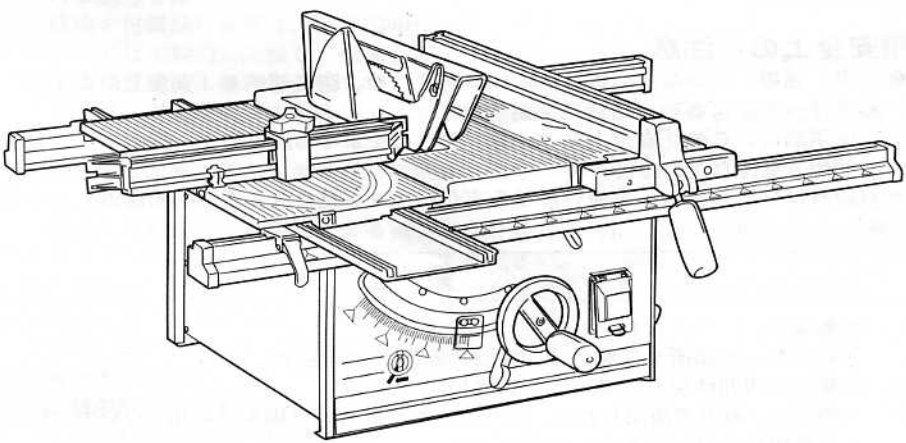
RYOBI®

テーブルソー

BT-3000

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ください。
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。



RYOBI
'98. 4. 02
SKAMIYA

もくじ

・安全上のご注意 …… 1～4
・各部の名称 …… 5
・仕様・用途 …… 5
・別販売品 …… 6
・梱包内容の確認 …… 6
・各部の組立 …… 7～18
・操作方法 …… 19～23
・別販売品について …… 23
・保守と点検 …… 24

6984125（M）

このたびは、リョービテーブルソーをお買上げいただきありがとうございます。
安全に能率良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、使用方法など十分にご理解の上で正しく、安全にご使用くださるようお願いいたします。

注意文「⚠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。
　・機械は、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。
　・転倒事故を防止する為、機械周辺の床には物を置かないでください。
　・機械周辺の床は常に水や油で濡れていないようにしてください。水や油をこぼした場合は、直ちに拭取ってください。
3．電気工事は自分で行なわないでください。
　・電源の誤配線による重傷事故を避ける為に、電気工事については電気工事士の免許のある方が必ず行なってください。
4．子供を近づけないでください。
　・作業者以外、作業場へ近づけないでください。
5．無理に使用せず作業に合った機械を使用してください。
　・安全に能率よく作業するために、指定された用途以外に使用せず、機械の能力に合った速さで作業してください。

6．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。
・手袋は刃物の交換の際に使用する以外は回転部に巻込まれる恐れがありますので絶対に使用しないでください。
・屋外での作業の場合には、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。
7．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。
8．コードを乱暴に扱わないでください。
・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、角のとがった所に近づけないでください。
9．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させ、バランスを保つようにしてください。
10．機械は、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。
・機械の可動部分との接触による重傷事故を避ける為に、部品交換の際には機械のスイッチを切り電源プラグを外してください。
11．次の場合は、機械のスイッチを切り、かつプラグを電源から抜いてください。
・使用しない、または保守、点検、修理をする場合。
・刃物、砥石、ビットなどの付属品を交換する場合。
・清掃する場合。
・機械の故障、異常に対処する場合。
・その他危険が予想される場合。
12．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等の工具類が取外してあることを確認してください。
13．不意な始動は避けてください。
・プラグを電源に接続する前に、機械のスイッチが切れていることを確かめてください。
14．油断しないで十分注意して作業を行なってください。
・機械を使用する場合は、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。
・疲れている場合は、使用しないでください。

⚠ 警 告

15. 損傷した部品がないか点検してください。
    - 使用前に、保護カバーや回転軸、歯車、プーリー、ベルトなど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個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、回転軸、歯車、プーリー、ベルトなど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に修理を依頼してください。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機械は使用しないでください。
16. 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。
17. 機械の修理は、専門店に依頼してください。
    - 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、各都道府県等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。

テーブルソーご使用に際して

先に機械としての共通の注意事項を述べましたが、テーブルソーをご使用の際には、さらにつぎに述べる注意事項を守ってください。

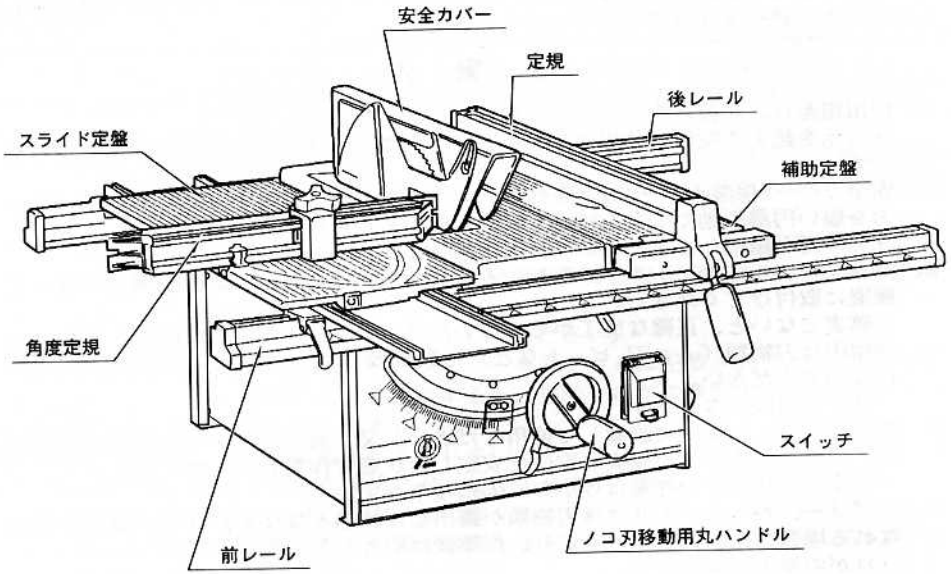
⚠ 警 告

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．安全カバー(保護カバー)は、身体がノコ刃に触れるのを防ぐものです。必ずノコ刃を履い円滑に動くことを確認してから使用ください。
　・ノコ刃が露出しますとけがの原因になります。
3．ジグソー、ルータ、トリマの作業台として使用するときは、取扱説明書に従って確実に取付けてください。
　・確実でないと、正確な加工ができないだけでなく、けがの原因になります。
4．使用中は刃物類（ノコ刃、ビットなど）可動部及び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。
5．機体は安定した場所に設置して使用ください。又、補助テーブルを使用する場合は、取扱説明書に従い確実に取付け安定した状態で作業してください。
　・不安定な状態での作業はけがの原因になります。
6．ジグソー、ルータ、トリマは刃物類が露出した状態となりますので、機体からはなれる場合は必ずスイッチを切り、作業後は取外してください。
　・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、異常音がしたときは、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．誤って落したり、ぶつけたときは、ノコ刃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。
9．延長コードを使用するときは、アース線を備えた3芯コードを使用してください。
　・アース線のない2芯コードですと、感電の原因になります。

⚠ 注 意

1．刃物類（ノコ刃、ビットなど）にヒビ、割れなどの異常がないことを確認してから使用してください。
　・刃物類（ノコ刃、ビットなど）が破損し、けがの原因になります。
2．能力を超えた作業は事故のもとです。刃物類（ノコ刃、ビットなど）は常に良い切れ味にしておき、回転数を上げた後、作業をはじめてください。
　・安全で能率よくきれいな仕上面が得られます。
3．材料に釘などの異物がないことを確認してください。
　・刃物類（ノコ刃、ビットなど）が破損するだけでなく、反発により思わぬけがの原因になります。
4．材料は両手でしっかりとおさえて、加工を行なってください。
　・反発によるけがの原因になります。
5．使用中は、本体のテーブルの上に材料以外のものを置かないでください。
　・けがの原因になります。

■各部の名称



■仕　様

電　　源	単相・交流 100V・50／60Hz
電　　流	15A
消 費 電 力	1,450W
無負荷回転数	4,800回／分
使用丸ノコ	(外径)255㎜×(内径)25.4㎜×(歯数)72
切 込 深 さ	直角切断90㎜ 45度傾斜切断63㎜
定寸切断能力	直角切断・右側最大590㎜／左側最大590㎜
スライド寸法	550㎜（前後）
機 体 寸 法	幅1,035㎜×奥行905㎜×高さ350㎜（定盤高さ）
重　　量	34kg

■用　途

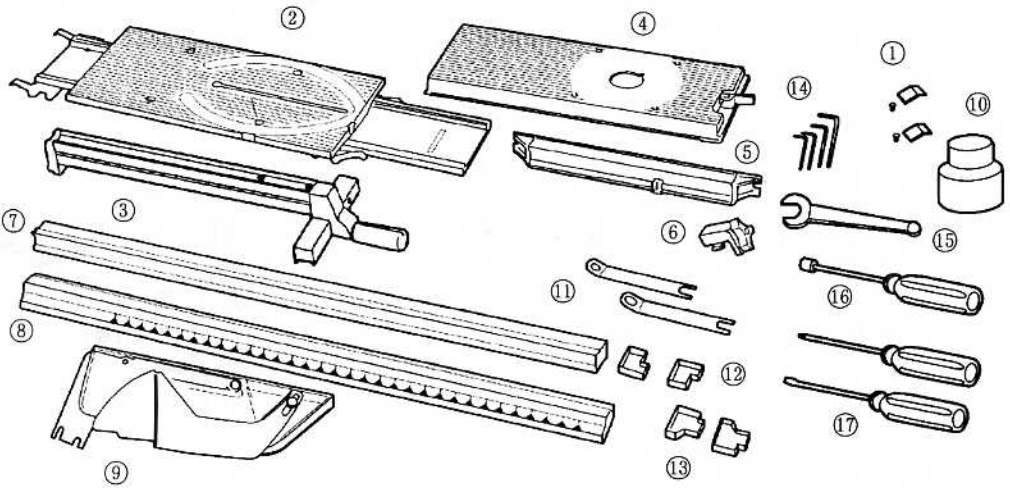
- 各種木材の切断
- ジグソー、ルータ、トリマの取付け作業台として

■別販売品

- ルータ、トリマ、ジグソー取付キット
- 傾斜案内定規（ロング）
- 幅広テーブルキット
- キャスター
- クランプキット
- 集じん袋
- スタンド一式

■梱包内容の確認

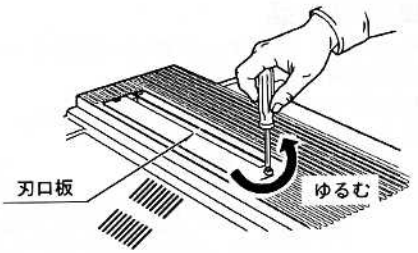
①	目盛指示アクリル （⊕ネジ、ナット付） 2個	⑪	レンチ（大・小各1本）
②	スライド定盤	⑫	後レール用エンドキャップ （左右各1）
③	定規	⑬	前レール用エンドキャップ （左右各1）
④	補助定盤	⑭	六角棒レンチ（1／8″ 5／32″ 3／32″ 3／16″）各1本
⑤	角度定規	⑮	片口スパナ（13㎜）
⑥	角度定規止具	⑯	ボックスドライバ
⑦	後レール	⑰	ドライバ（⊕、⊖）各1本
⑧	前レール	—	チップソー （外径）255㎜×（内径）25.4㎜×（歯数）72
⑨	安全カバー	—	本体
⑩	集じんアダプタ		



■各部の組立

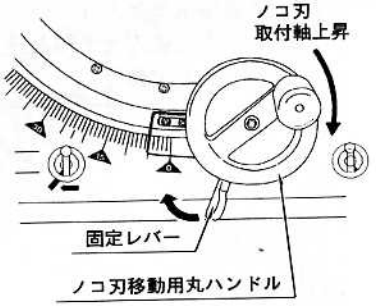
●ノコ刃の取付け

● 刃口板を固定している3本の⊕ネジをゆるめ、刃口板を取外します。



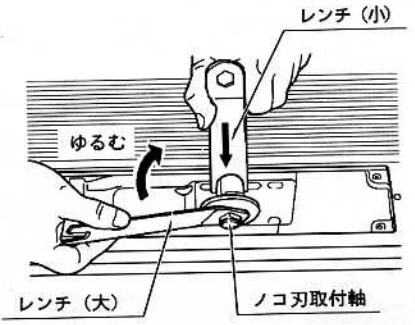
● ノコ刃移動用の固定レバーを左側に移動させてから、ノコ刃移動用丸ハンドルを右へ回し（時計の針の回転方向）、ノコ刃取付軸を一番上へ移動させます。

（注）固定レバーが左側にあるときは、そのままノコ刃移動用丸ハンドルを回して、ノコ刃を上へ移動させてください。



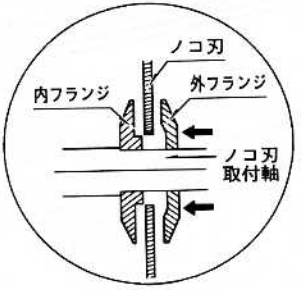
● ノコ刃取付軸の根元の平らになったところへ、レンチ（小）を合わせ、軸を固定します。

● 軸先端のナットをレンチ（大）の六角ソケットで、右へ回し、ゆるめて外します。（逆ネジになっています。）

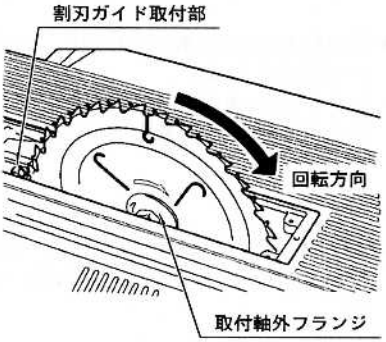


● 外フランジのみを取外します。

● 内フランジの凸部分にノコ刃の内穴を合わせ、先に取外した外フランジでノコ刃を押えるようにして、ナットを締付け固定します。
このとき、ノコ刃の回転方向に注意してください。



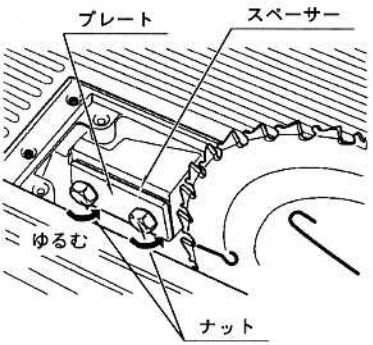
● ノコ刃の回転方向確認は、取付軸を軸端から見たとき、右方向（ナットをゆるめる方向）に回転しますので、ノコ刃に表示されている矢印の方向を合わせるようにしてください。



●安全カバーの取付け

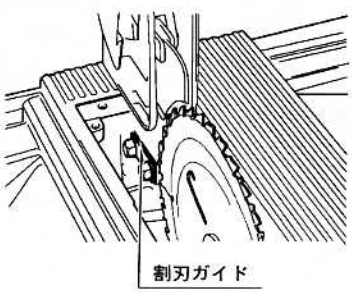
● 割刃ガイド固定部のナット２ケを片口スパナ（13）を使いゆるめてください。このとき、ナットを落さないよう、注意してください。

（注）ナットを外しますと、プレートや割刃ガイドの位置を調整するスペーサー及びボルトが抜け落ちやすくなりますので注意してください。

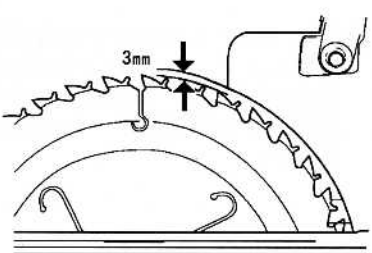


● スペーサーとプレートの間に、割刃ガイドの脚部を入れます。
但し、この状態で割刃ガイドとノコ刃が直線上に並ばないときは、スペーサーを移動させて調整してください。

● 割刃ガイドの脚部、２ヶ所のＵ型部分がボルトの上に乗るようにしてから、ナットを締付け、割刃ガイドの脚をプレート（またはプレートとスペーサー）で押え固定します。



● このとき、割刃ガイドと丸ノコ刃先端とのすき間が全体に３㎜ぐらいになるように調整してください。



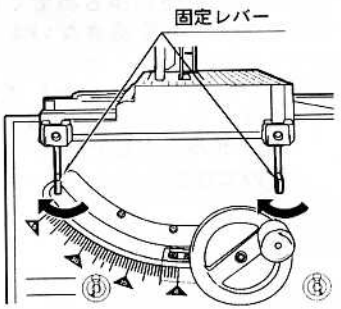
● 刃口板を元の位置に合わせ、３本の⊕ネジで固定します。
⊕ネジの上面が、刃口板の上面と均一になるよう締付けてください。

● 以上の取付けができましたら、安全カバーが確実に作動することを確認してください。

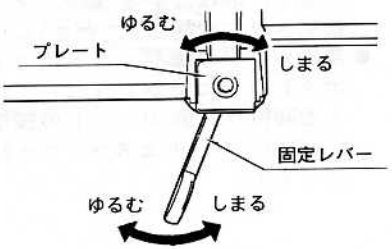
●前・後レールの取付け

● 前レール（目盛りの付いているレール）を用意します。

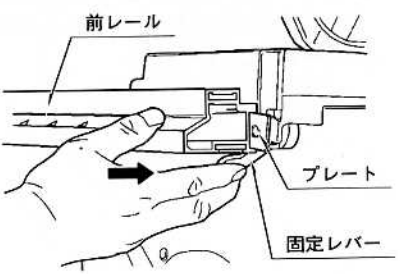
①本体前面のレールホルダー（２ヶ所）の固定レバーを左方向（矢印方向）に回して、ゆるめてください。



②レールホルダーの前面についている四角形のプレートを指で軽く締め、約180度左（ゆるむ方向）に回します。 90



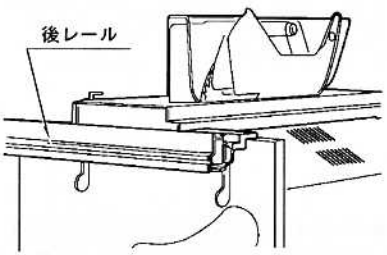
③次にプレートに前レール後側のガイド溝を通します。入りにくい場合、固定レバーを左に回して、手で支えながらレールを通しますと簡単にレールを通すことができます。



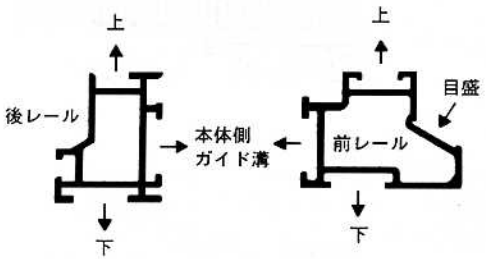
④前レールを通し終わりましたら、固定レバーを締付け、レールが完全に固定できるか確認してください。

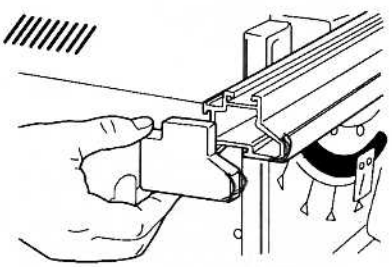
※　四角形のプレートに前レールがうまく通らない場合、または通した後固定レバーを締付けても、固定できない場合は、レールを外しプレートを右もしくは左に180度回して再調整してください。

●後レールを用意します。
前レール同様、本体後のレールホルダー2ヶ所に後レールのガイド溝を順に通します。
前レールと同様の長さの位置で締付け、固定します。



●前・後レールのエンドキャップをそれぞれの断面形状に合わせ、挿入します。



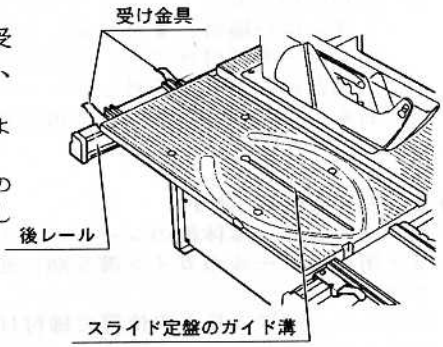


●スライド定盤の取付け

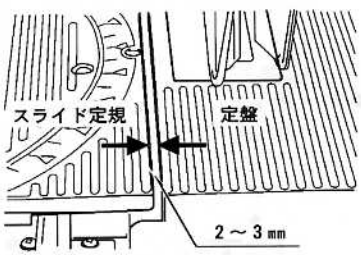
●定盤の右側または左側へ、スライド定盤を取付けます。

●前・後レールの上へ、スライド定盤の受け金具4ヶ所（前・後各2ヶ所）を乗せ、スライド定盤の位置を仮設定します。
スライド定規のガイド溝が手前にくるようにしてください。

※ レールの上に確実にスライド定盤の受け金具が乗っていることを確認してください。

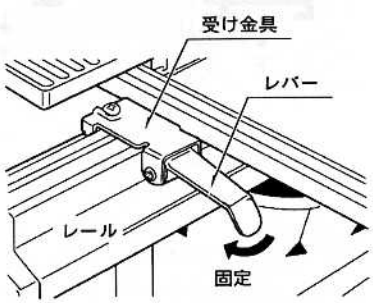


●スライド定盤の左右位置は加工される材料の長さ（横への張出し）や、用途に応じて設定いただけますが、中央の定盤とスライド定盤とを密着させますとスムーズに動きません。
最少でも、2～3㎜くらいのすきまを設けてください。



●位置の設定ができましたら、必ず受け金具のレバーを4ヶ所とも、下へ降ろし固定してください。

(注) 受け金具の内側にある六角穴付ネジは、スライド定盤がレールの上を左右に移動する際の調整や、固定するときの締付け調整を兼ねるものです。むやみにゆるめないでください。

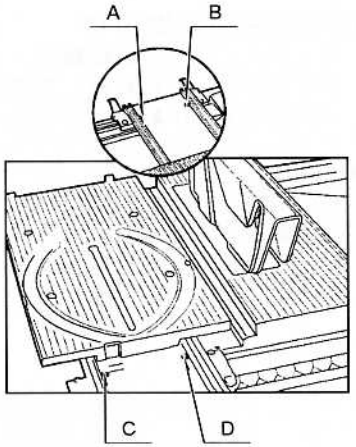


679-0031

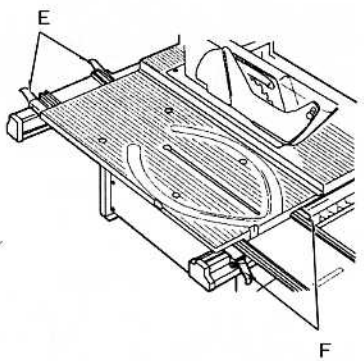
●スライド定盤の平行スライド調整

●スライド定盤とノコ刃の平行度を合わせます。

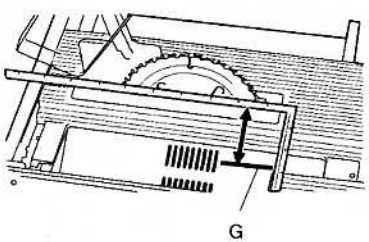
1. スライド定盤の下側のプレートにある4ヶ所のネジの内3本、A・B・Cをゆるめてください。
Dは締付けたままとします。



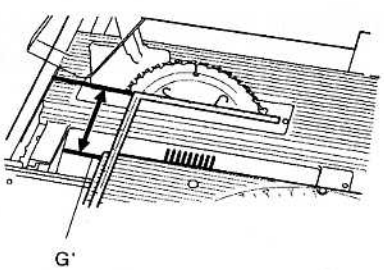
2. 後側にあるレバーE（2本）はゆるめた状態とします。前側にあるレバーF（2本）は締付けた状態とします。



3. スライド定盤の定点（例えばコーナー部分）Gとノコ刃との距離を測定し、次にスライド定盤を後側へスライドさせ、同様にノコ刃とG'の距離を測定します。
GとG'の測定値が同じになるようにネジDを支点としてスライド定盤下のプレートを回転させます。



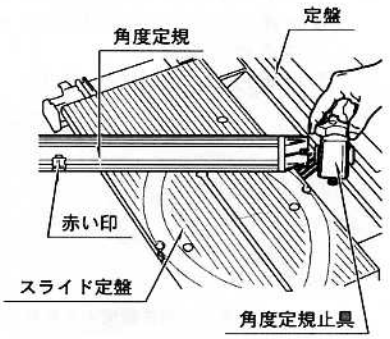
4. 操作「3」を繰返し、GとG'の測定値が同じになった時が、スライド定盤のプレートとノコ刃の平行が出た時です。
ネジCを締付けてから、レバーE（2本）を締め、最後にネジAとBを締付けます。



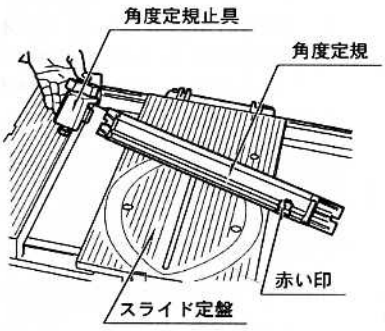
●角度定規の取付け

スライド定盤の設定位置（ノコ刃に対し右または左）に合わせ、角度定規の取付け位置が異なります。

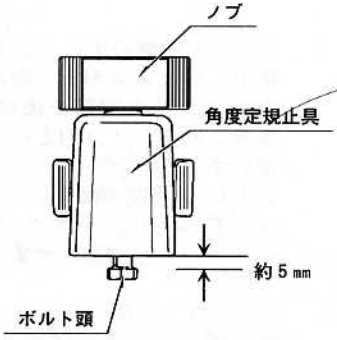
● 左側に設定したとき
角度定規の赤い印を左に移動させてから、角度定規の右端よりガイドの形状に合わせ、角度定規止具の脚を入れ、中央に寄せます。



● 右側に設定したとき
角度定規の赤い印を右に移動させてから、角度定規の左端よりガイドの形状に合わせ、角度定規止具の脚を入れ、中央に寄せます。

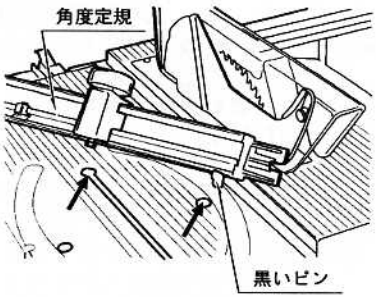


● 角度定規止具のノブをゆるめ、下に出ているボルト頭と止具とのすきまが5㎜ぐらいになるよう設定しておきます。

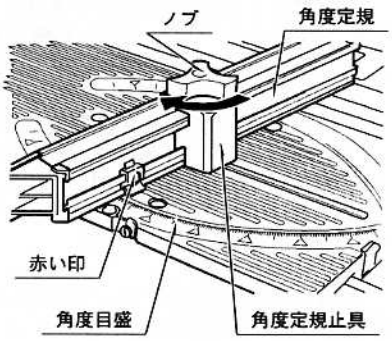


● 角度定規下の黒いピンをあらかじめ、ノコ刃の近くになる方に寄せておきます。

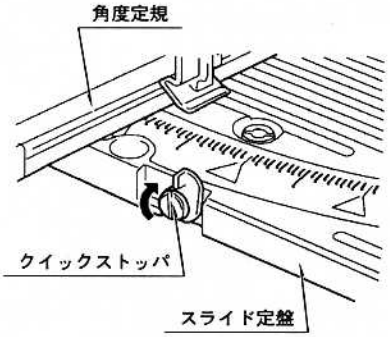
● 黒いピンをスライド定盤のノコ刃に近い方のピンホールに合わせます。
つぎに角度定規止具の下のボルト頭をスライド定盤の中央にある角度定規用ガイド溝の丸穴部分に合わせます。
この2つを同時にスライド定盤にさし込みます。



● 角度定規を手前に寄せ、赤い印をスライド定盤上の角度目盛に合わせてから（任意の角度で設定してください。）、角度定規止具のノブを締付け固定します。



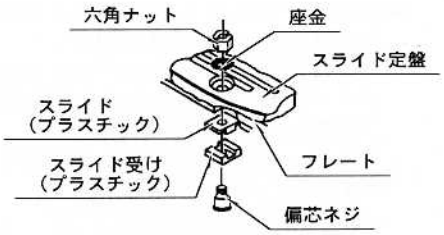
● 直角切断のため、素早く角度定規を設定したい場合は、つぎのようにします。
● 角度定規下の黒いピンを右側のピンホールに入れます。
角度定規止具のノブはゆるめたまま（ボルト頭はガイド溝に入れた状態）でスライド定盤左端にあるクイックストッパを引きおこします。
これに角度定規の後側を当てれば、簡単に設定ができます。
設定後はノブを締付けて、固定してください。
※ 必要が無いときは、クイックストッパは下げておいてください。
（注）角度定規を安全カバーやノコ刃に近づけすぎますと危険です。
安全カバーに触れない位置でご使用ください。

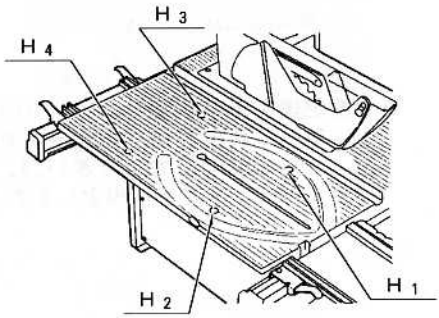


●スライド定盤の角度定規とノコ刃の直角出し

● スライド定盤のスライド、角度定規などは調整をして出荷しておりますが、万一調整の必要がある場合には次の方法で調整してください。

1. スライド定盤の上に見えるネジ４本 H_1・H_2・H_3・H_4は図のようになっています。
   下側から偏芯ネジが入り、上側からそれを固定する六角ナット（㊀ミゾ付き）が装着されています。
2. 前側のネジH_1・H_2の下側の偏芯ネジを㊀ドライバで回し、ネジH_1・H_2部でスライド定盤の左右方向のガタツキが無くなるように調整します。
   （注）スライド部分に左右方向のガタツキがありますと切断面がきたなくなるだけでなく、加工精度も悪くなります。

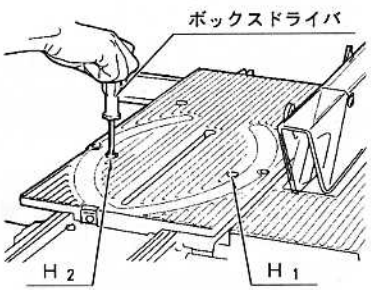




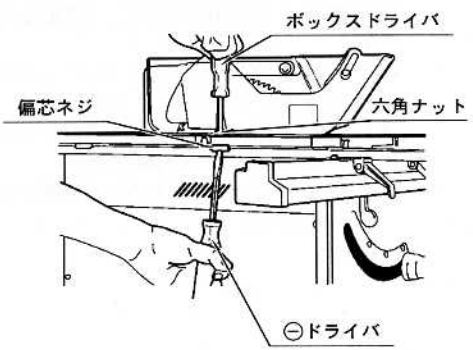
調整は次の手順で行なってください。

①H_1・H_2の六角ナットをボックスドライバでゆるめます。

（注）この時、六角ナットをゆるめすぎた状態で調整をすると、後で六角ナットを締めたとき、スライド定盤がスムーズに動かなくなることがありますので注意してください。

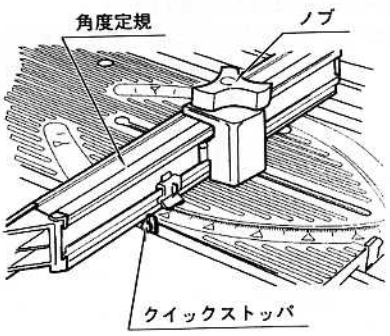


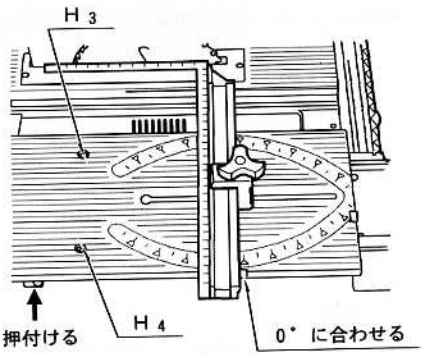
②H_1・H_2下側の偏芯ネジを㊀ドライバで回しますと、ネジの偏芯部分により、スライド定盤をレールとなるプレートに対し近づけたり遠ざけたりできます。近づけすぎると、スライド定盤のスライドが重くなり、遠ざけるとガタツキが発生しますのでガタツキの無い位置で、スライドがスムーズに行なえるように調整します。



③調整後六角ナットを固定しますが、六角ナットを締付けるときは偏芯ネジが回らないよう㊀ドライバで支えて、上部六角ナットを締付けてください。

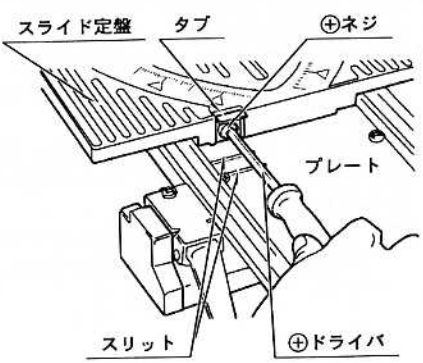
3. スライド定盤のクイックストッパを引起こし、角度定規をストッパに当たる位置で、角度定規止具のノブを締付けて固定します。
4. 直角定規をノコ刃角度定規に当て、どれくらい違っているかを目測してください。
5. 後側のネジH_3をゆるめた状態とし、H_4の下側の偏芯ネジを回しますと、スライド定盤が偏芯ネジにより移動するのが見えます。
   この時、スライド定盤の後側を刃物側に押付けながら操作してください。
6. 角度定規とノコ刃の直角が出たところで、H_1ネジの下側からの操作をやめ、このネジが回転しないよう⊖ドライバで保持します。
   そのまま、上側からボックスドライバ又は⊖ドライバを使い、ナットを固定します。
7. ネジH_3の偏芯ネジを下側から⊖ドライバで回し、スライド定盤の横方向のガタツキが少しなくなるように調整します。
   上側からボックスドライバ又は⊖ドライバでナットを固定します。





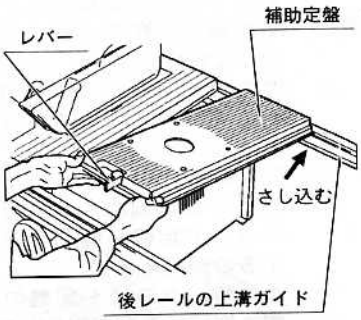
●スライド定盤の固定

● スライド定盤の前面にあるタブの⊕ネジを⊕ドライバでゆるめます。
スライド定盤下のプレートのスリット部分に、タブ先端をさし込み、⊕ネジを締付けて固定します。
スリットは前後2ヶ所設けてあります。
作業に応じ、どちらかをご利用ください。
※ スライド定盤は用途に応じて、前後を逆にすることができます。逆向きにしたときの為にスリットが2ヶ所となっています。

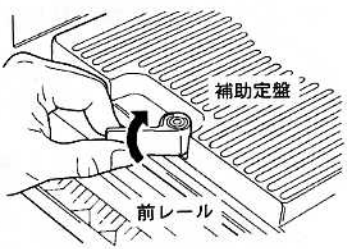


●補助定盤の取付け

● 補助定盤手前のレバーを手前に引出したまま、後レールの上溝ガイド部に補助定盤の後脚を入れます。



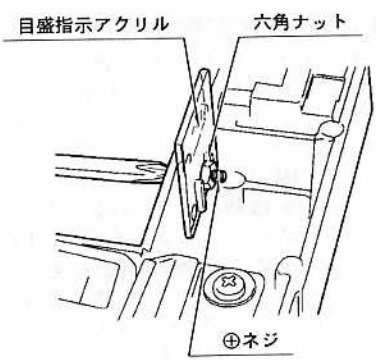
● 前レールの上へ補助定盤の前脚を乗せ、任意の位置でレバーを戻しますと、補助定盤は固定されます。



●定規の取付け

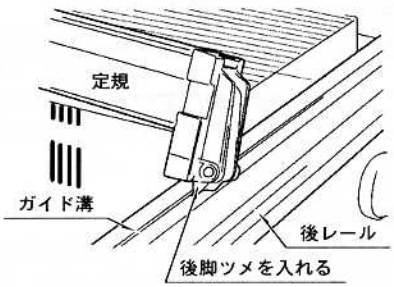
● 定規の前脚、固定部分に目盛指示アクリルを取付けます。
● 目盛指示アクリルを⊕ネジに通し、六角ナットで押えるようにして、⊕ネジを締付け固定します。
● 目盛指示アクリルの表裏の確認、及び締付けの際に目盛指示アクリルが傾かないよう注意してください。

(注) アクリル板の凸部でナットをはさむようにして⊕ネジを締付けます。



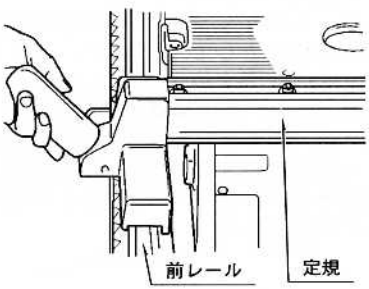
●定規のグリップを上へ持上げた状態で、定規の後脚を後レールの上へ乗せます。

※　後レールの上面、ガイド溝の中に脚部のツメが入っていることを確認してください。

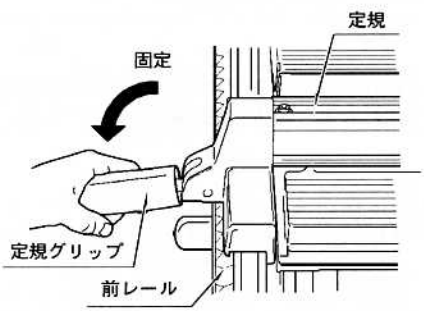


●つぎに定規の前脚となる固定部分を前レールの上へ乗せます。

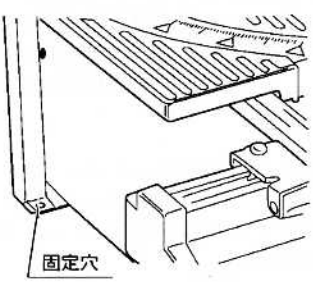
（注）前レールのガイドに合っていることを確認してください。



●定規を左右にスライドし、任意の位置で定規グリップを下へ降ろし固定します。定寸切断が簡単にできます。



（注）定規を使って最大幅で定寸切断をされる場合は、重心が片寄り不安定となりがちです。
必ず本体下の４ヶ所の固定穴を利用し、適当な台に固定するようにしてください。



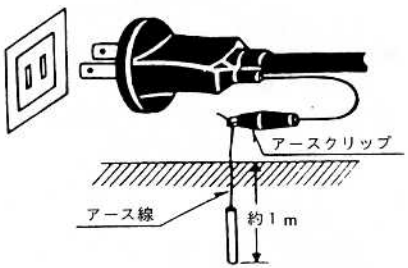
■操作方法

●漏電しゃ断器について

- ご使用前に、本機が接続される電源に感電防止用漏電しゃ断装置（漏電しゃ断器）が設置されていることを確認してください。定格感度電流15ｍＡ以下、動作時間0.1秒以下の電流動作型の漏電しゃ断器をご使用ください。
  （労働安全衛生規則第333条、第334条、電気設備の技術基準第18条、第28条、第41条）

●アースについて

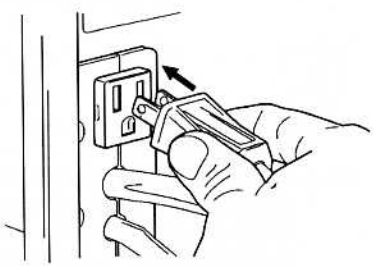
- 感電事故防止の為、ご使用に先だち必ず接地（アース）してください。接地する場合はコード端にあるアースクリップをご使用ください。
- アースクリップやアース線に異常のないことを確認してください。テスターや絶縁抵抗計でアースクリップと機体の金属部（外部）間の導通を確認してください。
- アース棒やアース板を地中に埋込み、アース線を接続する電気工事は電気工事士の資格が必要ですので最寄りの電気工事店にご相談ください。



●スイッチと電源コード

⚠ 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すると、回転が異常に高速となり、けがの原因になります。

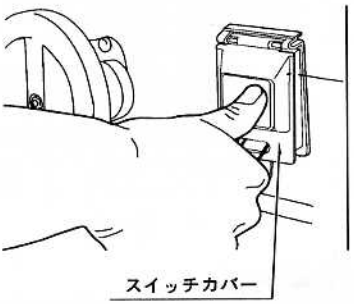
- 本体横から出ている短い電源コードのプラグを上のコンセントにさし込んでください。
  このコンセントは、本体のスイッチと連動しています。（スイッチ「ＯＮ」で通電します。）
  ※　ジグソー、ルータ、トリマを補助定盤にセットして使用する際のコンセントとしてもご使用いただけます。



- 長い方の電源コードのプラグを100Ｖのコンセントにさし込み、接続します。アースクリップは確実にアースに接続してください。
- 電源コンセントからプラグを抜くときは、必ずプラグ部分を持って、引抜いてください。

● スイッチ操作は、スイッチカバーを上に開いて、「｜」を押せば、電源が入り、モーターが回転します。
「○」を押せば、電源が切れ、停止します。またスイッチカバーを閉じたまま、スイッチカバーを押しても電源は切れます。

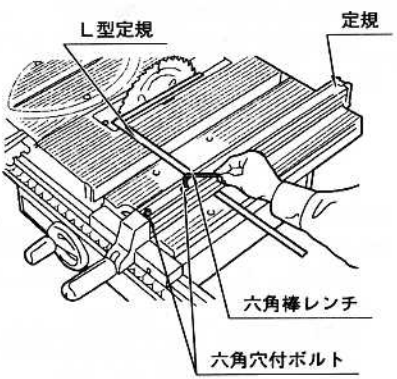
(注) 電源を切っても、ノコ刃はすぐには止まりません。
ノコ刃に触れるときは、電源を切り、確実にノコ刃が停止したことを確認してから触れるようにしてください。
また、スイッチだけに頼らず、必ず電源コードをコンセントから抜いてください。



●定規の平行調整

● スライド定盤の平行スライドの調整と同様、手持ちのＬ型定規を使い、ノコ刃と定規の距離を前後２ヶ所で測定します。

● 合っていない場合は、定規上の２ヶ所の六角穴付ボルトを六角棒レンチ（5／32″）でゆるめ平行度を調整します。
調整後は、必ず六角穴付ボルトを締付けてください。

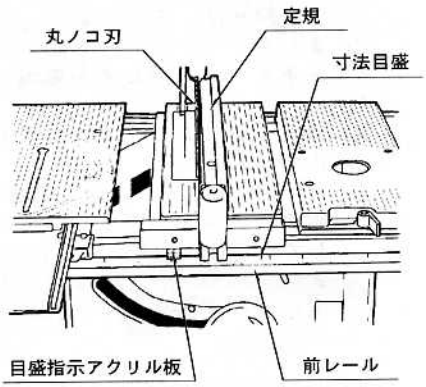


●前レールと定規の目盛調整

●定規の設定位置（ノコ刃に対して右または左）により、前レールの位置が異なります。

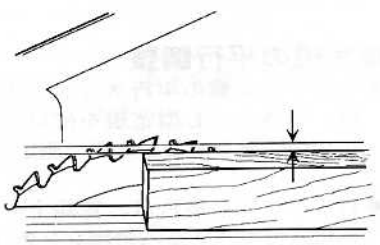
1. 定規をレールにセットし、ノコ刃に定規がピッタリ当たるところまで定規を移動させます。
2. この時、定規の目盛指示アクリル板の赤線に前レールの寸法目盛の０位置が合うように前レールを調整します。寸法目盛の０位置は２ヶ所あります。定規を右側に設定したときは黒色の目盛、左側に設定したときは黄色の目盛を基準にしてください。
3. 調整後は前レールをレバーにより締付けてください。

※ 目盛指示アクリル板は、定規の左右どちらにでも取付けることができます。用途に合わせてお選びください。



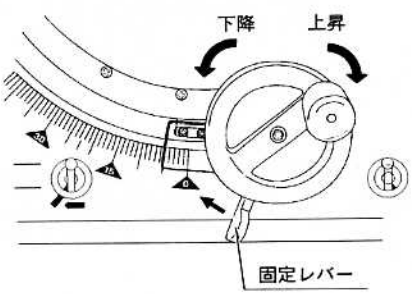
●使用方法

●作業時のノコ刃は、切断加工をする材料の高さより、若干上へ出るくらいを目安としてください。
必要以上に出すと危険です。
安全カバーは絶対に外さないでください。



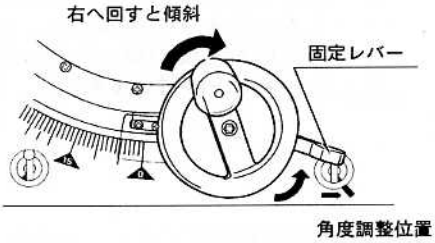
●ノコ刃の上下位置調節

●ノコ移動用の固定レバーを左へ移動した状態で、丸ハンドルを右方向へ回せば上昇します。
下降は丸ハンドルを左方向へ回します。

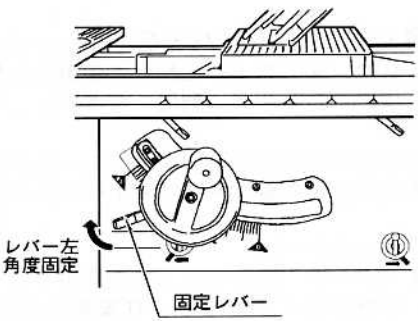


●ノコ刃の角度調整

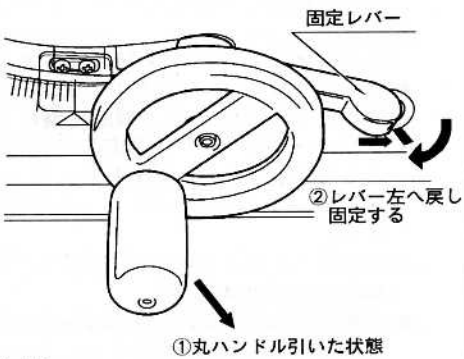
●ノコ移動用の固定レバーを右へ移動し、固定レバーがほぼ真横になる位置まで持って行きます。
途中で止まる場合は、丸ハンドルを左右に若干回しながら、固定レバーを右へ移動させてみてください。
この状態で、丸ハンドルを右方向へ回しますと、丸ノコ刃は右へ傾き、最大45度までの傾斜ができます。



●任意の角度で固定レバーを左へ移動し、締付け、固定します。
※　角度設定の固定をしたままでも、ノコ刃の上下移動はできます。



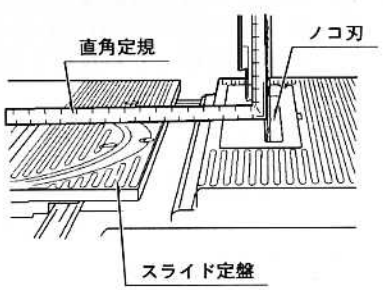
●角度を戻すには、固定レバーを右へ移動させてから、丸ハンドルを逆に左へ回し、角度ゲージの目盛0度の位置まで持って行きます。
この状態で、丸ハンドルを手前に引いたまま、レバーを左へ戻して締付け固定します。
※　丸ハンドルを手前に引かない状態で固定レバーを左へ戻すと、モーターの重みで角度がくずれることがあります。



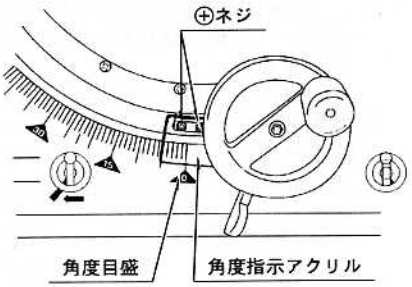
●ノコ刃の角度目盛指示アクリルの調整

●角度目盛は調整して出荷しておりますが、万一角度のズレがありましたら次の要領で調整してください。

1. L型の直角定規をスライド定盤の上に置き、丸ハンドルを回してノコ刃とスライド定盤の直角を出し、レバーで固定します。



2. 次に角度指示アクリルを固定している2本の⊕ネジをゆるめて、アクリル板赤線が0度の線に合うように調整し⊕ネジを締付けます。



■別販売品について

● BT－3000をより便利にご使用いただく為に、別販売品を用意しています。用途に合わせてご利用ください。

（スタンド一式）

● 安定した姿勢で楽に作業が行なえます。

（キャスター）

● スタンド一式とセットでご使用ください。本機を楽々移動でき、作業場を有効に使えます。

（ルータ・トリマ・ジグソー取付キット）

● ルータ・トリマ・ジクソー取付キットを使用することにより、補助定盤にルータ・トリマ・ジクソーを固定して据付タイプとしてご使用いただけます。リョービのルータ・トリマ・ジグソーをご使用ください。

（幅広テーブルキット）

● 本機の前後レールに延長レールをセットし、テーブル面を広くすることにより、幅広材、長尺材の加工が行なえます。

※ テーブル面用合板及び脚用の材料はキットに含まれておりません。
別にご用意していただく必要があります。

（傾斜案内定規　ロング）

● 長い材料の切断時に便利な定規です。角度定規として、また定規の延長用定規としてご使用いただけます。

● 定寸ガイド付ですから、同一の長さの加工が簡単に行なえます。

（クランプキット）

● 角度定規に取付け、材料を固定することができ、一層安全な作業が行なえます。

（集じん袋）

● 本体後側の集じん口に取付けてご使用ください。

● 集じん効率の優れた本体設計とあわせ、ホコリの少ない作業ができます。

■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り、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

● ネジなどのゆるみがないか確認してください。もし、ゆるみがある場合は締直してください。

●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。お子様の手の届く範囲や落下のおそれのあるところはさけてください。

●使用後の手入れ

● フレーム内側に付着したノコ屑を取除き、可動部に潤滑油を注油してください。
● ノコ屑の排出口に切削屑がたまったり、つまったりしていないか、時々点検してください。ノコ屑がある時は、取除いてください。

●カーボンブラシについて

● 本機には消耗品のカーボンブラシを使用しています。カーボンブラシが短くなった場合には交換が必要です。総使用時間が約200時間程度になりましたら、定期点検をお買上げ販売店に依頼されることをおすすめします。
● 短くなったカーボンブラシをそのまま使用されますと、モーター焼けの原因になります。

●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。

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、外観等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　　リョービ株式会社