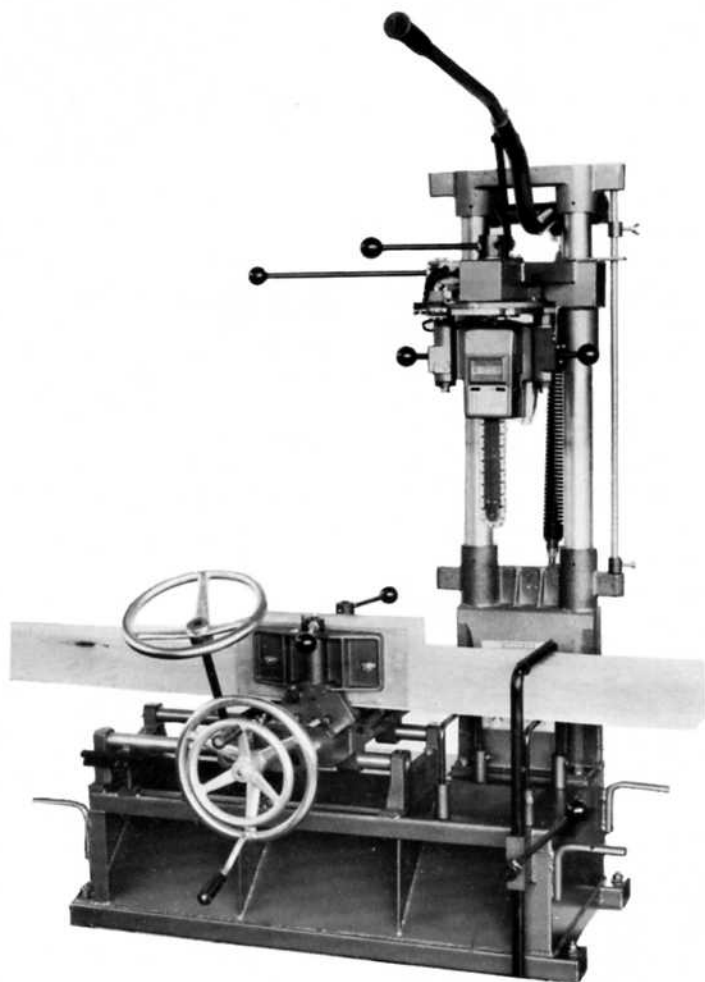


# 全方向チェーンのみ

取扱説明書

CM-200・CM200B

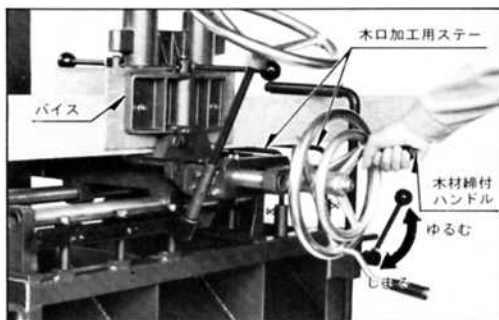


ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用くださるようお願いいたします。



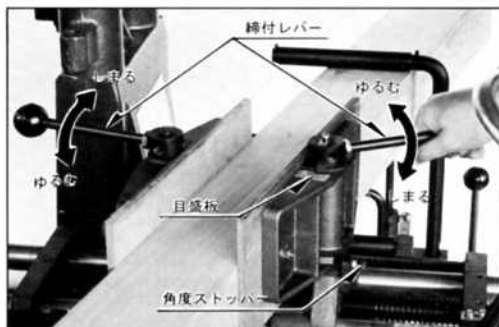
## ●加工材の締付

- 木材締付ハンドルにより木材を締付けます。
- 木材が木材受ローラーと木口加工用ステータにすき間なく乗るように木口加工用ステータの高さを調節して下さい。すき間がありますと木材にビビリを生ずる原因となります。



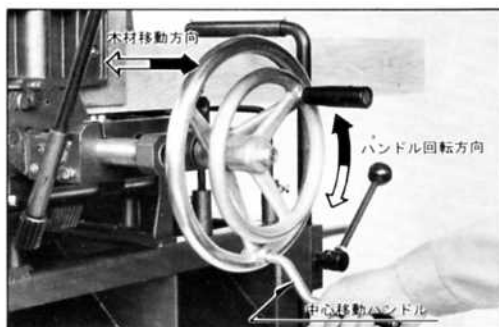
## ●バイスの角度調整

- バイス角度は14°までの調整が可能です。追掛継手加工を行なう際に角度調整を行なって下さい。
- 2ヶ所の締付レバーをゆるめて指示針をお望みの角度に合わせた後、手前の締付レバーを締付けて下さい。次にバイスの2面が木材に密着する迄木材締付ハンドルを回転させ、もう一方の締付レバーを締付けて下さい。
- 角度ストッパーを利用されますとす早い切替えが出来ます。



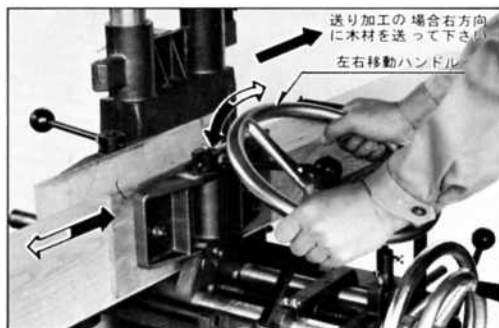
## ●中心移動

- 中心移動ハンドルを回転して行ないます。
- 木材の中心を振分けに最大150mm(5寸)巾の仕口加工が出来ます。



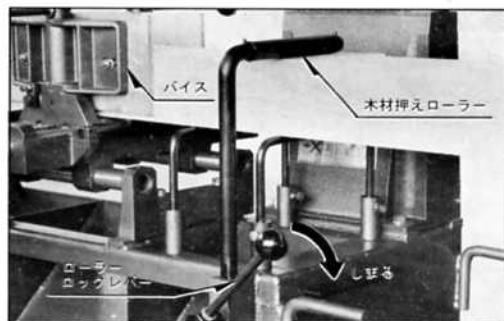
## ●左右移動

- 左右移動ハンドルを回転して行ないます。ハンドルを右回転しますと木材は左に進み左回転させれば右に進みます。
- 木材加工時には左右移動ハンドルを軽く手でもった状態で加工して下さい。
- チェーン刃を木材に切込んだ状態で左右移動ハンドルを回転させながら切削する場合は必ず木材を右方向に送って下さい。逆に送りますと木材が浮き上がって危険です。



## ●木材押えローラーの使用方法

- 木材押えローラーは加工中に於ける木材のビビリ、及び浮き上りを防止する装置です。
- 木材をバイスにクランプした後、木材押えローラーを木材上面に軽く当てた状態にし、ローラーロックレバーで締付けて下さい。



## ●チェーン刃の角度決め

- ロックレバーをゆるめ、角度決め金具を上側にセットします。
- 位置決めレバーを上部に引っ張り固定を解除します。次に回転レバーを握り加工する角度に目盛を合わせた後、ロックレバーで十分締付けて下さい。
- ロックレバーは差し込み口が4ヶ所ありますので操作し易い位置にお取付け下さい。



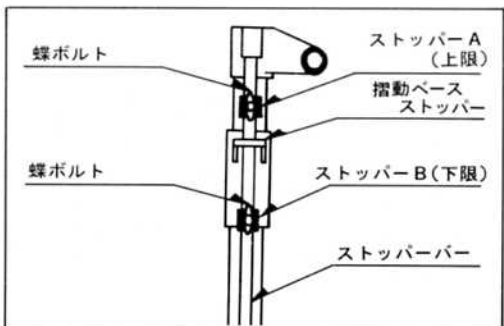
- 一定角度に連続切替される場合は角度決めストッパーを使用されると便利です。

- ①ロックレバーをゆるめ、角度決め金具を下に倒します。
- ②角度決めストッパーは21°までの調整が可能です。小さい角度にセットする場合は、切替ツマミを手前に引っ張り、目盛を読みながら手前のストッパーをスパナで調整し、大きい角度にセットする場合は、切替ツマミを押して奥のストッパーを調整して下さい。



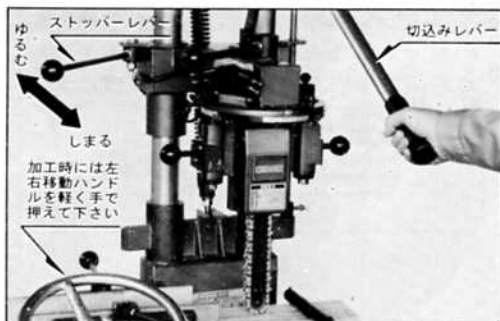
## ●チェーン刃の 上限・下限ストッパー

- 加工材の大きさに応じてストッパーA、ストッパーBの位置を変えることにより、上限、下限のチェーン刃高さ調整が出来ます。
- この時の目盛はチェーンガイドバーの目盛で読みとって下さい。



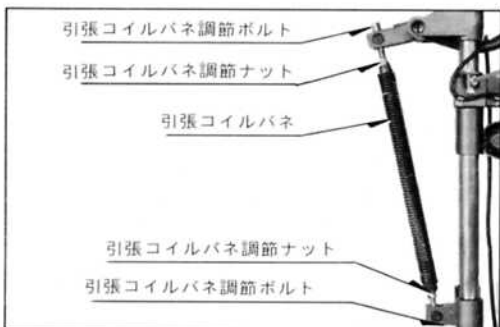
## ●切込みレバーと ストッパーの操作

- 木材加工は切込みレバーを操作してチェーン刃を木材に切込ませます。
- チェーン刃を木材に切込ませた状態で長穴加工するときにはストッパーレバーで上下摺動をロックして下さい。



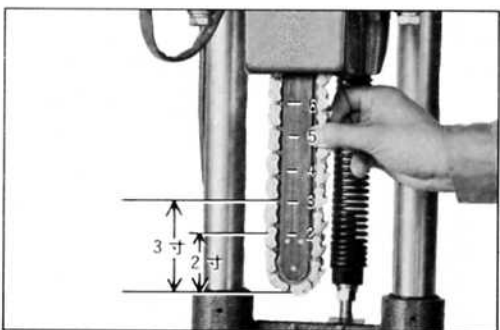
## ●切込みレバーの調節

- 切込みが重い時は上下の引張コイルバネ調節ナットをゆるめた後、上下の引張コイルバネ調節ボルトを均等にゆるめて、適当な切込み重さになりましたら上下の引張コイルバネ調節ナットを締付けます。



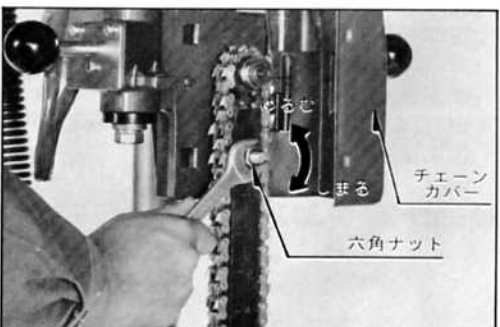
## ●穴あけの深さ

- 穴あけ深さはチェーンガイドバーに刻印されている目盛が深さを表わします。(寸法単位：寸)

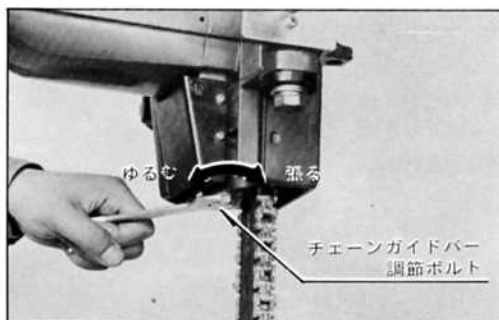


## ●チェーン刃の取替

- チェーンカバーを開き、チェーンガイドバーを締付けている六角ナットをゆるめます。
- 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。
- チェーン刃の取付は取外しの逆で行ないます。

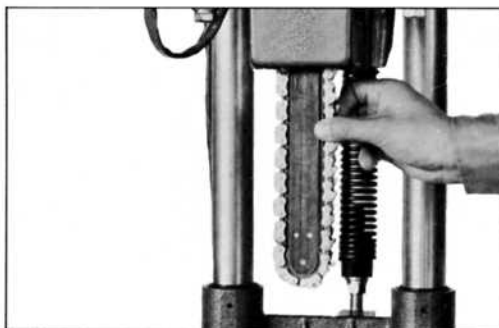


- チェーン刃の回転方向は正面から見て左回転ですから刃先はチェーンガイドバーの左側で下向きになるように取付けます。



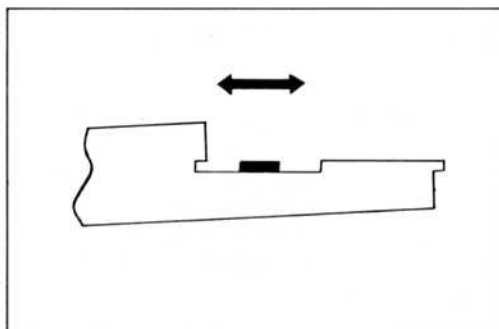
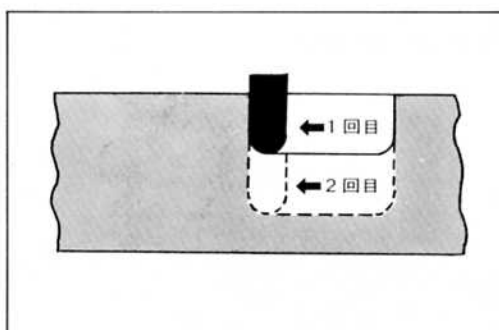
## ●チェーン刃の張り具合

- 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間隔は約5mm程度が適当です。(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。)



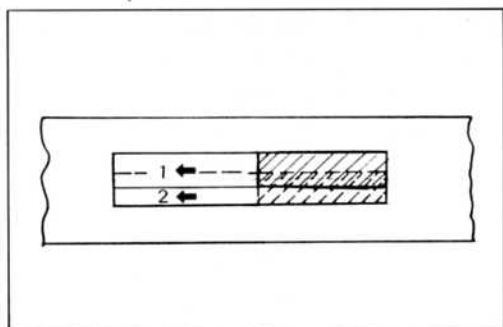
## ●加工要領

- チェーン刃先の位置調節が出来ましたら、スイッチを入れ切込みレバーを静かに下しながら切削します。切削時には、左右移動ハンドルを軽く手でささえ、バイスの左右移動を防止して下さい。
- 抜き穴のときには切込みレバーをゆっくり送りして下さい。
- チェーン刃を木材に切込んだ状態で長穴切削する場合は切込み深さに応じた送り速度で加工して下さい。あまり深い穴を送り加工しますとビビリの原因となりますので切込み深さを2段階に分けて送り加工をして下さい。
- 木口加工を行なう場合は木材の端面から加工を始めて下さい。

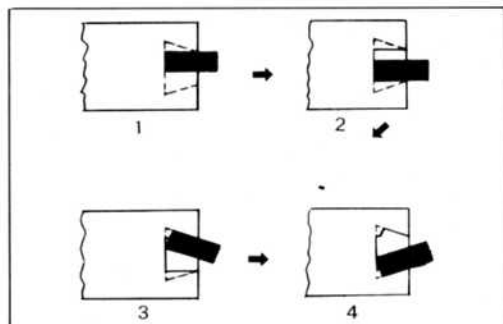


## ●追掛継手加工

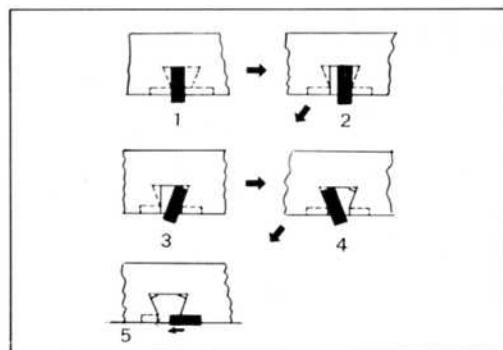
●ヌキ穴・長穴



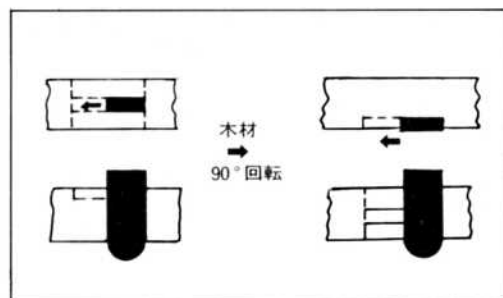
●アリホゾ穴



●桁の仕口加工

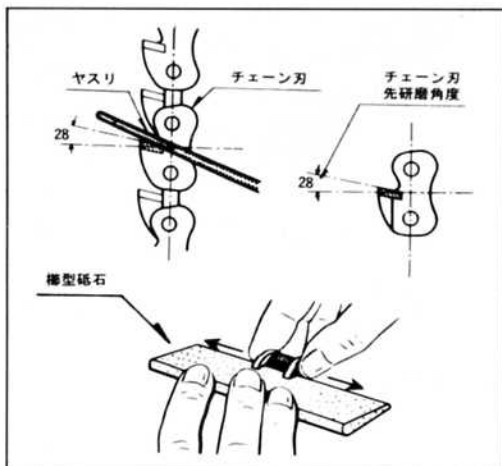


●大入れホゾ差し加工



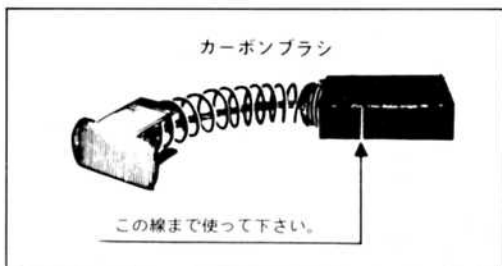
## ●チェーン刃の手砥ぎ方法

- ①ヤスリにて荒砥ぎし、特別附属品の楕型砥石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。)
- 砥石で砥いて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事があります。

### 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



発売元

 **リョービ東和** 株式会社  
RYOBI

〒464 名古屋市千種区春岡通り7の49  
電話(052)761-5111

製造元

 **リョービ** 株式会社  
RYOBI

〒726 広島県府中市目崎町762  
電話(0847)41-4111