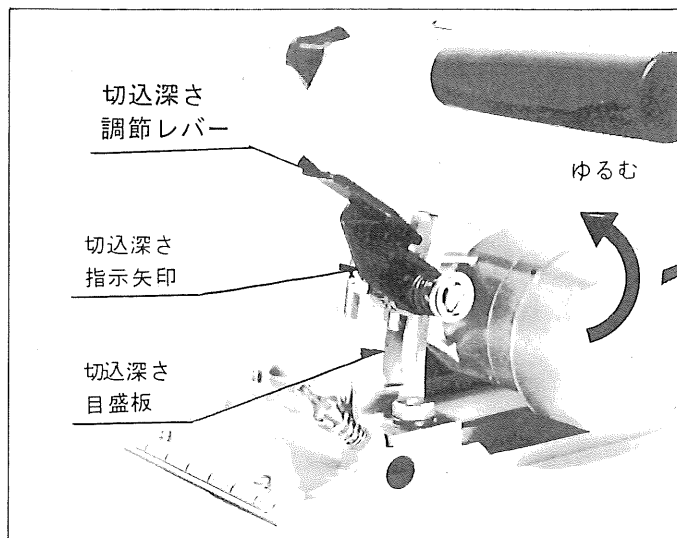
### ●切込深さの調節

- 切込深さ目盛板を基準にして使用します。矢印が0位置の時、胴ぶち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)

- 切込深さは切込深さ調節レバーをゆるめ定盤を上下に移動して行います。

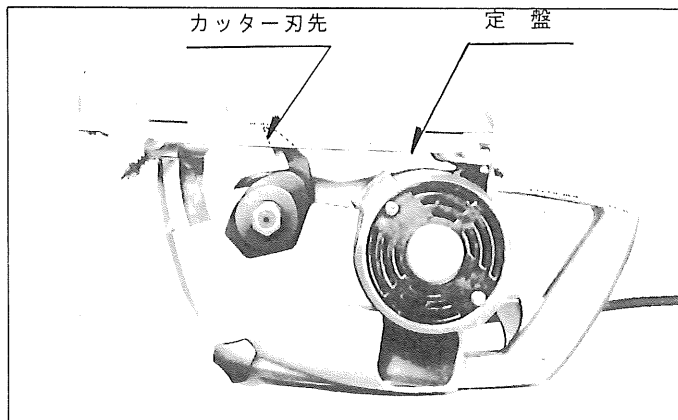
- 目盛を合せましたら、切込深さ調節レバーでしっかりと締付けて下さい。

- 切込深さ調節レバー締付時のレバー角度を変更したい場合、切込調節レバーを手前方向に引っ張り、六角穴の位置をずらせて下さい。

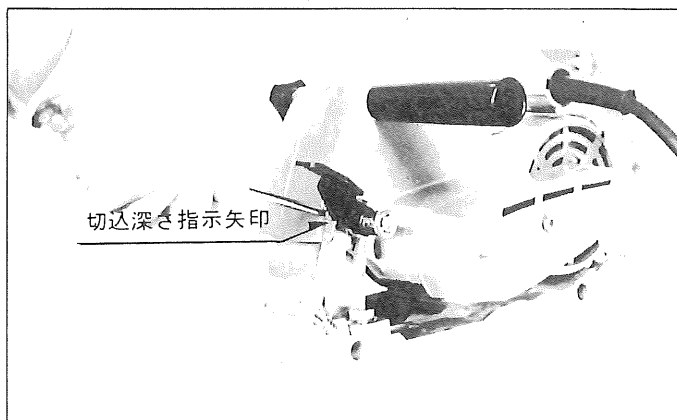


### ●カッターが摩耗した場合

- 切込深さ調節レバー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低面に一致する位置)

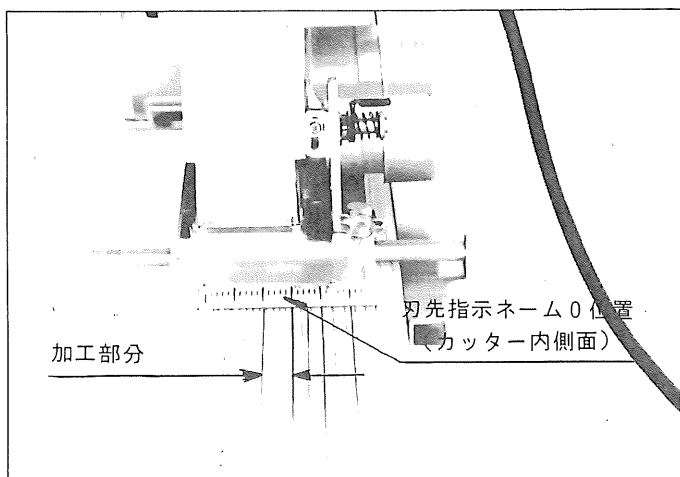


矢印を止めているネジをゆるめ切込深さ目盛板0位置に矢印を合せ調節して下さい。

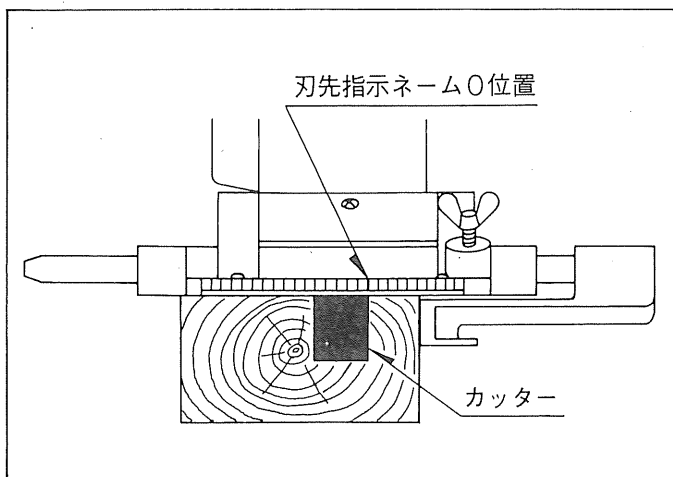


## ●切込み位置

- カッターの内側に刃先指示ネームの0位置が合せてあります。

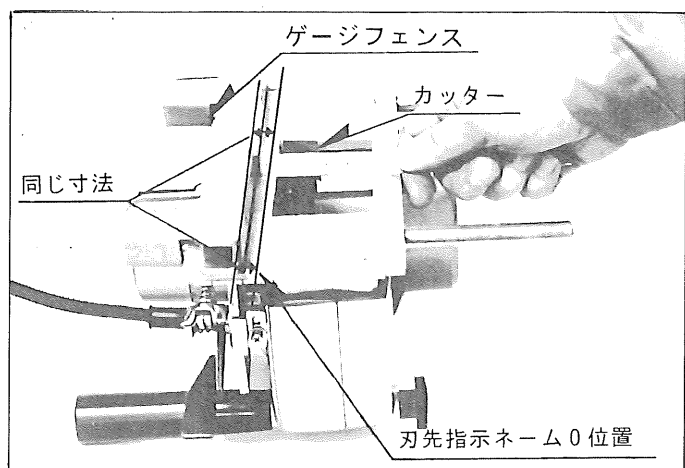


- 墨打線に0位置を添わせればお望みの位置に加工ができます。



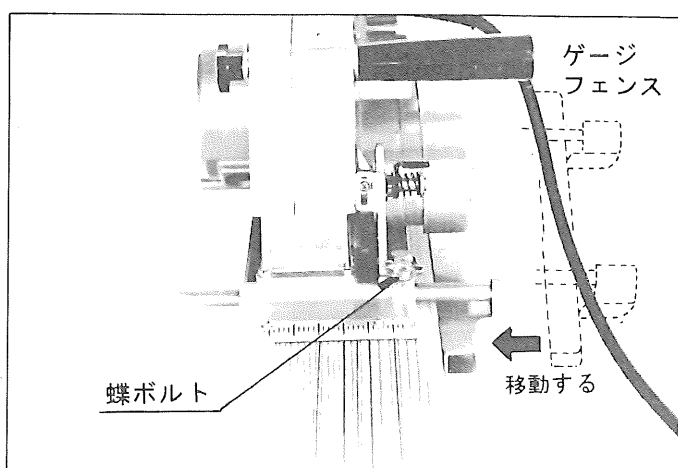
## ●切込み位置調整

- カッターが摩耗した場合に刃先指示ネーム目盛0位置をカッターの内側面に合せて下さい。
- 刃先指示ネームを止めている左右のボルトをゆるめ刃先指示ネームを移動させて調節をします。  
(刃先指示ネームの目盛は1目盛が3mmです)



## ●ゲージフェンス

- 墨打線に刃先指示ネームの目盛溝ホリ位置を合せます。次にゲージフェンスを木材にセットすれば真直ぐに仕上がります。
- ゲージフェンスは前後の蝶ボルトをゆるめて移動できます。
- ゲージフェンス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できます。

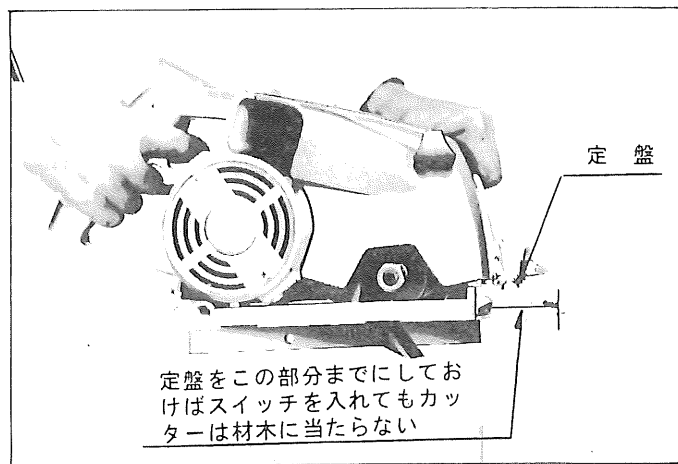


## ●加工要領

- 送り速さ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さを一定に保つことが大切です。
- 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に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下さい。
- 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にのせます。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下さい。



## ● 正しい使い方

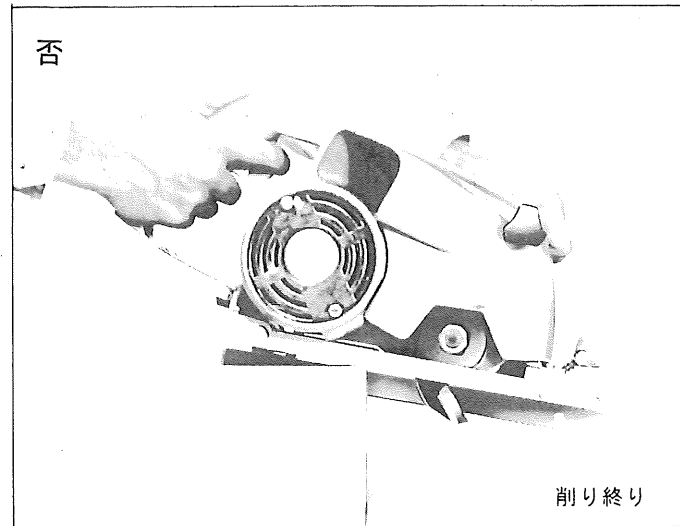
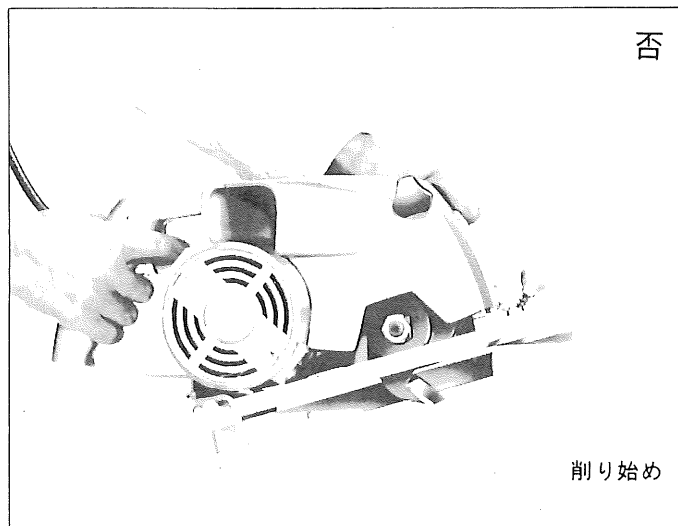
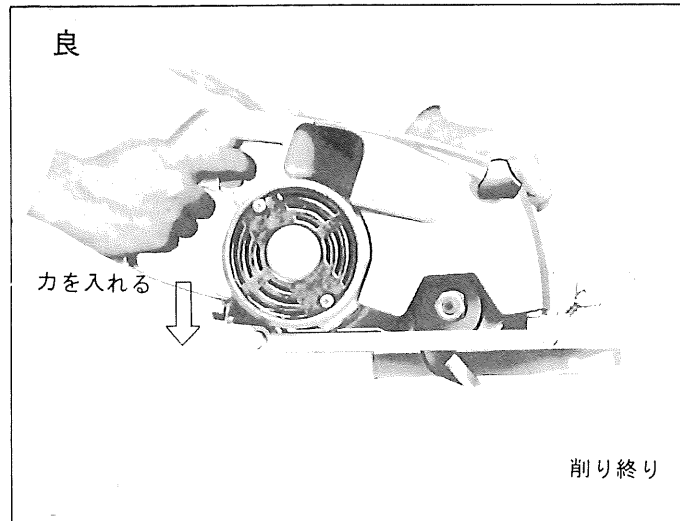
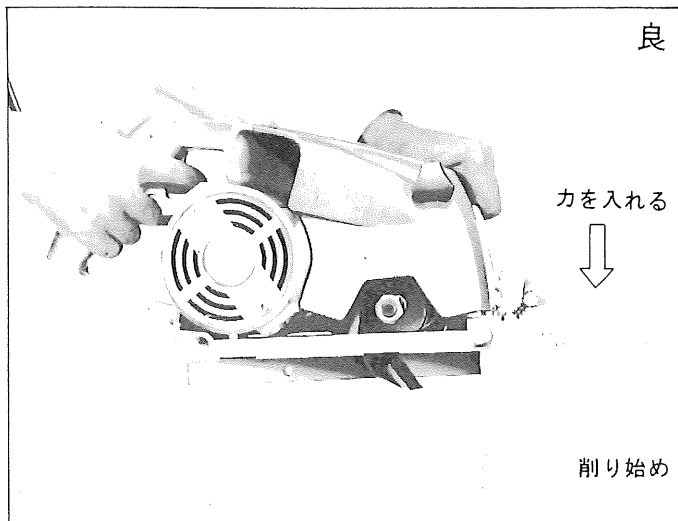
- 機体が木材の上を平に動くように前に進め終りまでそのままの状態を保って下さい。

## ● 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

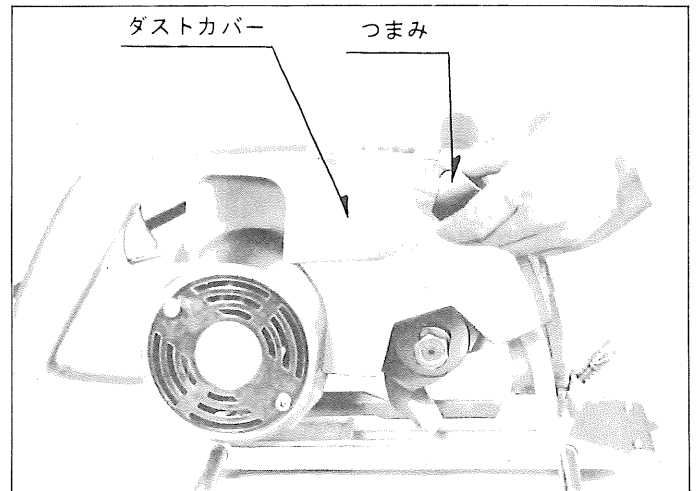
- 側面案内定規をピッタリくっつけ添わせて加工をします。 ● 側面案内定規



## ●カッター着脱

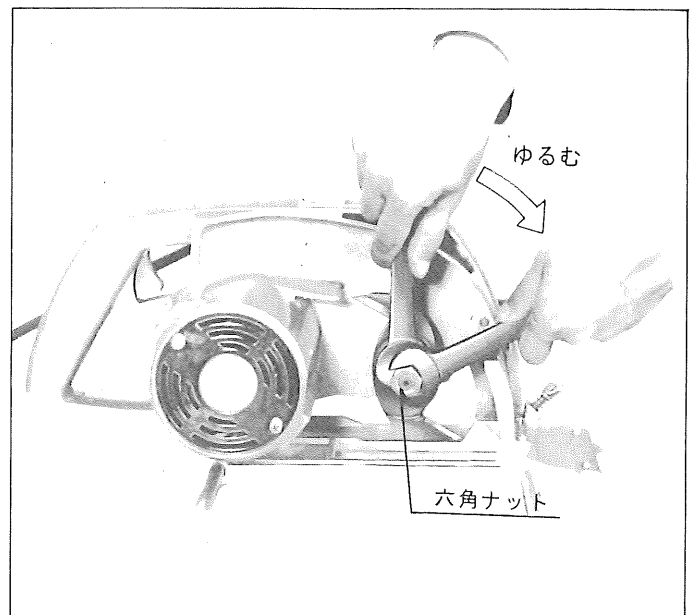
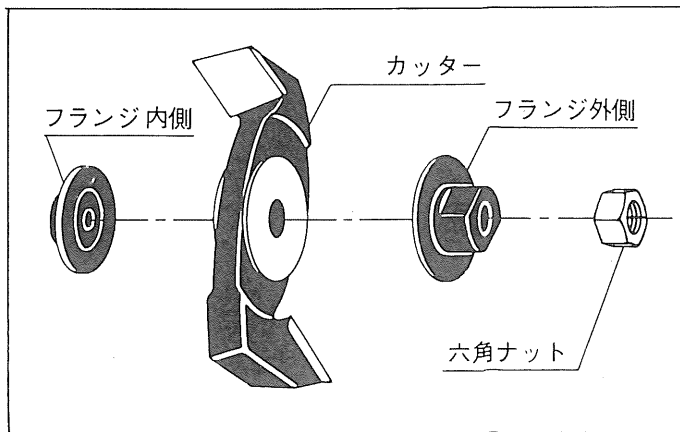
### 取 外 し

- カッターの着脱の場合、必ずプラグを電源からはずして下さい。
- 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(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

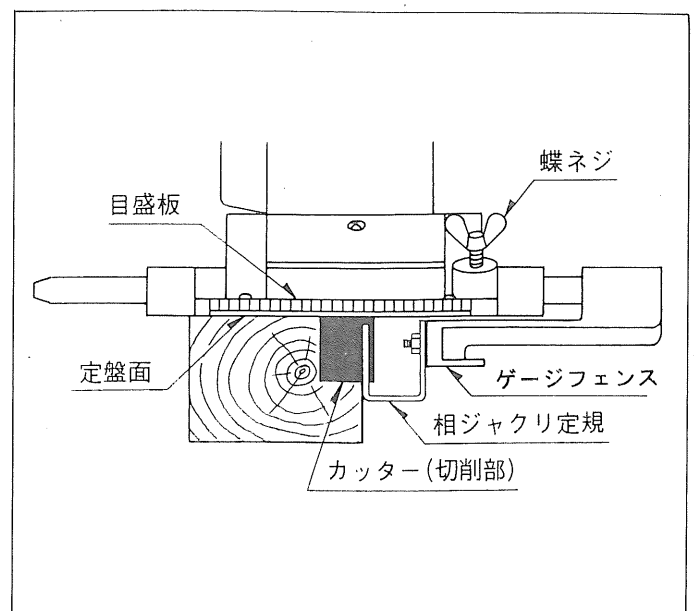
- カッター、シャフトやフランジに付いている削り屑をよくぬぐい取り取外しの要領で取付けて下さい。



## ●相ジャクリ定規セット

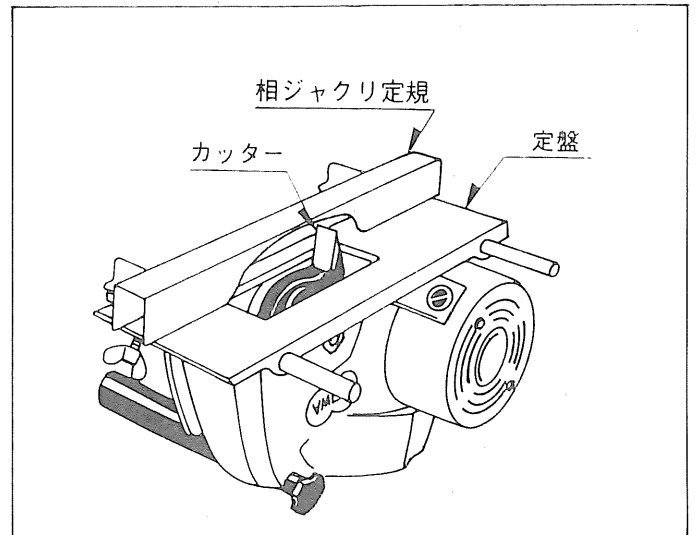
(特別附属品別価格)

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





- ゲージフェンス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ヶのネジに取付けます。



●カッターの種類(特別附属品別価格)

※ケビキ付カッター

外径	最大切込深さ	巾 (mm)
120mm	30mm	21mm

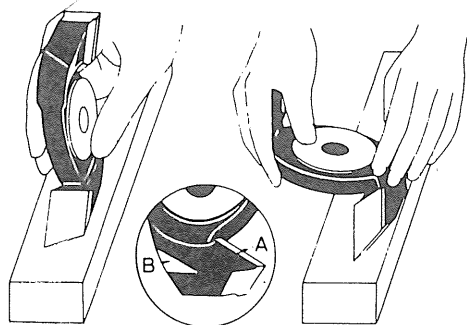
※三面仕上げカッター

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

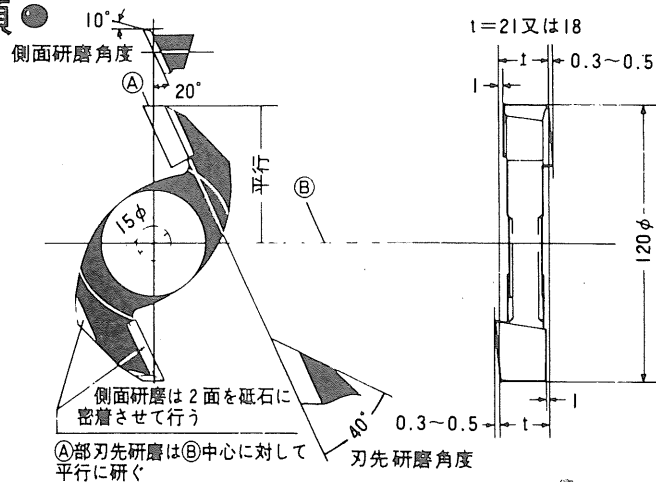
※ミゾホリカッター

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

●仕上げカッターの研磨要領●



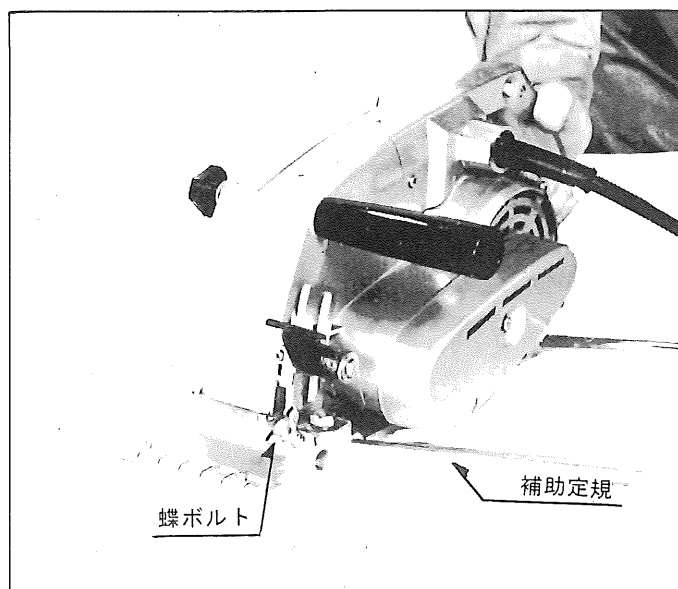
A面・B面を同時に砥石に密着させて砥ぎます



## ■ 特別附属品のご使用方法 (胴ぶち)

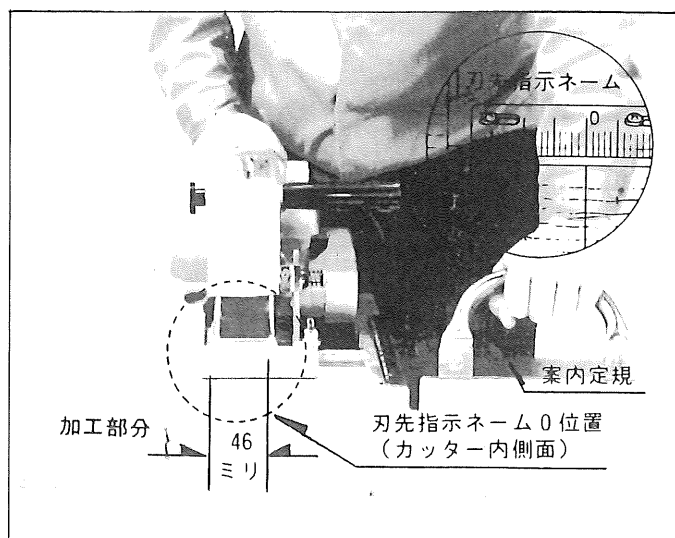
### ● 補助定規の取付け

- 定盤側面の2ヶ所の穴に補助定規を差し込みます。
- ベルトカバーに当たるまで差し込み、前後の蝶ボルトを締付けます。



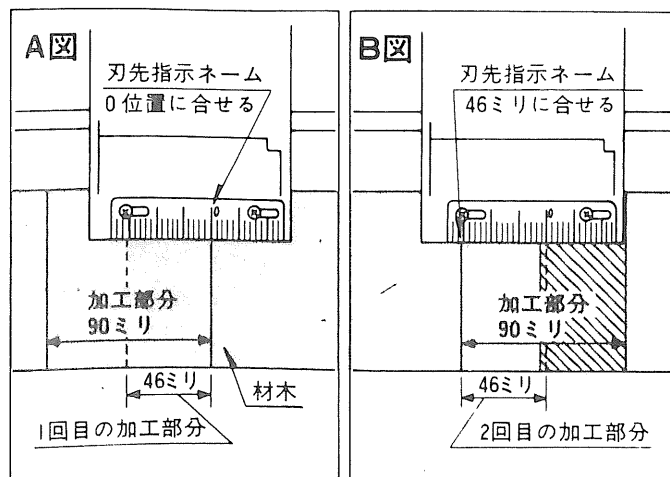
### ● 切込位置

- 胴ぶちカッターの内側に刃先指示ネームの0位置が合せてあります。
- 墨打線に0位置を添わせれば切削巾46ミリの加工ができます。



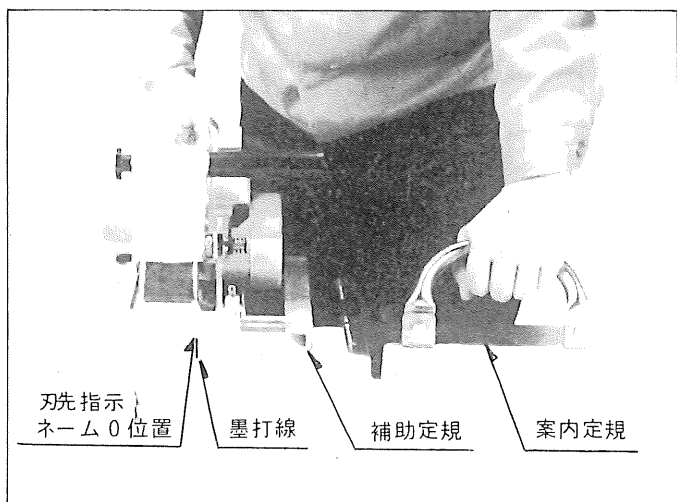
### ● 巾広加工(90ミリ巾の加工例)

- まずA図の様に刃先指示ネーム0位置に墨打線を合せ加工します。
- 次にB図の様に墨打線に刃先指示ネーム46ミリの位置 (カッターの外側) を合せて加工すれば巾広加工ができます。

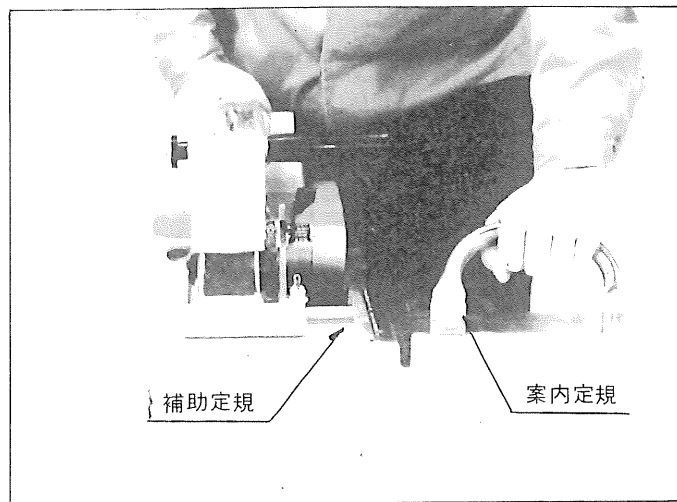


## ●案内定規の使用

- 墨打線に刃先指示ネームの目盛0位置を合  
 合わせます。

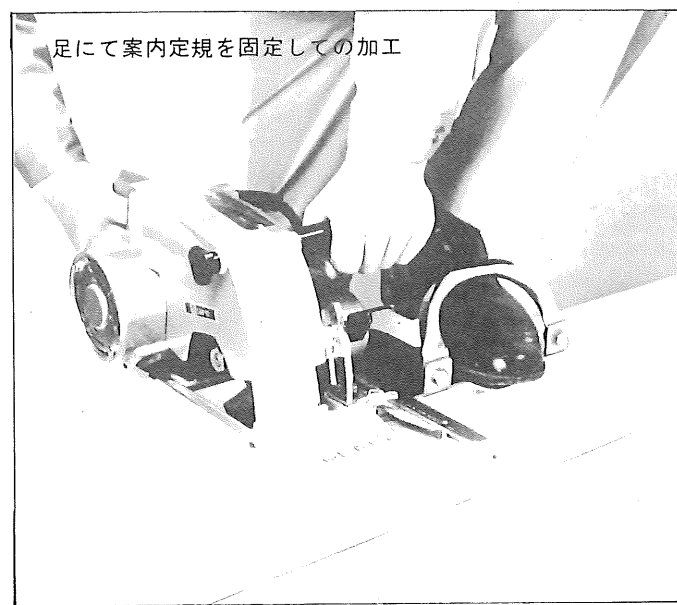
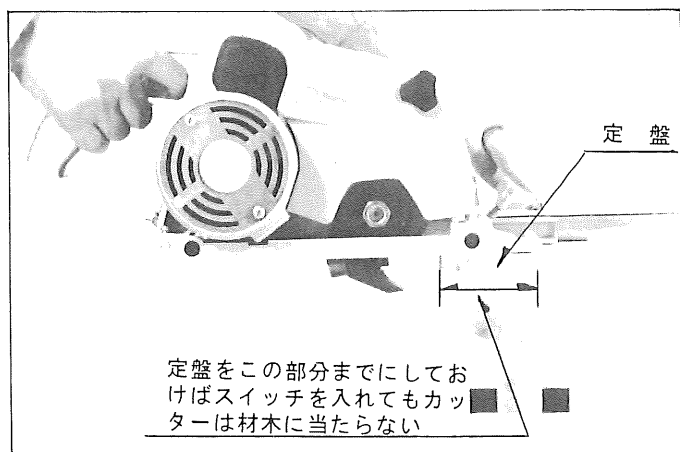
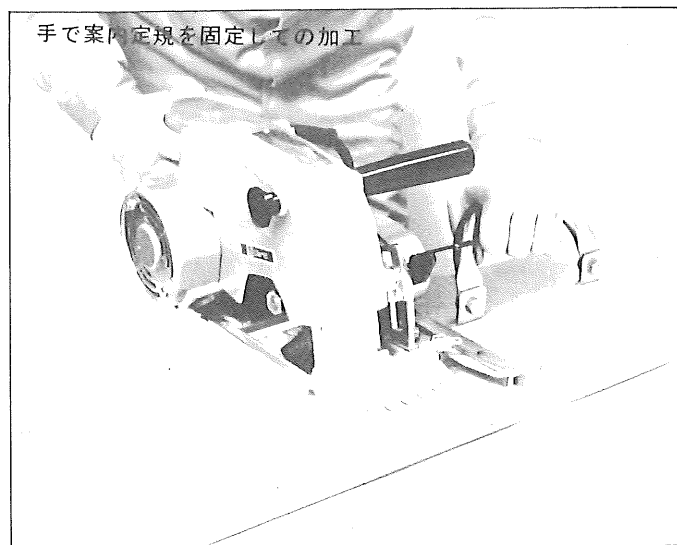


- 次に案内定規を補助定規側面に合せば真  
 直ぐに加工ができます。



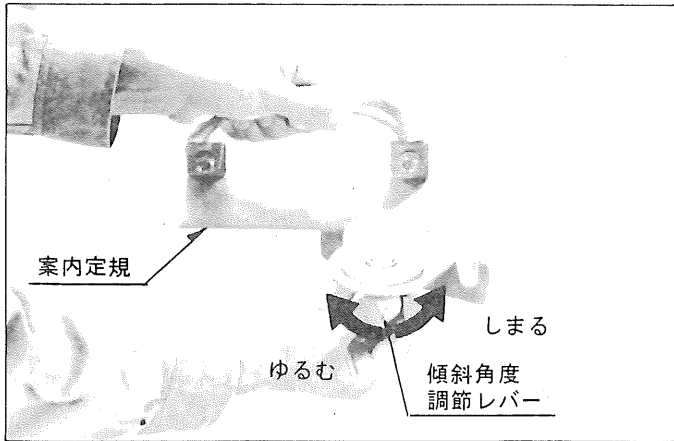
## ●加工要領

- 各部の調節が出来ましたら、スイッチを切  
 った状態にして差し込みプラグを電源に差  
 し込んで下さい。
- 本体定盤を木材の上ののせて案内定規をし  
 っかり固定します。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下さい。
- 案内定規は足でも固定できます。
- 送り速さは木材の堅いもの軟らかいもの  
 によって異なりますが、いずれの場合も送り  
 速さを一定に保つことが大切です。
- 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。

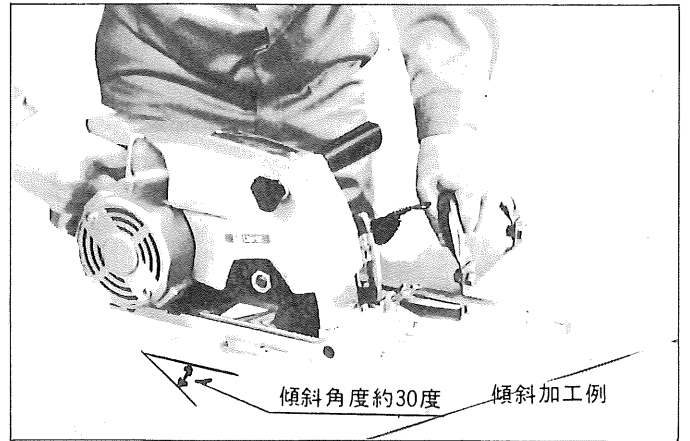


## ●傾斜加工

- 傾斜角度調節レバーをゆるめて角度を調節し、刻印に目盛を合せます。(1目盛30度)

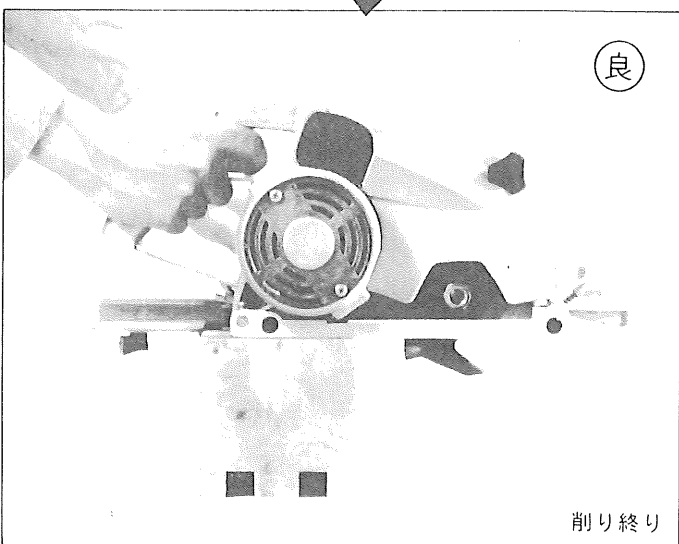
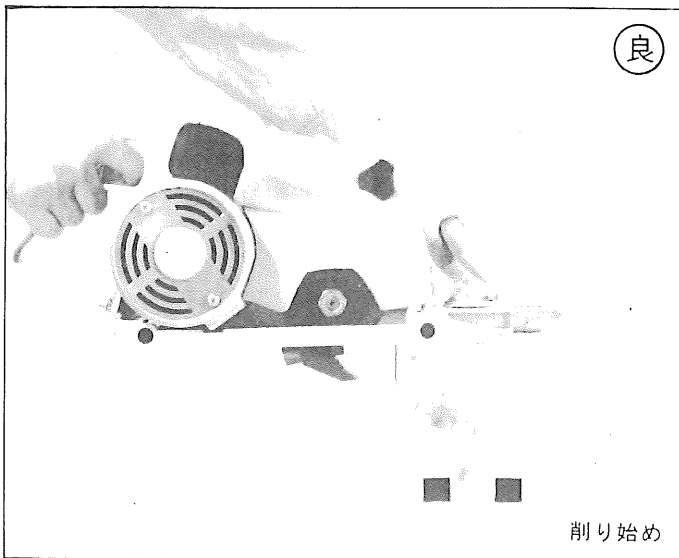


- 調節後、レバーをしっかりと締付けます。
- 加工要領に従って加工して下さい。



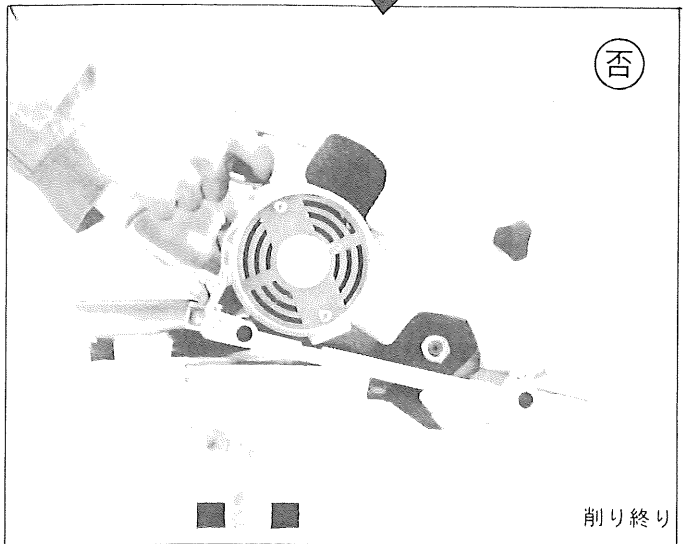
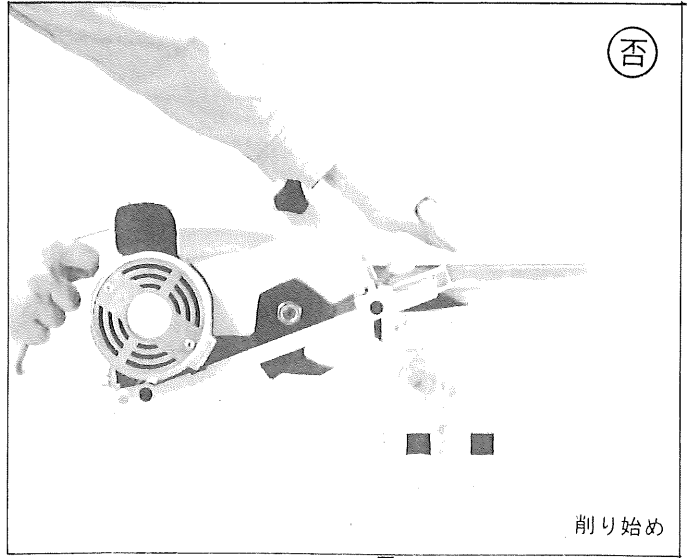
## ●正しい使い方

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



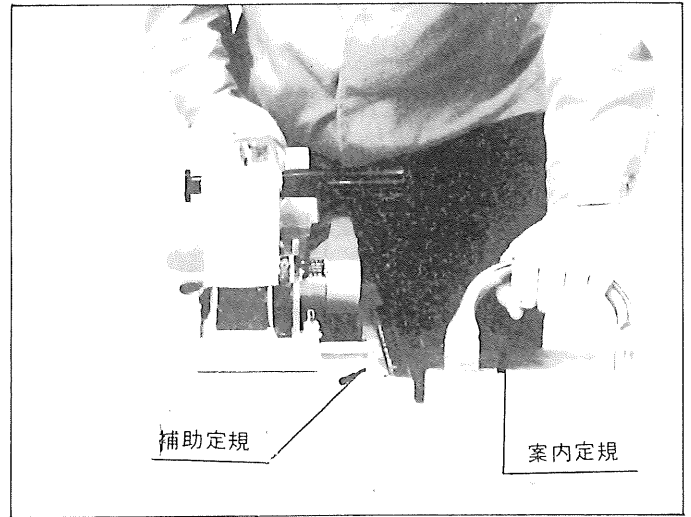
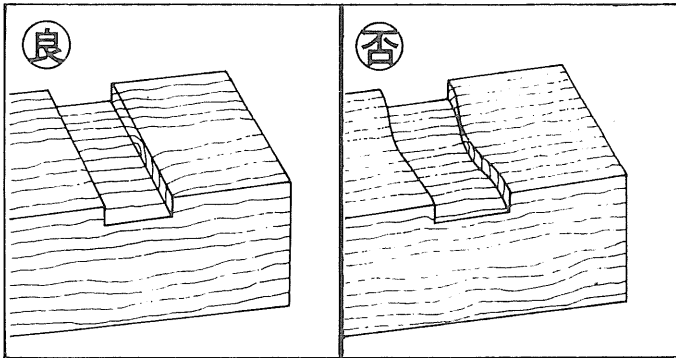
## ●悪い使い方

- 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

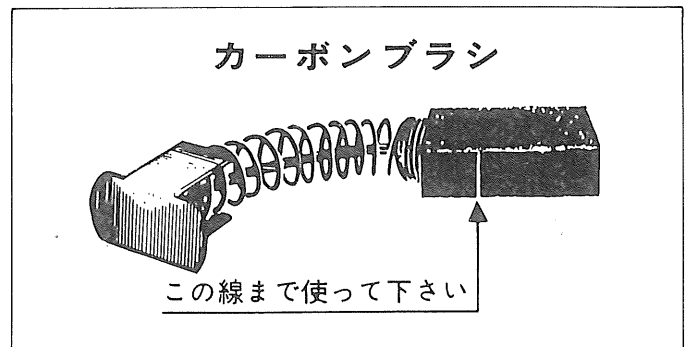
- 案用定規をピッタリと木材にくっつけ補助定規側面を案用定規に添わせて加工をします。



## ●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下さい。
- カーボンブラシが全長の $\frac{1}{3}$ 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にして下さい。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ことがあります。

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丁目49番地  
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

