

RYOBI®

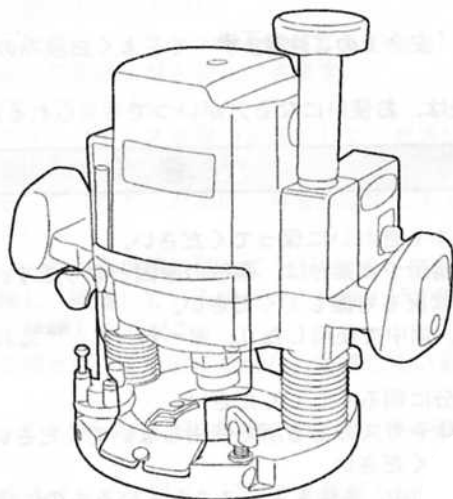
ルータ (スレーキ付)

R-502S

取扱説明書


ご使用前に必ずこの取扱説明書を最後までよくお読みいただき、使用上の注意事項、本機的能力、使用方法など十分ご理解のうえで、正しく安全にご使用くださるようお願いいたします。

また、この取扱説明書は大切にお手元に保管してください。



— もくじ —

- ・安全上のご注意 1~4
- ・各部の名称、仕様 5
- ・付属品、別販売品、用途 5
- ・操作方法 6~8
- ・切削作業 9
- ・別販売品について 9~17
- ・保守と点検 18

 二重絶縁

このたびは、リョービルータをお買上げいただきありがとうございます。
安全に能率よくお使いいただくために、ご使用前にこの取扱説明書を最後までよくお読みください。

使用上の注意事項、本機の能力、使用方法など十分ご理解のうえで、正しく安全にご使用くださるようお願いいたします。

注意文の「⚠警告」、「⚠注意」の意味について

ご使用上の注意事項は「⚠警告」と「⚠注意」に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。

なお、「⚠注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので、必ず守ってください。

⚠警告：誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

⚠注意：誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

「⚠警告」・「⚠注意」以外に製品の据付け、操作、メンテナンスなどに関する重要な注意事項は「(注)」にて表示しています。安全上の注意事項と同様必ず守ってください。

■安全上のご注意

- ・火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐため、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ・ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
- ・お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

⚠ 警 告

1. 作業場は、いつもきれいに保ってください。
 - ・ ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。
2. 作業場の周囲状況も考慮してください。
 - ・ 電動工具は、雨中で使用したり、湿った、またはぬれた場所で使用しないでください。
 - ・ 作業場は十分に明るくしてください。
 - ・ 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。
3. 感電に注意してください。
 - ・ 電動工具を使用中、身体をアースされているものに接触させないようにしてください。(例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠)
4. 子供を近づけないでください。
 - ・ 作業員以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
 - ・ 作業員以外、作業場へ近づけないでください。
5. 使用しない場合は、きちんと保管してください。
 - ・ 乾燥した場所で、子供の手の届かない高い所または鍵のかかる所に保管してください。

6. 無理に使用しないでください。
 - ・安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。
7. 作業に合った電動工具を使用してください。
 - ・小型の電動工具やアタッチメントは、大型の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
 - ・指定された用途以外に使用しないでください。
8. きちんとした服装で作業してください。
 - ・だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻込まれる恐れがありますので着用しないでください。
 - ・屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑止めのついた履物の使用をお勧めします。
 - ・長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。
9. 保護めがねを使用してください。
 - ・作業時は、保護めがねを使用してください。また粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。
10. コードを乱暴に扱わないでください。
 - ・コードを持って電動工具を運んだり、コードを引張ってコンセントから抜かないでください。
 - ・コードを熱、油、角のところがった所に近づけないでください。
11. 加工する物をしっかりと固定してください。
 - ・加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。
12. 無理な姿勢で作業をしないでください。
 - ・常に足元をしっかりとさせ、バランスを保つようにしてください。
13. 電動工具は、注意深く手入れをしてください。
 - ・安全に能率よく作業をしていただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
 - ・注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
 - ・コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買上げの販売店またはリョービ販売営業所に修理を依頼してください。
 - ・延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
 - ・握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリスがつかないようにしてください。
14. 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。
 - ・使用しない、または修理する場合。
 - ・刃物、砥石、ビットなどの付属品を交換する場合。
 - ・その他危険が予想される場合。
15. 調節キーやレンチなどは、必ず取外してください。
 - ・電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチなどの工具類が取外してあることを確認してください。

⚠ 警 告

16. 不意な始動は避けてください。
 - ・電源につないだ状態で、スイッチに指をかけて運ばないでください。
 - ・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かめてください。
17. 屋外使用に合った延長コードを使用してください。
 - ・屋外で使用する場合、キャプタイヤコードまたはキャプタイヤケーブルの延長コードを使用してください。
18. 油断しないで十分注意して作業を行なってください。
 - ・電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周囲の状況など十分注意して慎重に作業してください。
 - ・常識を働かせてください。
 - ・疲れている場合は、使用しないでください。
19. 損傷した部分がないか点検してください。
 - ・使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。
 - ・可動部分の位置調整および締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他運転に影響を及ぼす全ての箇所に異常がないか確認してください。
 - ・損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買上げの販売店またはリョービ販売営業所で修理を行なってください。スイッチが故障した場合は、お買上げの販売店またはリョービ販売営業所で修理を行なってください。
 - ・スイッチで始動および停止操作の出来ない電動工具は、使用しないでください。
20. 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。
 - ・本取扱説明書およびリョービパワーツールカタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因となる恐れがありますので使用しないでください。
21. 電動工具の修理は、専門店で依頼してください。
 - ・本製品は、該当する安全規格に適合していますので改造しないでください。
 - ・修理は、必ずお買上げの販売店またはリョービ販売営業所にお申し付けください。修理の知識や技術のない方が修理しますと、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因となります。

騒音について

ご使用に際し、周囲に迷惑をかけないように、各都道府県などの条例で定める騒音規制値以下でご使用になる必要があります。必要に応じてしゃ音壁を設けるなどしてください。

ルータご使用に際して

先に電動工具としての共通の注意事項を述べましたが、ルータをご使用の際には、さらにつきに述べる注意事項を守ってください。

⚠ 警告

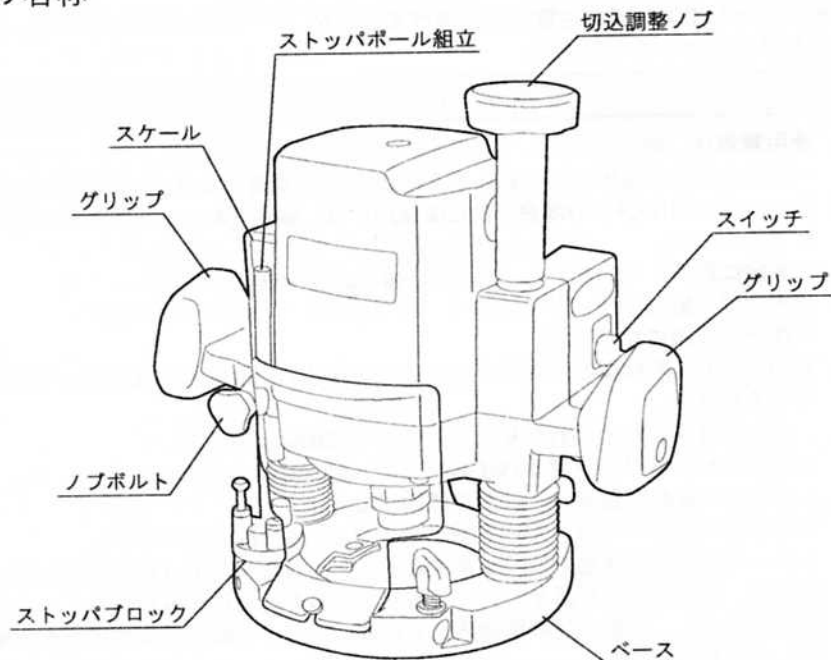
1. 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。
・表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、けがの原因になります。
2. スwitchのON/OFFの場合、または使用中は、振回されないよう本体を確実に保持してください。
・確実に保持していないと、けがの原因になります。
3. 使用中は、回転部や切りくずに手や顔などを近づけないでください。
・けがの原因になります。
4. 刃物にヒビ、割れなどの異常がないことを確認し、取扱説明書に従って確実に取付けてください。
・刃物が破損したり外れたりして、けがの原因になります。
5. 切削する材料はクランプやバイスなどで、動かないように固定してください。
・作業中に材料が動く、けがの原因になります。
6. 切削する材料にベース、案内定規を密着させて使用してください。
・ベースが浮いた状態で使用しますと機体が不安定になり、けがの原因になります。
7. 使用中、機体の調子が悪かったり、異常音が出たときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買上げの販売店、または、リョービ販売営業所に点検・修理を依頼してください。
・そのまま使用していると、けがの原因になります。
8. 誤って落としたり、ぶつけたときは、刃物や機体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。
・破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。

⚠ 注意

1. ビットや付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。
・確実にないと、はずれたりし、けがの原因になります。
2. 材料に釘などの異物がないことを確認してください。また節の部分を切削する場合は注意が必要です。
・刃こぼれだけでなく、反発により思わぬけがの原因になります。
3. 使用中は、軍手など巻込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。
・回転部に巻込まれ、けがの原因になります。
4. 切削直後の刃物は高温になっているので、触れないでください。
・やけどの原因になります。
5. 回転させたまま、台や床などに放置しないでください。
・けがの原因になります。
6. 面取りなど材料の側面加工を行なう場合には、図1の矢印方向に本体を送り切削してください。
・逆方向に送りますと回転により、本体が引張られ、けがの原因になります。



■各部の名称



■仕様

- ・電源 …… 単相・交流 100 V 50/60 Hz
- ・電流 …… 15 A
- ・消費電力 …… 1,400 W
- ・無負荷回転数 …… 22,000 回/分
- ・コレットチャック径 …… 12 mm
(6 mm、8 mm はアダプタスリーブを使用)
- ・機体寸法 …… (幅) 269 × (高さ) 222 mm
- ・重量 …… 5 kg
- ・絶縁方式 …… 二重絶縁

■付属品

- ・アダプタスリーブ (8 mm)
- ・両口スパナ (17 × 19 mm)
- ・片口スパナ (26 mm)
- ・超硬ストレートビット (12 mm)
- ・テンプレートガイド
- ・トラス小ネジ M5 × 8 2本

■別販売品

- ・面取り治具
- ・ストレートガイド
- ・ガイドホルダー組立
- ・ローラーガイド
- ・ダブテールガイドセット
(ダブテールガイド、ガイド用ナット)
- ・ダブテールガイドアタッチメントセット
(ダブテールガイドアタッチメント、トラス小ネジ2本)
- ・アダプタスリーブ (6 mm)
- ・集じんノズル
- ・集じんホース
- ・各種ビット
- ・ルータスタンド
- ・ダブテール治具

■用途

- ・面取り、内面加工、溝切りなどの木工作業。

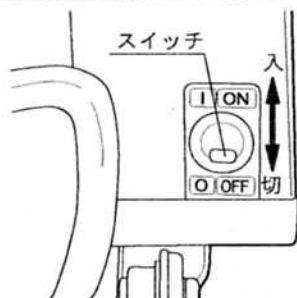
■操作方法

●スイッチ

⚠ 警告

- ・使用電源は銘板に表示してある電圧で使用してください。表示を超える電圧で使用しますと回転が異常に高速となり、けがの原因になります。
- ・スイッチをON/OFFの際には反動で本体が振回されない様、確実に保持してください。けがの原因になります。

- ・スイッチはONで入り、OFFで切れます。
- ・スイッチを入れる時は、本体を確実に保持してください。

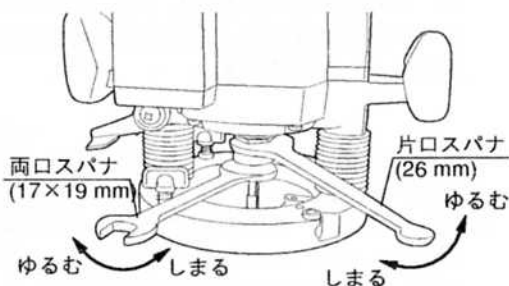


●ビットの取付け

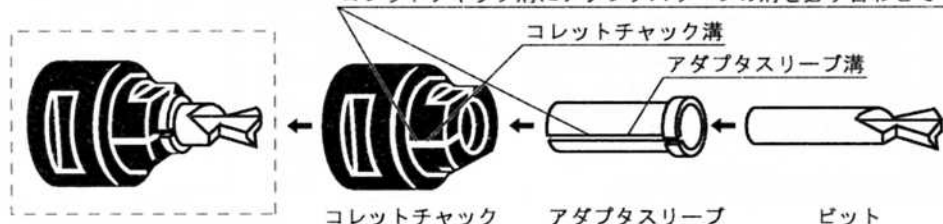
⚠ 警告

- ・ビットの取付け、取外しのときは、スイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。不意な始動によるけがの原因になります。
- ・ビットにヒビ、割れなどの異常がないことを確認し、取扱説明書に従って確実に取付けてください。ビットが破損したり、外れたりして、けがの原因になります。

- ・12 mmのビットを使用する場合は、コレットチャックにビットを深くさし込み、付属品のスパナでしっかりと締付けてください。
- ・6 mmまたは8 mmのビットを使用する場合は、付属品または別販売品のアダプタスリーブをコレットチャックに深くさし込み、次にアダプタスリーブにビットをさし込み、付属品のスパナで固く締付けます。



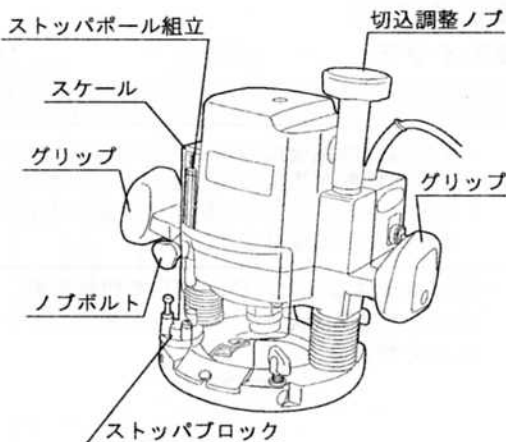
コレットチャック溝にアダプタスリーブの溝を必ず合わせてください



●切込深さの調節

・ストップボール組立とスケールにより切込深さの調節を行ないます。

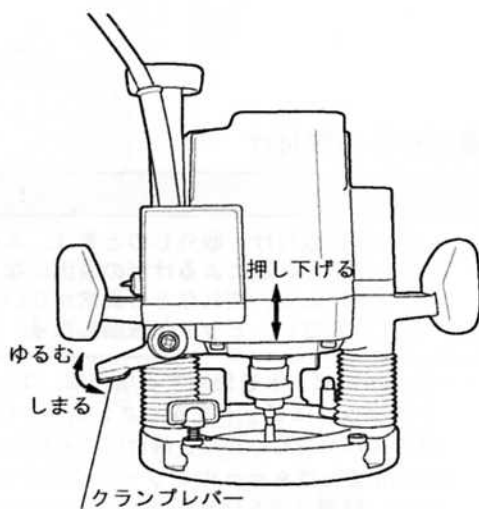
1. ノブボルトをゆるめます。



2. クランプレバーをゆるめ、ビット先端がベース面より下に出ている場合は、ベース面より上にして、本体を平らな材料の上におきます。

(注) 本体上部の切込調整ノブが締込んである場合（出荷時は締込んだ状態です）は、切込調整ノブをゆるめ（左に回す）で切込深さを浅くする必要があります。

3. 両方のグリップを握り、ビットが材料の表面にふれるまで本体を押し下げ、クランプレバーを締付けます。この時の指針が切込深さ「0」となります。

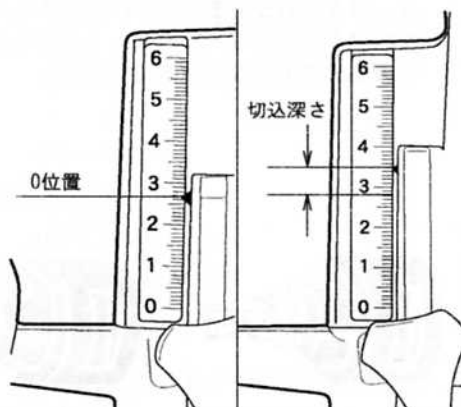


4. ストップボール組立を切込深さ分上げノブボルトで固定します。

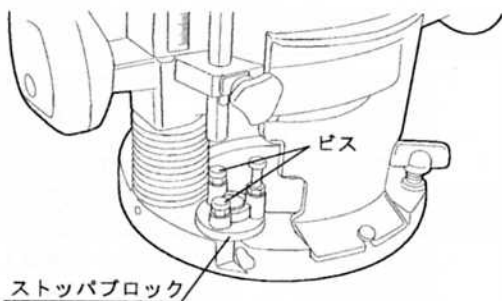
5. クランプレバーをゆるめ、ストップボール組立がストップブロックにあたるまで本体を押し下げ、クランプレバーを締付けます。

(注) 切込調整ノブによる切込深さの調整もできます。クランプレバー・ノブボルトをゆるめた後、切込調整ノブを締込む（右に回す）と切込は深く、ゆるめる（左に回す）と浅くなります。調整後はクランプレバーを締付けてください。

切込深さの微調整に便利です。

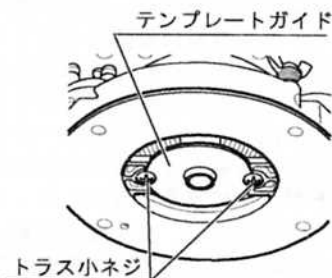


- ・ ストップブロックの3本のビスを、異なった高さに調整し、ストップブロックを回転させることにより、3種類の切込深さを簡単に調整できます。



● テンプレートガイド

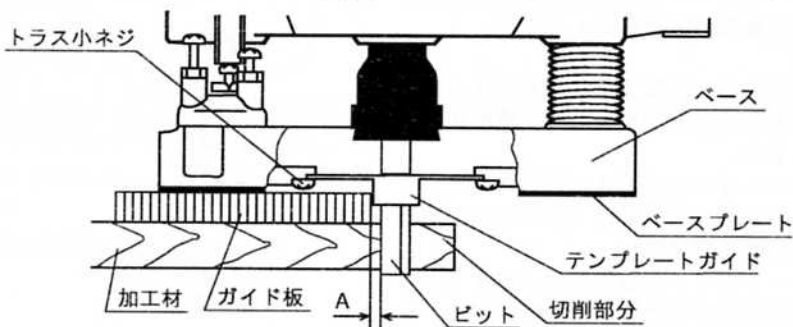
- ・ 同じ形の木材を大量に加工したり、大きな材料の内側を加工する場合に、付属品のテンプレートガイドを利用すると正確に早くできます。
- ・ ベースに付属品のテンプレートガイドを2本のトラス小ネジ (M5×8) で取付けます。
- ・ ストレートビットをテンプレートガイド孔を通してコレットチャックにさし込み、付属品のスパナで締付け取付けます。
- ・ 別販売品の6mmまたは8mmのストレートビットを使用する場合は、ストレートビットに合ったアダプタスリーブが必要です。



(加工)

- ・ 図のようにガイド板にテンプレートガイドの案内部 (凸部) をそわせて加工します。

- ・ 案内のガイド板は図の矢印A幅だけ加工寸法より小さく作ってください。



- ・ 矢印Aの幅は、使用するストレートビットの寸法により異なります。

ビット寸法	6mm	8mm	12mm
矢印寸法 (A)	4.9mm	3.9mm	1.9mm

■ 切削作業

⚠ 警告

- ・ 切削する材料はクランプやバイスなどで、動かないように固定してください。作業中に材料が動くと、けがの原因になります。
- ・ 切削する材料にベース面と、ガイド面を密着させて使用してください。ベースが浮いた状態で使用しますと機体が不安定になり、けがの原因になります。

⚠ 注意

- ・ 材料に釘などの異物がないことを確認してください。また節の部分切削する場合は、注意が必要です。刃こぼれだけでなく、反発により思わぬけがの原因になります。

- ・ 材料にビットが触れない位置でスイッチを入れ、モーターの回転が十分に上がった後、加工を始めてください。加工中はベース面とガイド面を材料に密着させてください。
- ・ 本機の送り方向は、材料の側面を加工する場合には送り方向に向かってビットが材料の右側に来るように、ストレートガイドなどを使用する場合には送り方向に向かってガイドが右側に来るようにしてください。
- ・ 本機の送り速度は、加工する材料、ビットの種類、切込み量により異なります。加工を始める前に不要材で適切な送り速度をつかんでください。送り速度が速すぎますと機械やビットの損傷の原因となるだけでなく、加工面がきたなくなります。また遅すぎると、加工面が焼きつくことがあります。



■ 別販売品について

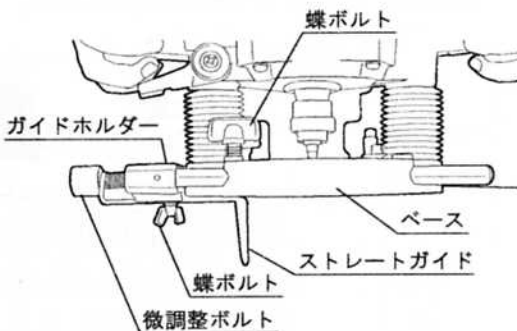
● ストレートガイド・ガイドホルダー

- ・ ストレートガイドは長尺物の面取り、薄切り等の直線加工にご利用ください。

(取付け)

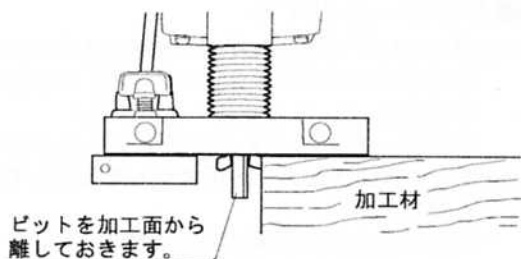
- ・ ガイドホルダーの微調整ボルトにストレートガイドの切欠き部を合わせ、蝶ボルトで固定します。
- ・ ガイドホルダーをベースに取り付けます。
- ・ ベースの蝶ボルトでガイドホルダーの位置決めをしてください。
- ・ ストレートガイドの微調整は、ガイドホルダーの蝶ボルトをゆるめ、微調整ボルトを締込みながら行なってください。

(注) 使用の際、蝶ボルトは締付けておいてください。

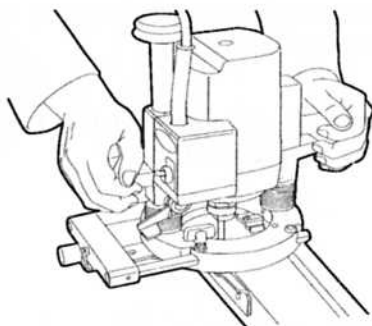


(操作)

- ・スイッチを入れる場合は加工面からビットを離して行なってください。
(加工面に傷などが付きます)

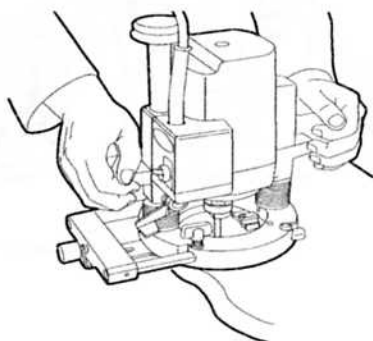
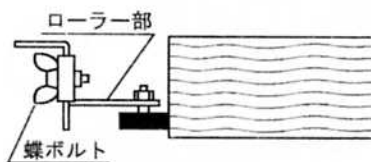
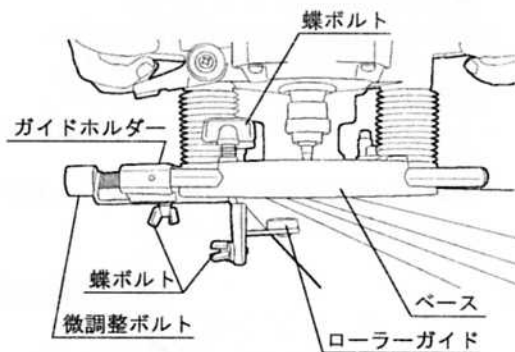


- ・次に木材加工面にベースプレート下面を密着させます。ガイドの案内面を木材加工材にそわせてルータを移動しながら作業してください。



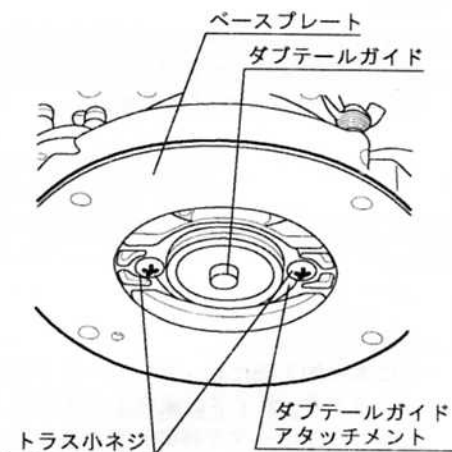
● ローラーガイド

- ・ローラーガイドは曲面、凹凸の多い個所の面取り、溝切り等の加工に便利です。
- ・ローラーガイドをガイドホルダーに取付けてご使用ください。
- ・調節・取付け方法はストレートガイドと同じです。
- ・厚物材料の場合は、蝶ボルトをゆるめローラー部を180度回転して蝶ボルトを締付けてください。



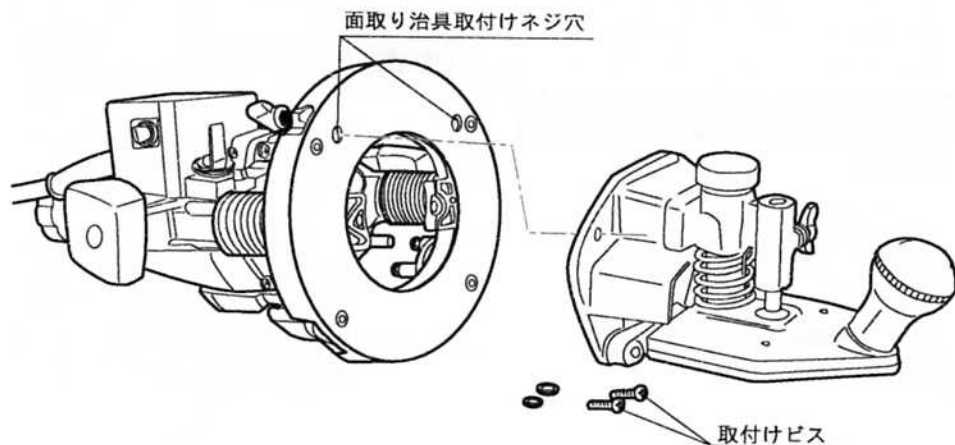
● ダブテールガイド

- ・ ベースにダブテールガイドアタッチメントを2本のトラス小ネジ (M5 × 8) で取付けます。
 - ・ ダブテールガイドアタッチメントにダブテールガイドをガイド用ナットで固定してください。
 - ・ 同じ形の木材を大量に加工したり、大きな材料の内側を加工する場合に、ダブテールガイドを利用すると正確に早くできます。
 - ・ 加工方法は付属のテンプレートガイド (8 ~ 9 ページ) と同じです。
-
- ・ A寸法は、その時に使うストレートビットの寸法により異なります。



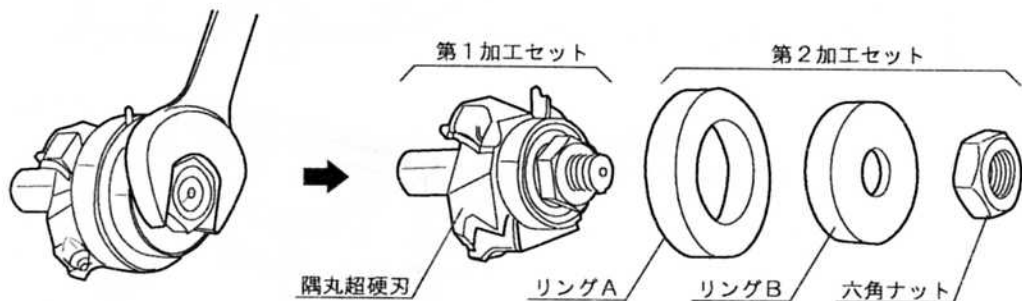
● 面取り治具

- ・ 面取り、目違ばらいにご利用ください。正確で美しい仕上がり面が得られます。
- (取付け)
- ・ コレットチャックに面取りビットを取付けます。
 - ・ 面取り治具を2本の取付けビスでベースプレートに取付け、固定します。



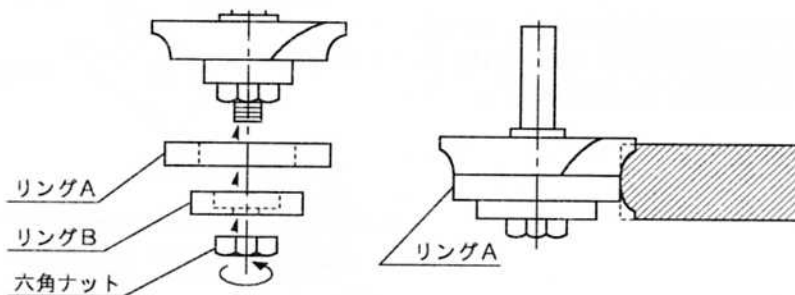
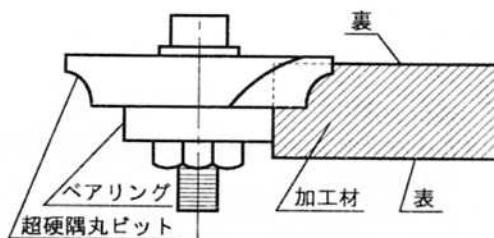
●超硬刃隅丸セット

- ・ 建具・家具の隅丸加工はリョービのルータを使って能率を上げてください。特に窓・額縁などの内角加工に大変便利です。
- ・ リョービでは1.5分・2分用の超硬刃隅丸セットを用意致しております。加工目的に合った寸法をお選びください。
- ・ 隅丸超硬刃ビットは加工に必要な部品を組付けて出荷してありますから加工前に部品を片口スパナで取外してください。



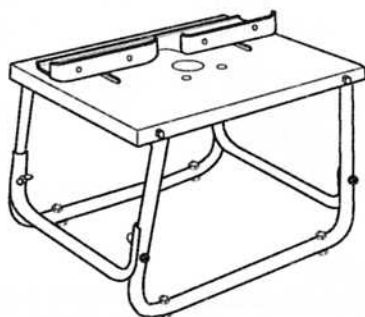
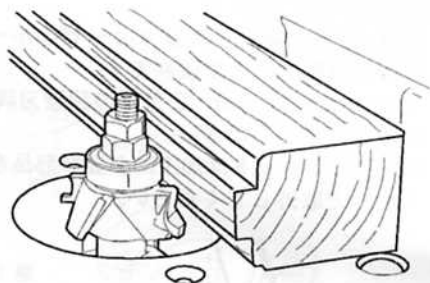
(加工方法)

- ・ 裏面の加工は図のようにベアリングを案内にして加工します（第1加工セット）。
- ・ 表面の加工は第2加工セットのリングA・Bを六角ナットで超硬隅丸ビットに固定します。
- ・ 次にリングAを案内にして加工してください。



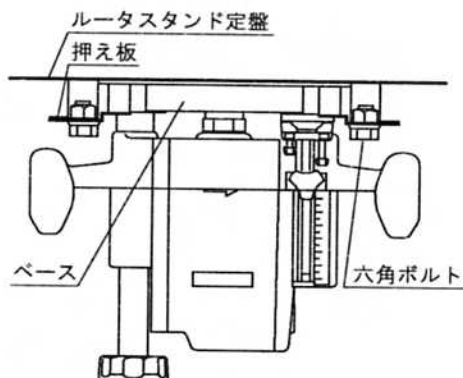
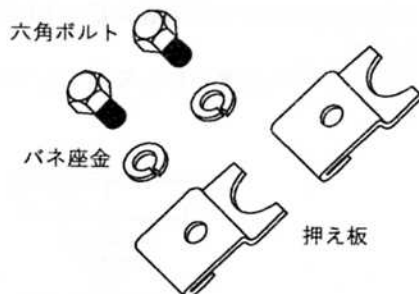
●ルータスタンド

- ・面取り、溝、隅丸加工にルータスタンドをご利用ください。正確に美しい加工が容易に行なえます。
- ・隅丸加工の場合は、超硬刃隅丸セットを併用されますとより能率的な作業ができます。



(取付方法)

- ・ルータスタンド定盤の裏側中央にルータを合わせます。
- ・ルータスタンド付属品の押え板でベースを押え、六角ボルト、バネ座金で固定してください。
- ・ルータスタンド定盤の表側からも、ルータスタンド付属品の皿小ネジ (M5 × 12) 2本でベースを固定してください。



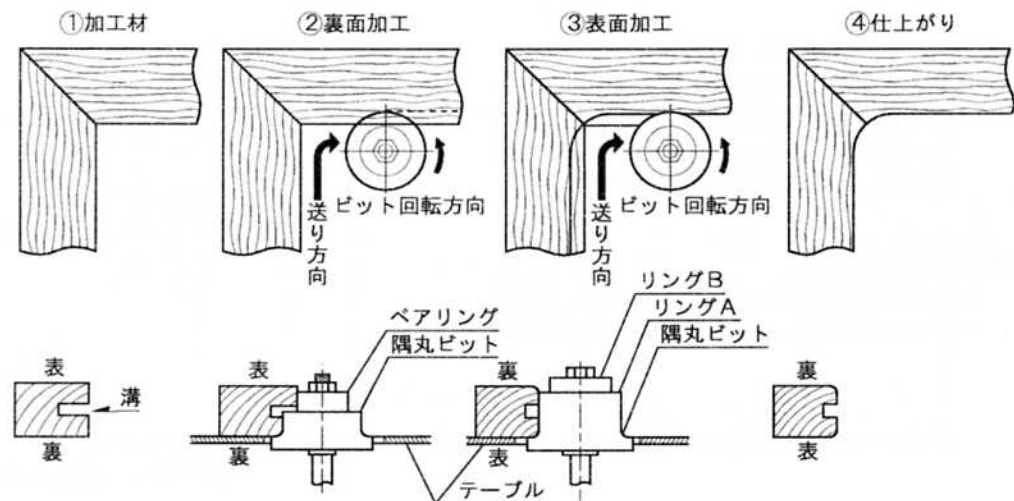
(ルータスタンドを使用しての隅丸加工)

●裏面加工

- ・切込深さを調節し隅丸ビット先端を加工材の溝部に合わせ片面(裏面)を加工します。この場合ベアリングを案内にして加工します。(切込深さ調節はフレームクランプレバーをゆるめ深さ調節リング(擺動環)を回して行ないます。)
- ・特に隅丸部分の加工は案内のベアリングを加工材に密着させゆっくりと削ってください。

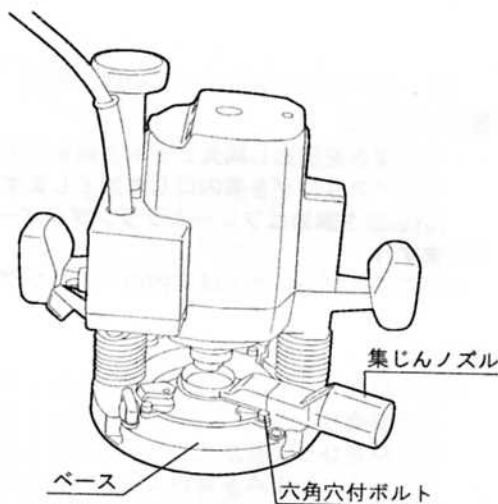
●表面加工

- ・次に隅丸ビットのベアリングにリングA・Bをかぶせ固定します。この場合リングAの外径と隅丸ビット先端外径は同一寸法とします。
- ・加工材をひっくりかえし表面を加工します。この場合リングAを案内に隅丸加工を行ないます。(注) 切込深さは最初のままで行ないます。



●集じんノズル

- ・集じんノズルを使用することにより、集じん機に接続して、ほこりの少ない作業ができます。
- ・集じんノズルの取付けは、ベースに集じんノズルを合わせ、六角穴付ボルト3本で締付けます。
- ・集じんノズルの口を集じんホース（径30mm）に接続し、その反対側（径38mm）を集じん機のホースに接続してください。

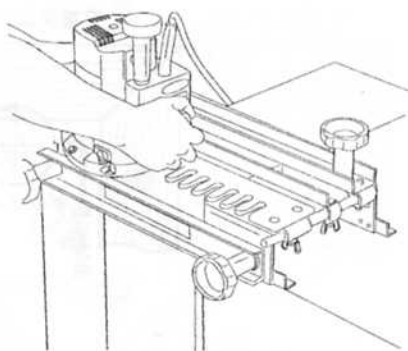


●ダブテール治具 (DT-330)

- ・ダブテール接合（鳩尾型接合溝）は広く一般に用いられる木工切工法ですが、ダブテール治具に、ルータを併用してお使いになれば、容易に正確な加工ができます。

●加工材の寸法

- ・加工できる板幅は300mm（1尺）、板厚は9mmから40mm（1寸3分）までできます。



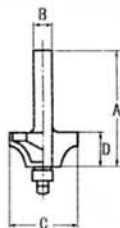
ダブテール治具の詳しい取扱いはリョービダブテールの説明書を参照ください。

（ダブテール製品に同梱）

●各種ビット

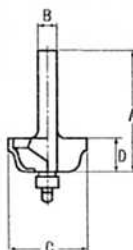
・ルータ用に各種ビットを用意しております。用途に合わせてご使用ください。

●ギンナン面



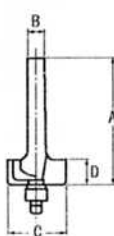
	A	B	C	D
2分用(4.5R)	40.5	6	21	10.5
3分用(7.5R)	42	6	27	12

●ヒョウタン面



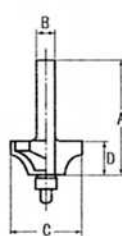
	A	B	C	D
2分用(2R/4.5R)	40.5	6	21	10.5
3分用(3R/6.5R)	42	6	27	12

●サジ面



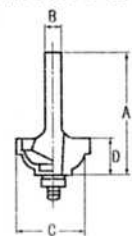
	A	B	C	D
2分用(3R)	40	6	20	10
3分用(5R)	42	6	26	12

●新ギンナン面



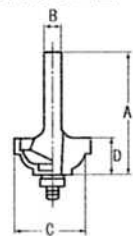
	A	B	C	D
2分用(4R)	40	6	20	10
3分用(7R)	42	6	26	12

●新両段サジ面



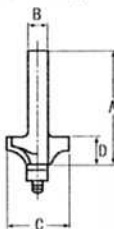
	A	B	C	D
2分用(3R)	40	6	20	10
3分用(5R)	42	6	26	12

●両段サジ面



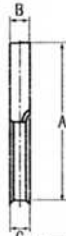
	A	B	C	D
2分用(4R)	40.5	6	21	10.5
3分用(5R)	42	6	27	12

●ポーズ面



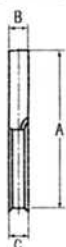
	A	B	C	D
2分用(6R)	40	6	22	10
3分用(9R)	43.5	6	29	13.5

●超硬ストレートビット



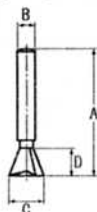
A	B	C
45	6	3(刃数1)
60	6	6(刃数1)
60	6	6
60	8	8
70	12	10
75	12	12

●ハイスストレートビット



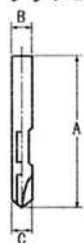
A	B	C
60	6	6
60	8	8
75	12	10
65	12	12

●ダブテールビット



	A	B	C	D
1D(2分5厘)	60	6	10	5.8
2D(3分)	60	6	12	8.8
浅溝3D(4分)	65	8	15	9
標準4D(4分)	65	8	15	10.5
深溝5D(4分)	65	8	15	13
6D(5分)	65	12	20	12.3
7D(6分)	70	12	25	16.5

●超硬フラッシュビット ●ハイスフラッシュビット (両面)



	A	B	C
ハイスフラッシュビット (両面)	80	6	6
	80	8	8
	80	12	12
超硬フラッシュビット (両面)	86	8	8
	86	12	12

●超硬フラッシュビット ●ハイスフラッシュビット (片面)



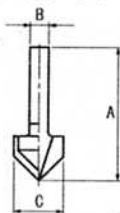
	A	B	C
ハイスフラッシュビット (片面)	62	9	6
	60	8	8
	60	12	12
超硬フラッシュビット (片面)	68	8	8
	68	12	12

●丸溝ビット



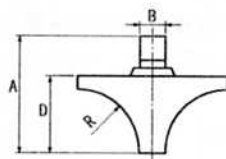
	A	B	C
1C	50	6	6
2C	60	6	6
3C	60	8	8
4C	60	12	12
5C	60	12	18

●V溝ビット



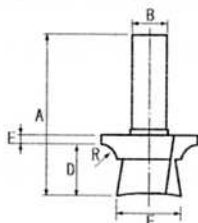
A	B	C
50	12	18

●ハイス面取ビット



A	B	D	R
50	12	19	4.5R
50	12	20	6R
50	12	24	8R

●ギンナン面取ビット



R	A	B	D	E	F
4.5R	56	12	21.3	3.3	22

■保守と点検

⚠ 警告

- ・保守、点検、部品交換などのお手入れの前にスイッチを切って、プラグを必ず電源から抜いてください。けがや感電の原因になります。

●各部取付けネジの点検

- ・各部を点検し、ビスなどのゆるみがないか、確認してください。ゆるみがある場合は締直してください。

●使用後の手入れ

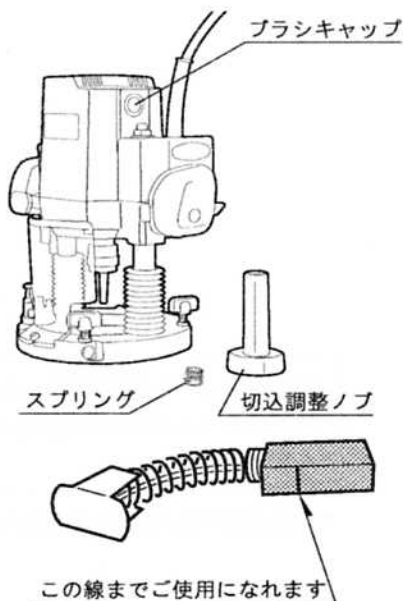
- ・油污れなどをふき取り使いやすい状態にしておいてください。乾いた布か石けん水をつけた布で本体を拭いてください。
- ・ガソリン、シンナー、石油類での清掃は本体をいためます。また、水洗いは絶対にしないでください。

●作業後の保管

- ・高温にならない乾燥した場所に保管してください。お子さまの手の届く範囲や落下の恐れのあるところはさけてください。

●カーボンブラシについて

- ・カーボンブラシが全長の1/3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ください。短くなったカーボンブラシをそのままご使用になりますと、モーター焼損の原因となります。
- ・カーボンブラシの交換は、切込調整ノブをゆるめ、切込調整ノブとスプリングを取外します。(一)ドライバでブラシキャップを外せば、簡単に取出せます。
- ・カーボンブラシは2個1セットです。交換されるときは指定のカーボンブラシを使用し、2個とも交換してください。



●修理について

- ・本機は厳密な管理の元で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合には、お買上げの販売店にご用命ください。その他、部品ご入用の場合、あるいは取扱い上ご不明な点、ご質問などご遠慮なくお問い合わせください。

久保様

部品ご入用、故障の場合、その他取扱い上ご不明な点があった場合には、
ご遠慮なくお買上げの販売店、またはリョービ販売営業所にお問い合わせ
ください。

※改良のためお断りなく仕様、外観などを変更することがあります。

RYOBI

発売元

リョービ販売株式会社

製造元

リョービ株式会社