

RYOBI

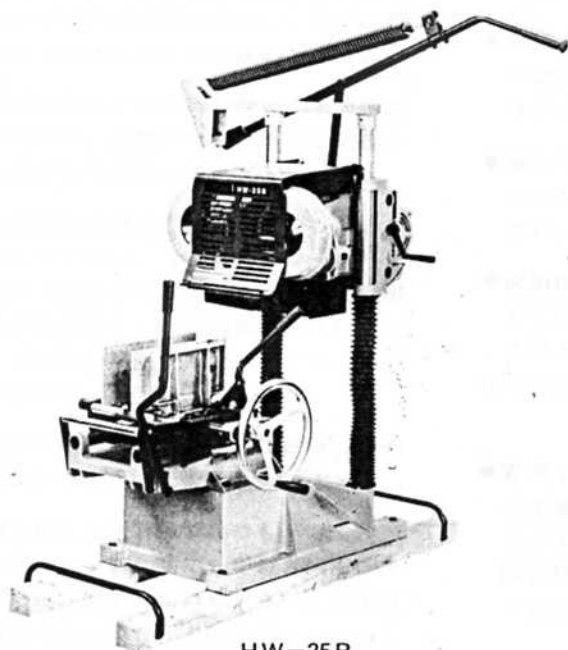
ホゾ取り

HW-15DX・HW-15BDX・HW-25B

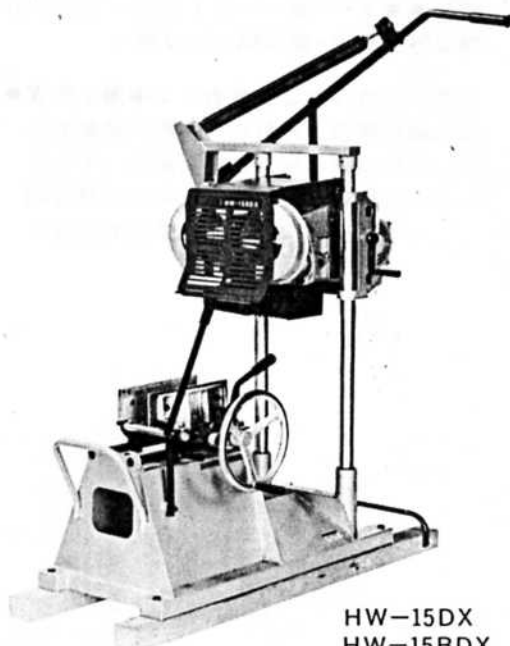
取扱説明書

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。

6981210 (M)



HW-25B



HW-15DX
HW-15BDX

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。

ご使用に当りましての注意事項

本機を使用する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接続する前に丸鋸刃は使用説明に従って正しく、しっかりと締付けられているか確認して下さい。
- 安全カバーは身体が鋸刃に触れるのを防ぐものです。必ず鋸刃を覆い、円滑に動くことを確認してからお使い下さい。
- 被削材に釘などの異物がないことを確認して下さい。異物があれば鋸刃が破損することがあり危険です。
- 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になります。
- 運転中は鋸刃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。
- 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込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、使用後、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。

- 使用前使用後には下記部分に必ず注油して下さい。

本機を長持ちさせ、作業能率を高めます。

- (注油部)・各ガイドバー部・バイスネジ部
・各レバー関係部・各支点ピン部

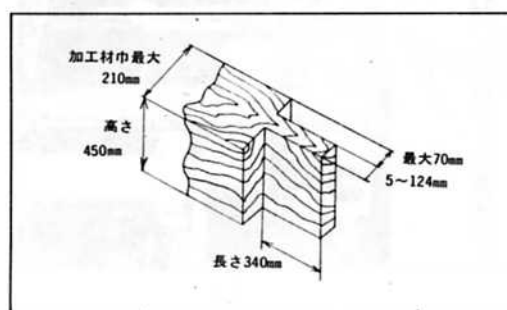
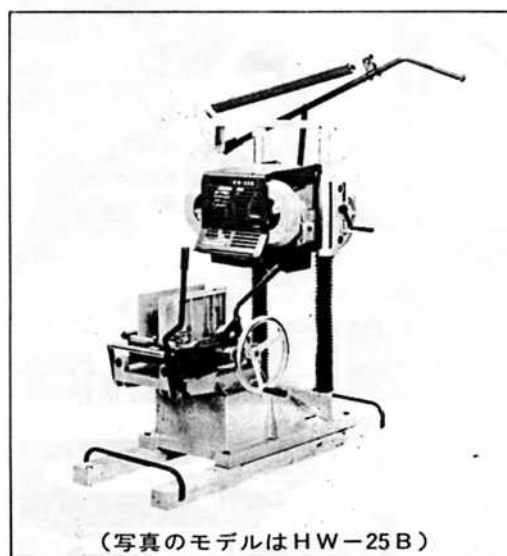
- 安全で能率よく作業をしていただく為には作業前の機械の点検と、定期点検が必要です。点検はお買い求めの販売店、全国各地のリョービ電動工具販売店リョービ販売(株)営業所にお問い合わせ下さい。

●特 長

- ホゾ取り能力は5～124×340×450mm
(ホゾ巾×ホゾ長さ×ホゾ高さ)でこの
クラス最大です。
- 切込みの軽いハンドル方式で作業が楽に
出来ます。
- 取手付の軽量可搬式で楽に運搬が出来ま
す。
- 取手ハンドルの使用で加工材の90°反転
が楽に出来ます。
- バイス移動レバーにより0～210mm迄の
前後移動が可能です。
- 芯出しストッパーの採用により、片ホゾ
加工から平ホゾ加工に切替える際は、一
発で芯出しが出来ます。

●仕 様

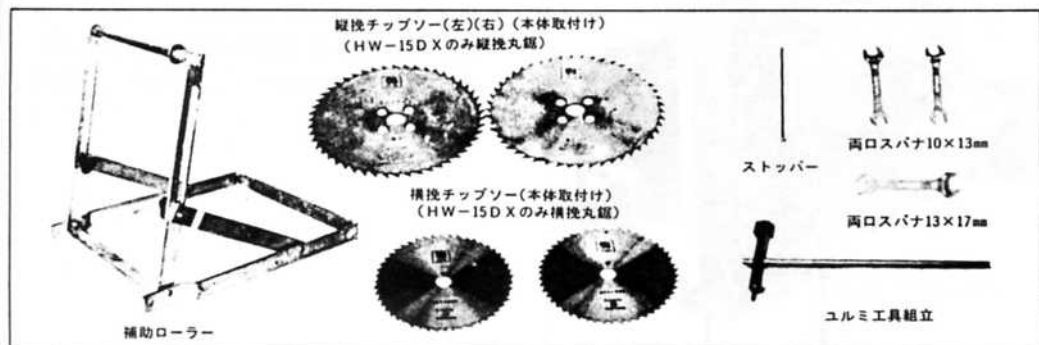
モ デ ル	HW-15DX	HW-15BDX HW-25B
電 圧	単 相 100V	3 相 200V
定 格 電 流	15A	9.3A (50Hz) 8.7A (60Hz)
周 波 数	50～60Hz	50～60Hz
消 費 電 力	1450W	2.2kW(出力)
回 転 数	横挽鉋 1450 R, P, M, 縦挽鉋 1100 R, P, M,	50Hz …… 1200 R, P, M, 60Hz …… 1450 R, P, M, 50Hz …… 900 R, P, M, 60Hz …… 1100 R, P, M,
ホゾ取り能力	(ホゾ巾×ホゾ長さ×ホゾ高さ) 5～124×340×450mm (3回切り) 加工材巾×長さ(1回切り) (140mm+ホゾ巾)×130mm	
バイス能力	50～210×450mm	
バイス中心 移動寸法	右 0～45mm 左 0～45mm (HW-15DX) (HW-25B) (HW-15BDX)	
バイス前後 移動寸法	0～210mm	
キャブタイヤ コード長さ	6 m	
重 量	115 kg	135 kg (HW-15BDX) 145 kg (HW-25B)



●用 途

ホゾ取り加工

●通常附属品



●作業手順

●加工材の位置調節、締付け

- バイス前後移動0の時位置決め定規の先端に横挽刃が降りてきますので、微調節ローラーで位置を正確に合せ、木材締付ハンドルで確実に締付けて下さい。



●墨打中心の調節

木材を締付けた後、固定ノブをゆるめ、センター調節レバーを手前に引き、ストッパーをホルダーに当てると木材の中心にホゾ加工が出来ます。

(加工中に木材の中心と0点合わない時は、木材の中心を基準にストッパーボルトを調節し、指示針を0点に合わせて下さい。)

《ご注意》

調節後は必ず固定ノブを締め付けてご使用下さい。

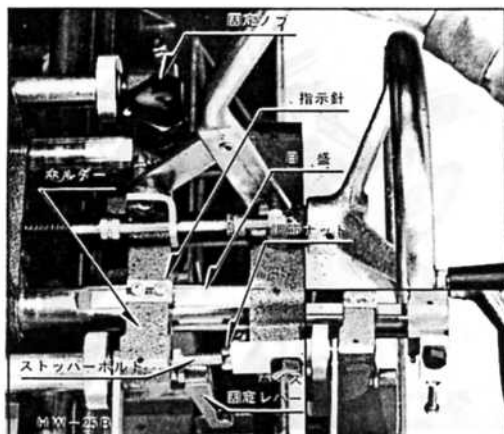
[HW-15DX・HW-15BDX]

- ホゾ加工の中心移動は、センター調節レバーにて右45mmまで可能です。



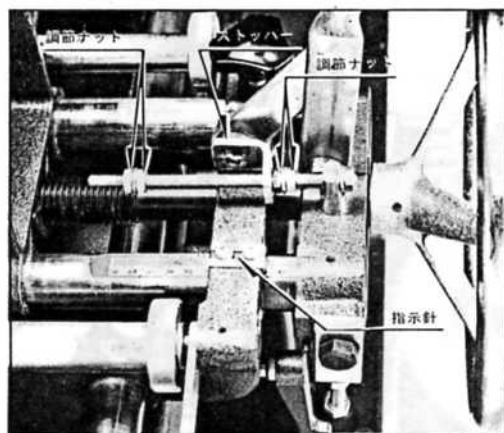
〔HW-25B〕

- ホゾ加工の中心移動は、センター調節レバーで左右45mmまで可能です。
- 左へバイス移動する場合は、ストッパーボルトを回転させてから行って下さい。



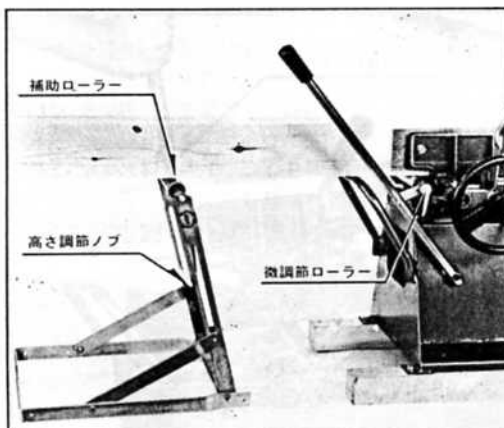
●バイス中心移動ストッパー〔HW-25B〕

- 加工寸法に合わせて調節ナットを調整することにより、平ホゾ加工から片ホゾ加工に切換える際一発で位置決めが出来ます。
- 加工しようとする寸法に指示針を合わせた状態で調節ナットがストッパーに当たるとまで移動させて下さい。



●補助ローラーの高さ調節

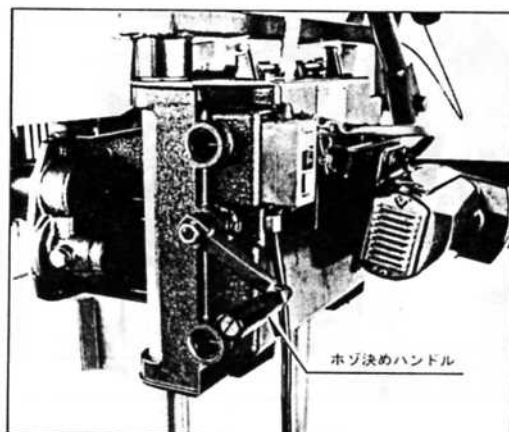
- 重量のある木材や長尺物の加工には補助ローラーをご使用下さい。
- 補助ローラーの高さは、微調節ローラーと同じ高さになるように、高さを調節して下さい。
- 調節後は、高さ調節ノブをしっかりと締付けて下さい。



●ホゾ巾の位置決め

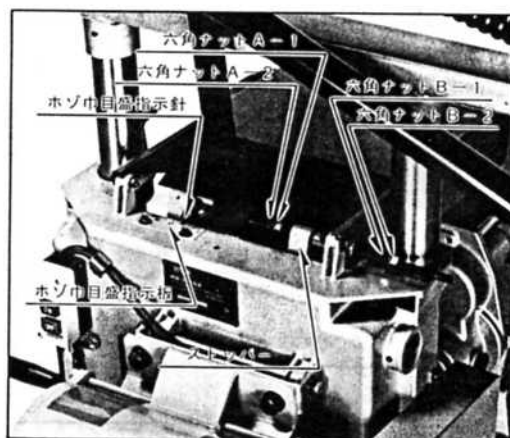
①ホゾ取り

ホゾ決めハンドルを左右に回しますとホゾ巾目盛指示針が移動しますからホゾ巾目盛指示板のお望みの加工寸法位置に合わせます。



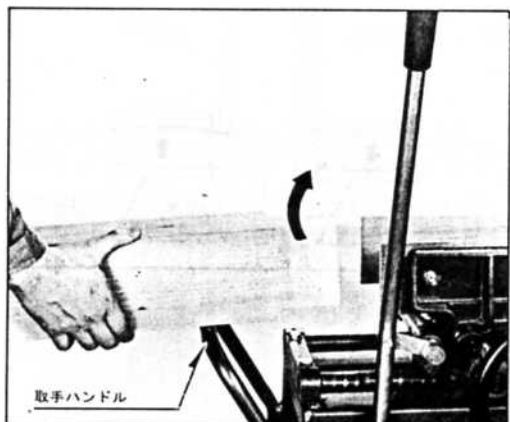
②連続定寸加工

連続定寸加工をする場合は、まずお望みのホゾ巾目盛指示板の加工位置に、ホゾ巾目盛指示針を合わせ、六角ナットA-1をストッパー部の側面に合わせ、六角ナットA-2でA-1を固定します。



③胴付（のみかくし）

胴付（のみかくし）の位置決めは、ホゾ巾の位置決めと同様に行いますが、連続に定寸加工をする場合は、ホゾ巾目盛指示板でお望みの加工位置に合せ、六角ナットB-1をストッパー部の側面に合せ六角ナットB-2でB-1を固定します。ホゾ取り加工から胴付加工をするには、取手ハンドルの上で加工材を90°回転すると楽に出来ます。



●丸鋸刃の取付け、取外し

●縦挽刃の取外し

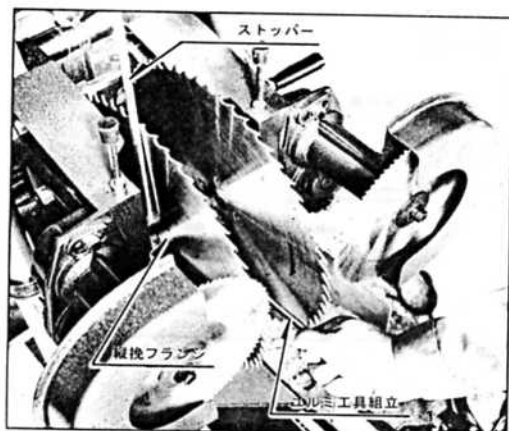
- ①ギヤーケースカバー上部のストッパー穴に、ストッパーを差し込み丸鋸刃を手で軽く回して、縦挽フランジを固定します。
- ②丸鋸刃止メネジに、ユルミ工具組立を差し込みます。
- ③ホゾ決めレバーハンドルで、他方の丸鋸刃をユルミ工具組立のゴム部に押しあて、ユルミ工具組立を回して、丸鋸刃止メネジをゆるめます。

(左側は、丸鋸回転方向、右側は丸鋸回転方向と逆です。)

- ④取付けは取外しの逆の要領で行います。

《ご注意》

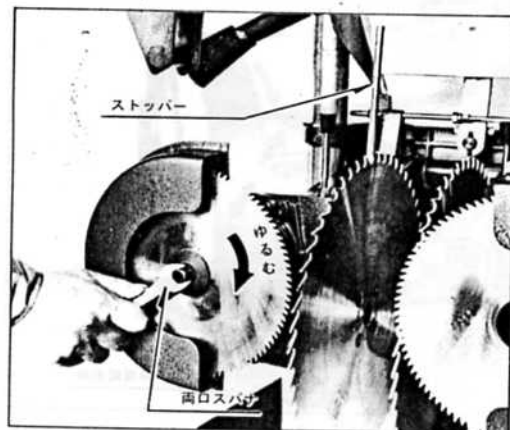
縦挽刃の取付け、取外し時には中心部の止メネジはゆるめないようにして下さい。



●横挽刃の取外し

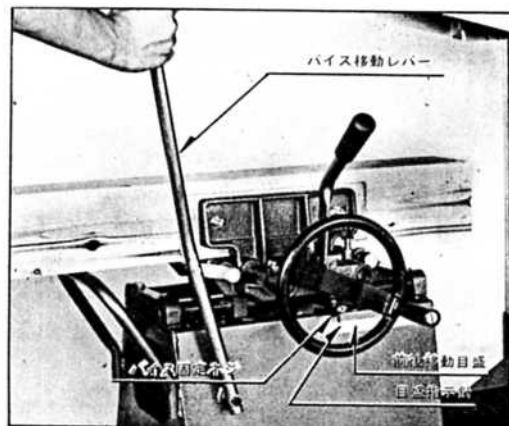
- ①縦挽刃と同様にストッパーで、シャフトを固定します。
 - ②スパナで六角ボルトをゆるめて横挽刃を取外します。
- (左右側とも丸鋸回転方向に回すとゆるみます。)

- ③取付けは、取外しの逆の要領で行います。



●バイスの移動

- バイス移動レバーにより、バイスの前後移動は210mmまでできますが長手方向での1回の加工能力は130mmまでですので、長いホゾ加工をする場合1回の加工寸法を130mm以内にセツトして、バイス固定ネジでバイスを固定した後、加工して下さい。



● Vベルトの張り調節

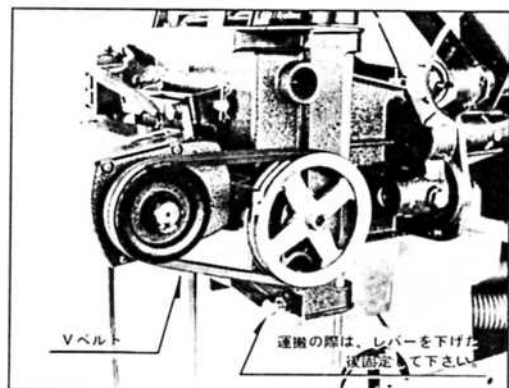
① Vベルトのたわみはプーリー間中央部を指で軽く押えて4～7mmになるように調節して下さい。

② 張り調節はモーターベース下部の六角ナットをゆるめて六角ボルトで張り調節をします。

調節後は、六角ナットを締付けて下さい。

《ご注意》

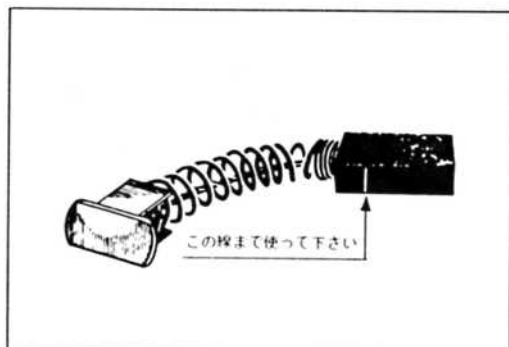
強く張り過ぎますと機械損傷の原因となる事がありますのでご注意下さい。



● 保守と点検

● 作業後は常に清掃して、各ガイドバー部、ネジ部等に注油して下さい。

● HW-15DXでは、モーターのカーボンブラシは全長の1/3、即ち横に印した線までに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用しますと、モーター焼損の原因となることがあります。



● 丸鋸刃の刃先調節

● 刃先調節手順

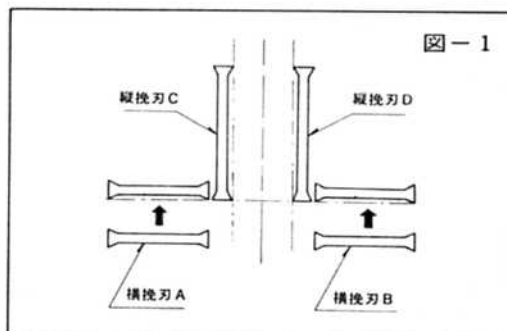
(横挽刃を前後左右に移動して行ないます。)

① Aの刃先をC、Dの刃先に合せます(図1)

② Bの刃先をAの刃先に平行に合せます(図1)

③ Aの横挽刃をCの刃先に合せます(図2)

④ Bの横挽刃をDの刃先に合せます(図2)



《注意》

縦挽刃を移動することは出来ません。

■調節完了

図-3

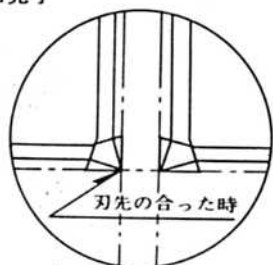
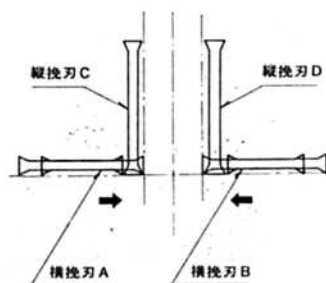
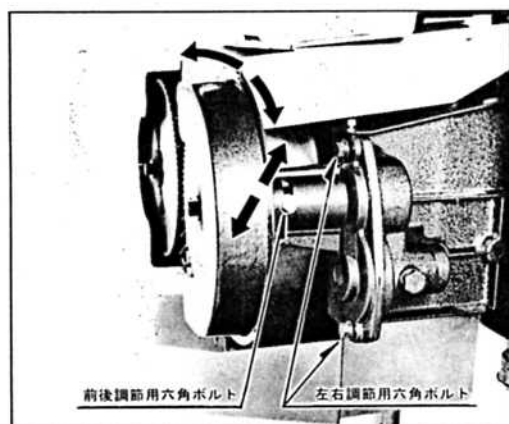


図-2



●横挽刃調節方法

- ①前後調節はサイドフレーム中央の六角ボルトをゆるめ矢印方向に動かして調節します。調節後は、必ず六角ボルトを締付けて下さい。
- ②左右調節はサイドフレームを取付けている2本の六角ボルトをゆるめてセーフティガードの上部を軽く押して調節します。調節後は、必ず六角ボルトを締付けて下さい。



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、
リョービ販売(株)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。

発売元

 **リョービ販売** 株式
RYOBI 会社

製造元

 **リョービ** 株式
RYOBI 会社