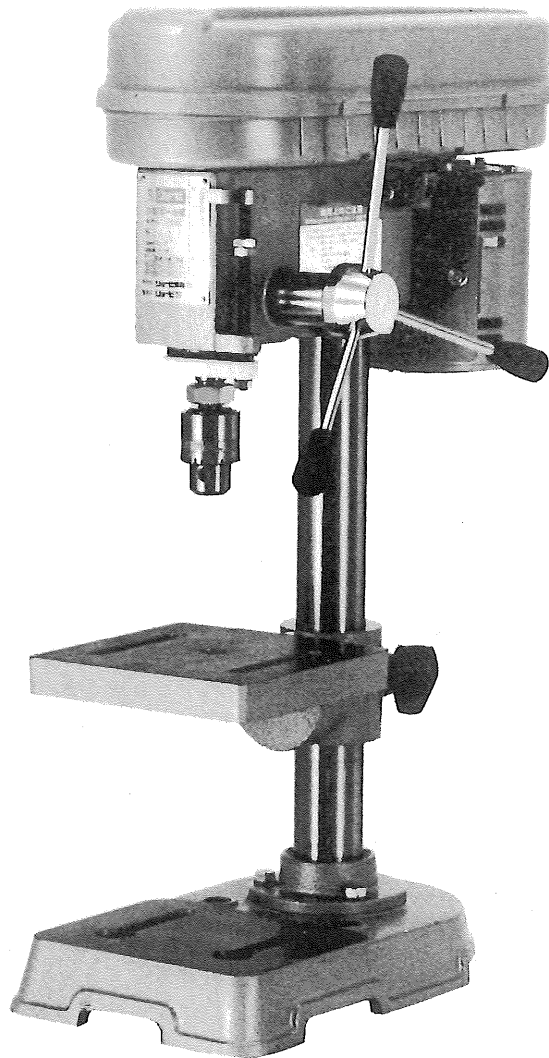


# 小型ボール盤

TB-65・TB-100 取扱説明書



## ●特長

- 小型、軽量で操作性に秀れ、高精度な穴あけ加工が出来ます。
- 3段階の回転速度切換えができ、材料、用途に応じた使いわけが出来ます。

	低速	中速	高速
50Hz	700	1300	2600
60Hz	800	1500	3100

## ●仕様

仕様	モデル名	TB-65	TB-100
振り		208mm	
穴あけ能力		6.5mm	10mm
主軸端から テーブル面までの最大距離		155mm	135mm
主軸端から ベース面までの最大距離		250mm	235mm
主軸の上下移動量		50mm	
主軸のテーパ		J.T. No.2	J.T. No.6

● 適用範囲

● TB-65

ドリルチャック(10mm)、チャック  
ハンドル、Vベルト(M28)

● TB-100

ドリルチャック(13mm)、チャック  
ハンドル、Vベルト(M29)

● 用途

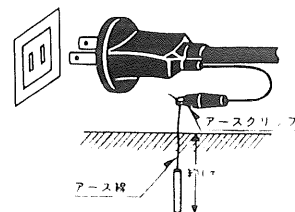
各種金属、プラスチック、木材など  
の穴あけ加工

テーブル作業面の大きさ	160×160mm	
テーブルの上下移動量	100mm	
主軸回転速度 (R.P.M.)	50Hz	700 1300 2600
	60Hz	800 1500 3100
ベース作業面の大きさ	175×135mm	
据付面積	310×195mm	
機械の高さ	595mm	
定格出力(100V)	80W4P	200W4P
	重 量	19kg 22kg
コード長さ	2.8m	

● 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。

- 作業中は手袋の着用は絶対しないで下さい。回転物に巻き込まれる恐れがあります。
- 加工物を手でささえて加工しないで下さい。  
加工材を小形の万力やV形の保持台を利用して材料がキリによって振り回されないようにしっかり固定して下さい。
- 加工中切粉を排除するときは、素手で排除せず手鉤、ハケ等を使用して排除して下さい。多量の切粉を除去するときは、機械を停止して行なって下さい。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 刃物を使用説明に従い、完全に取付けた状態でご使用下さい。不完全な取付けで運転しますと刃物が抜けたり折損する場合があります。非常に危険です。
- 感電事故を防止する為、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下さい。
- 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。

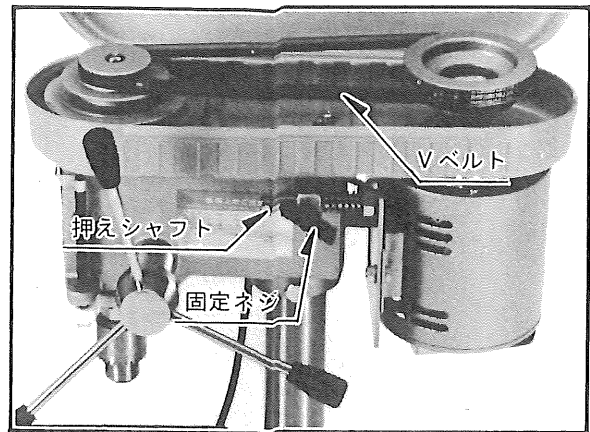


## ● ベルト張り調整と回転速度の切替え

① ベルト張り固定ネジをゆるめた後、加工材に応じてベルトの位置を掛け替えて下さい。

ベルトの張りは、スプリングによって適度な張りを保ちます。

ベルトの掛け替えの時ベルトの張り調整をする必要はありません。

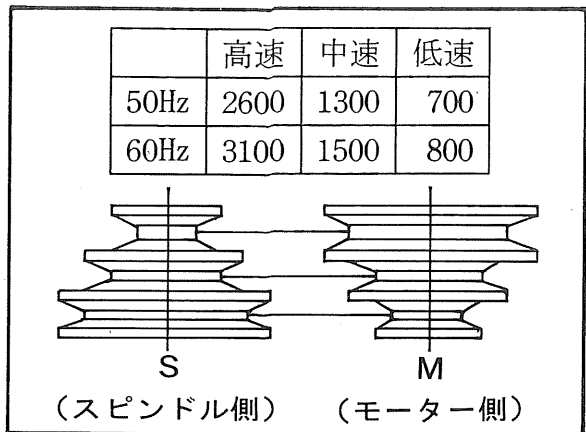


② 回転速度の切替え

ベルトの掛け替えは必ずチャック側プーリーとモーター側プーリーとの間でベルトが水平になる様に掛けて下さい。

上段が高速、中段が中速、下段が低速です。

[例] 鉄工用……………低速  
 鋳物・非金属……中速  
 木工用……………高速

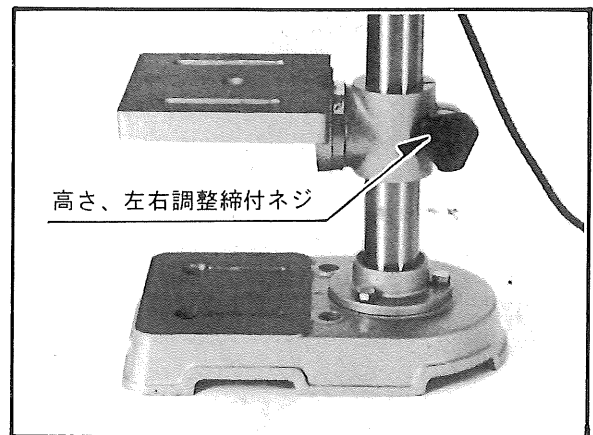


## ● テーブルの調整

(高さ調整)

テーブルの高さ調整は、テーブル固定ネジをゆるめ、材料の大きさに応じて高さ調整を行なって下さい。

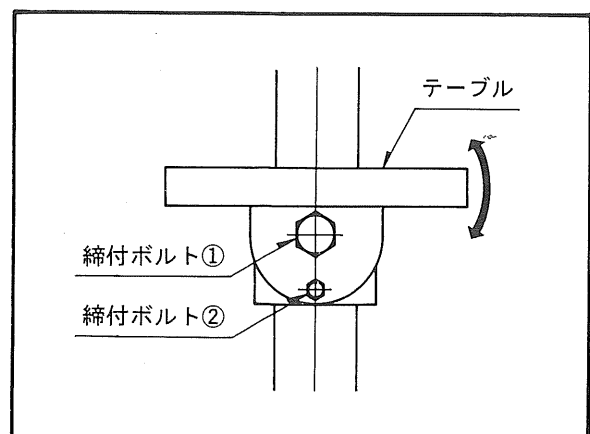
調整後は、固定ネジにてしっかり固定し、作業を行なって下さい。



## ● テーブルの傾斜角度調整

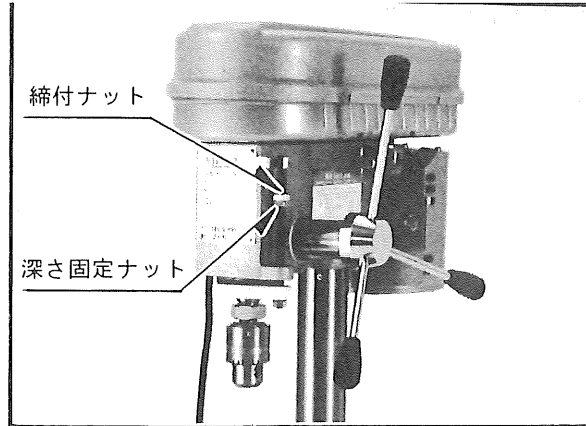
● テーブルは左右0~45°まで作業に応じた傾斜が出来ます。傾斜角度の調整は、テーブル下の締付ボルト②を取りはずした後、締付ボルト①をゆるめる事により簡単に調整出来ます。調整後は締付ボルト①を確実に締付けた後作業を行なって下さい。

● 再びテーブルを0°に調整する場合は、テーブル上面の刻印と角度目盛板の0°を合わせた後2本の締付ボルトで固定して下さい。



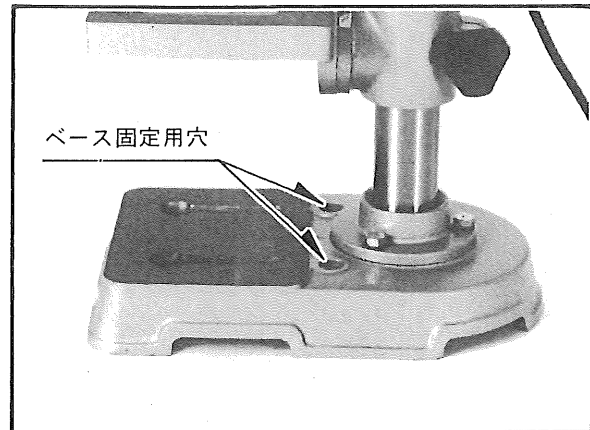
## ●切込み深さの調整

- 深さ固定ナットで任意の深さに調整後、締付けナットで締付け固定します。
- 一定の深さの加工が連続して出来ます。最大50mmまで切込み深さ調整が出来ます。



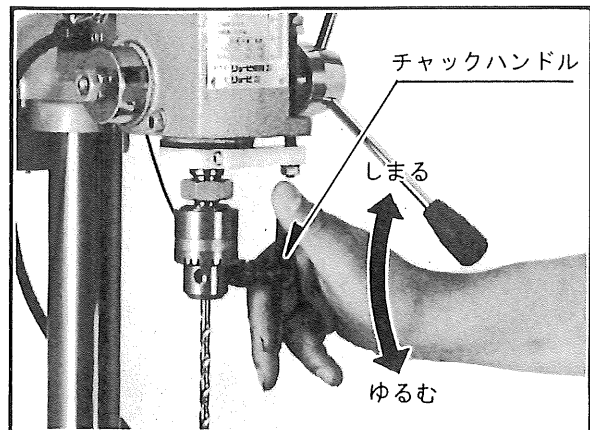
## ●本機の固定

- ① 使用前には必ずベース部分の穴を利用して安定した台に締付けてご使用下さい。
- ② 又、大きな材料に穴あけ加工する場合にも利用出来ます。



## ●加工

- チャックの締付けはチャックキーで3ヶ所均等に締付けて下さい。
  - 硬度の高い加工材の場合は回転速度を遅く(低速)、軟らかい加工材の場合は早く(高速)任意の回転速度を選んでご使用下さい。
- 尚、鉄など硬い材料を加工される時は、キリの先端部に切削油を付けて加工されることをおすすめします。



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。

### 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
中川	臂	甲斐

※改良のため製品仕様が変わる事があります。

発売元

**リョービ東和株式会社**  
RYOBI

〒464 名古屋市千種区春岡通り7-49  
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