

RYOBI

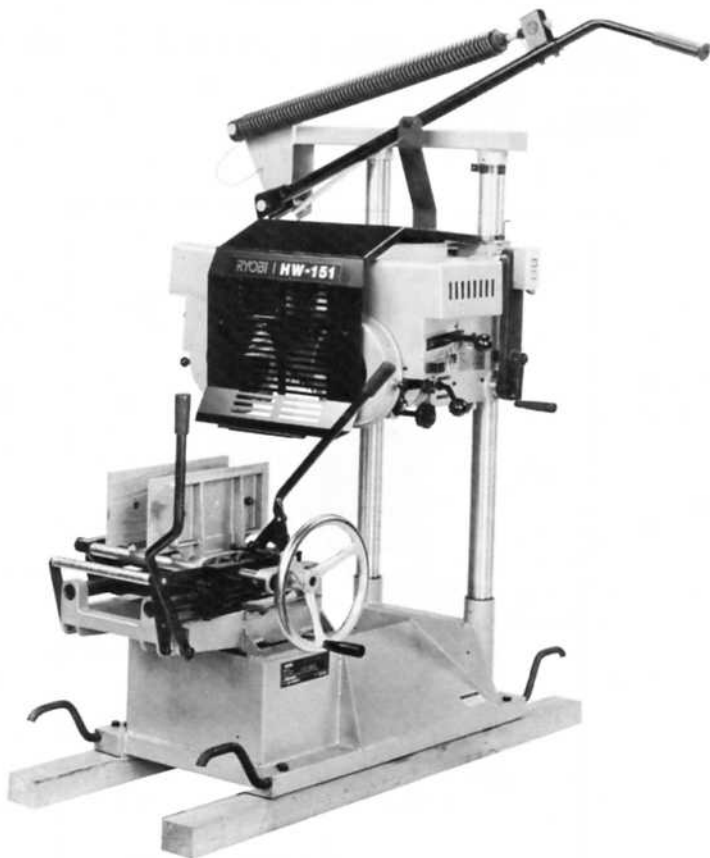
カマアリホゾ取機

HW-151

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。

6982623 (M)



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。



モデルHW-151

●特 長

- 1台で平、アリ、カマホゾ取りができる万能ホゾ取機です。
- 平、アリ、カマホゾの切替はレバー操作により簡単にできます。
- カマ、アリホゾの角度は目盛板により自由にセットできます。
- ホゾ巾調節はハンドル1つで素早くセットでき、加工寸法が一目でわかるホゾ巾目盛付です。
- 縦・横挽刃の刃先調節は横挽刃を前後左右に調節することにより簡単にできます。
- 重量は平ホゾ取機並で移動が非常に楽になっております。

●通常付属品

両口スナナ	19mm×17mm	1丁
両口スナナ	13mm×10mm	1丁
④ドライバ	No.2	1本
ユルミ工具組立		1組
補助ローラ		1組
ストッパー		1本

●ご使用前に

- 衣服のすそや、そで口などをしめきちんとした服装で作業して下さい。
- 作業関係者以外は、作業場所に近づけないで下さい。とくにお子様は危険ですのでご注意ください。
- ご使用にならない時、丸鋸刃(チップソー)の取付け、取外し、掃除、点検時等には必ず差し込みプラグを電源から抜いて下さい。
- 差し込みプラグを電源から抜く時は、コードを引っ張らないで下さい。
- 丸鋸刃(チップソー)は常に手入れをしていつも良い切れ味でご使用下さい。
切れ味が悪いと、仕上り面が悪くなるばかりでなく作業能率も上りません。

●仕 様

電 源	三 相 200 V
モーター	200 V、1.2 K W 2 台
	200 V、0.6 K W 2 台
縦挽鋸	355mm(チップソー)
横挽鋸	218mm(")
回転数	縦挽鋸…(50～60 Hz) 1,500 R.P.M.
	横挽鋸…(50～60 Hz) 3,000 R.P.M.

ホゾ取り能力

平ホゾ…巾0～120mm×長さ360mm(3回切り)

アリホゾ…角度0～21°

カマホゾ…角度0～9°

木材締付能力…巾210mm×高さ405mm

バイス中心移動…左右45mm

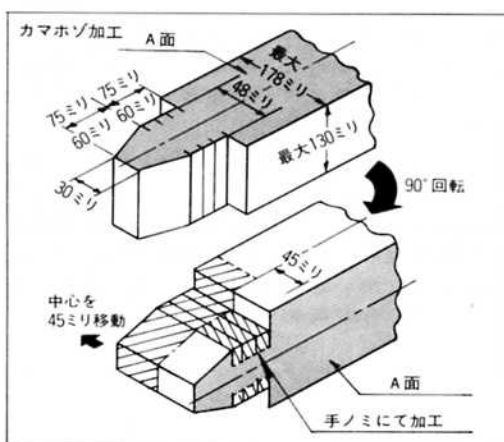
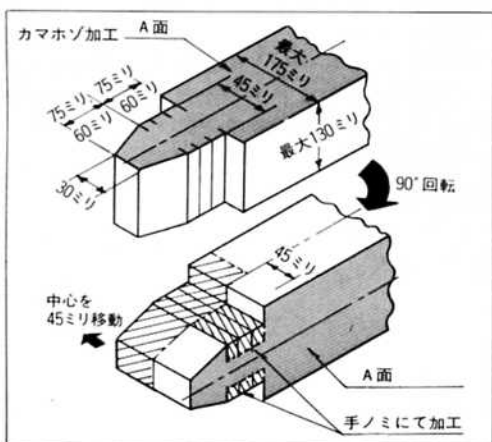
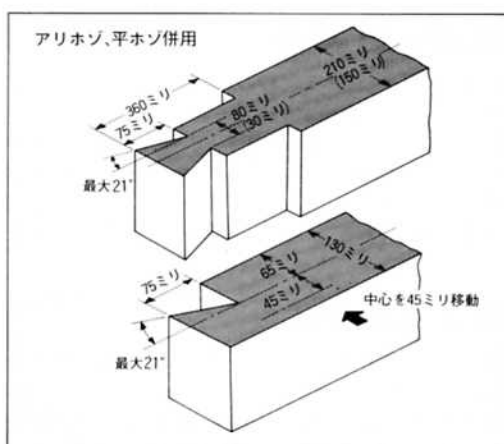
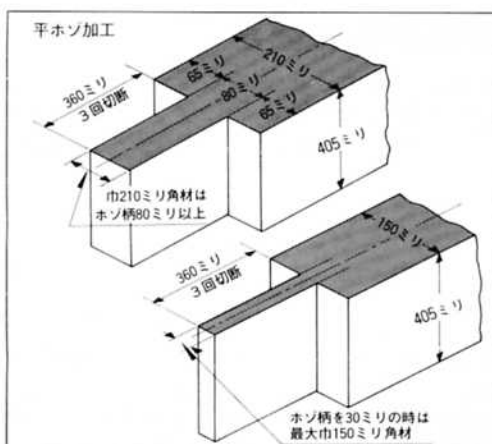
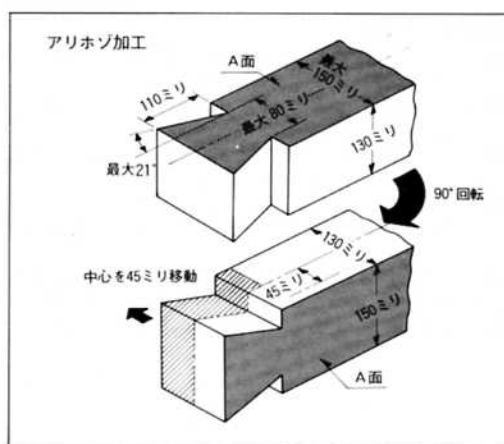
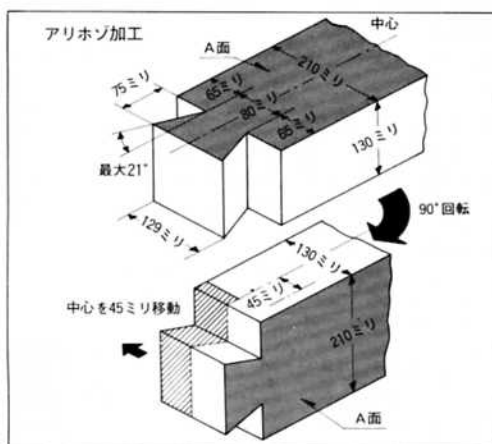
バイス前後移動…0～210mm

重 量…180kg

●本体取付部品

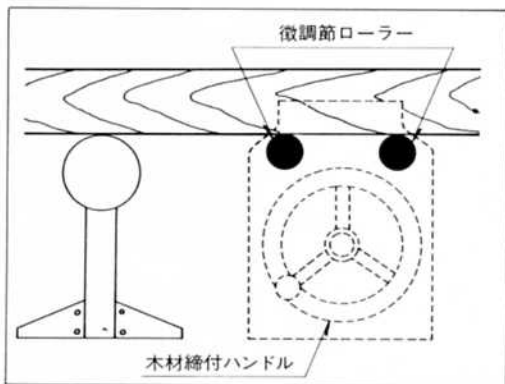
縦挽用丸鋸(右)	355mmチップソー	1 枚
縦挽用丸鋸(左)	355mmチップソー	1 枚
横挽用丸鋸	218mmチップソー	2 枚

- 丸鋸刃(チップソー)や部品の交換は、リョービ指定のものをご使用下さい。
- ご使用前にはネジ等のゆるみ、その他異常がないかを確認して下さい。
- 使用前、使用後には、下記部分に必ず注油をして下さい。
本機を長持ちさせ、作業能率を高めめます。
<注油部>・各ガイドバー部・バイスネジ部
・丸鋸調節ネジ部・送りネジ部



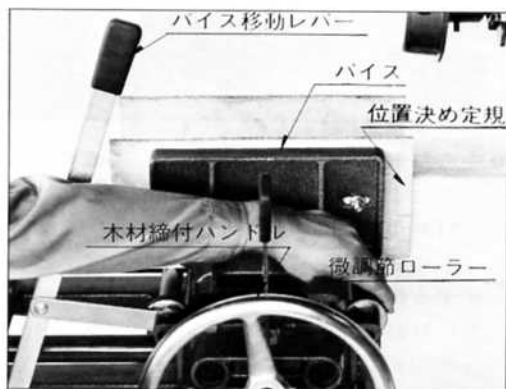
●補助ローラーの高さ調節

- 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調節して下さい。



●加工材位置の微調節

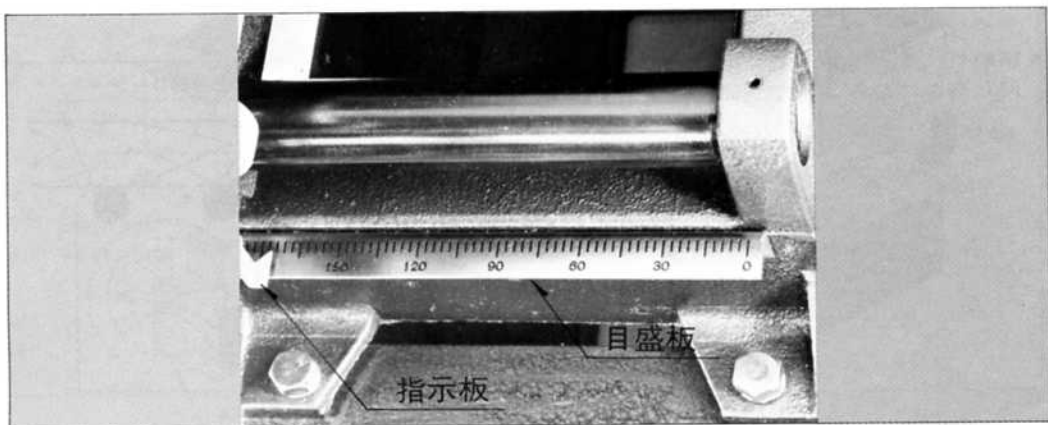
- バイス移動レバーをいっぱい押した状態で位置決め定規の先端に横挽刃が降りてきますので微調節ローラーで位置を正確に合せ、木材締付ハンドルで確実に締付けて下さい。



●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 120mm 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 120mm 以内にセットして、バイス固定レバーによりバイスを固定した後加工して下さい。





●墨打中心の調節

- 木材を締付け、固定ノブをゆるめた後、センター調節レバーを操作して指示針を0点に合わせますと、木材の中心にホゾ加工が出来ます。

- 中心移動はセンター調節レバーを操作することにより左右45mmまで可能です。

(材料巾120mmの時)

0点で芯出しストッパーによりバイスは停止する構造になっておりますが、バイスを左に移動させる場合には、芯出しストッパーを回転させてから行って下さい。

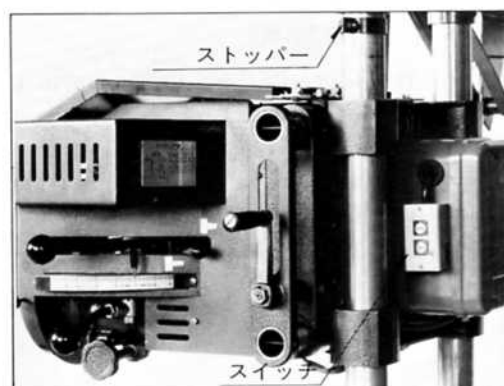
- カマホゾ加工、片ホゾ加工の際には、中心移動ストッパーを使用することにより一発で位置決めが出来ます。

加工しようとする寸法に指示針を合わせた状態で調整ナットが中心移動ストッパーに当たるまで移動させて下さい。



●ストッパー

- 小物の連続作業をする場合は、ストッパーを下げますと作業が楽に出来ます。

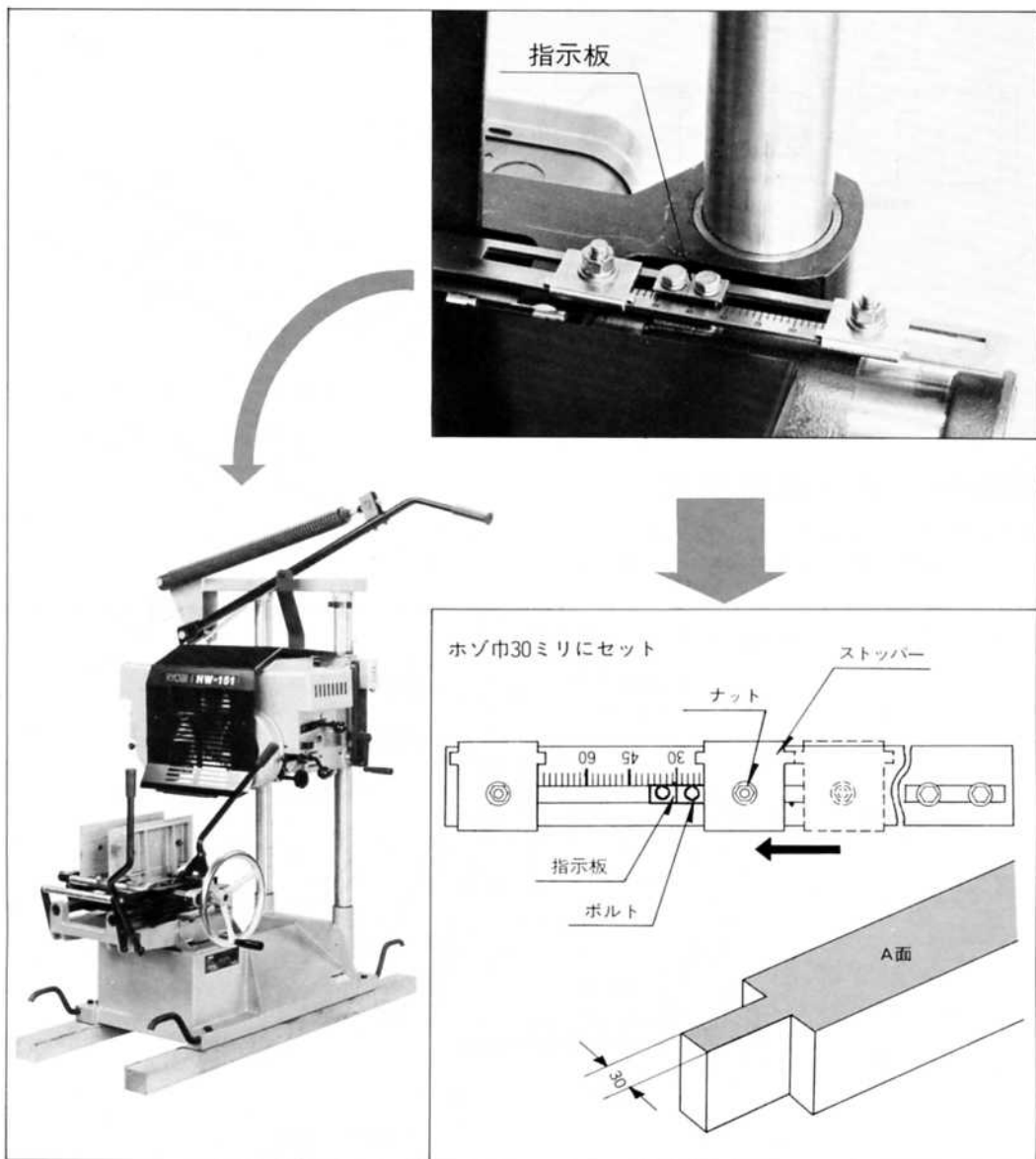


●定寸の位置決め

●ホゾ取り巾

- ホゾ決めハンドルを回すと指示板が摺動しますから、指示板を望みの加工寸法位置に合わせて下さい。

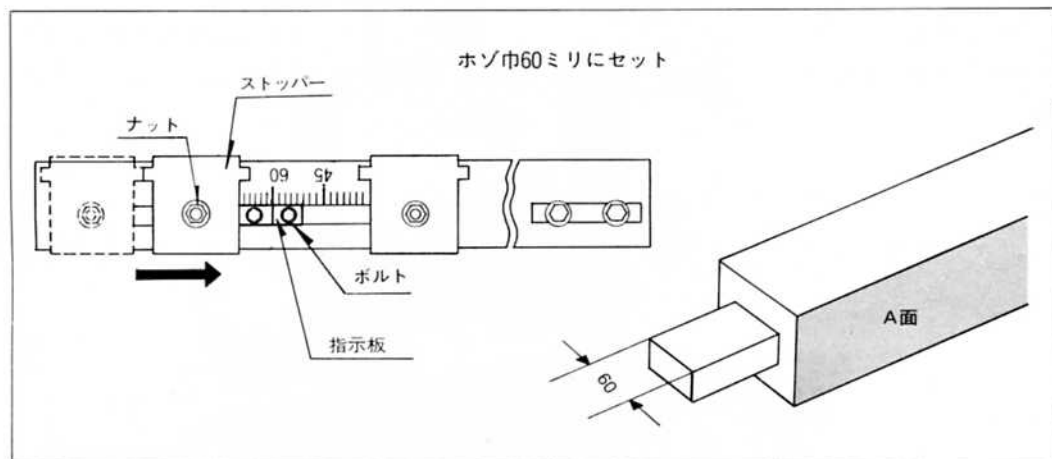
- 連続に定寸加工をする場合は、まず望みの加工位置に指示板を合せ、ストッパー部のナットをゆるめ指示板の側面に固定します。



●胴付(のみかくし)

- ホゾ取り加工をした木材を横にし、指示板を望みの加工位置に合せてストッパー部ナ

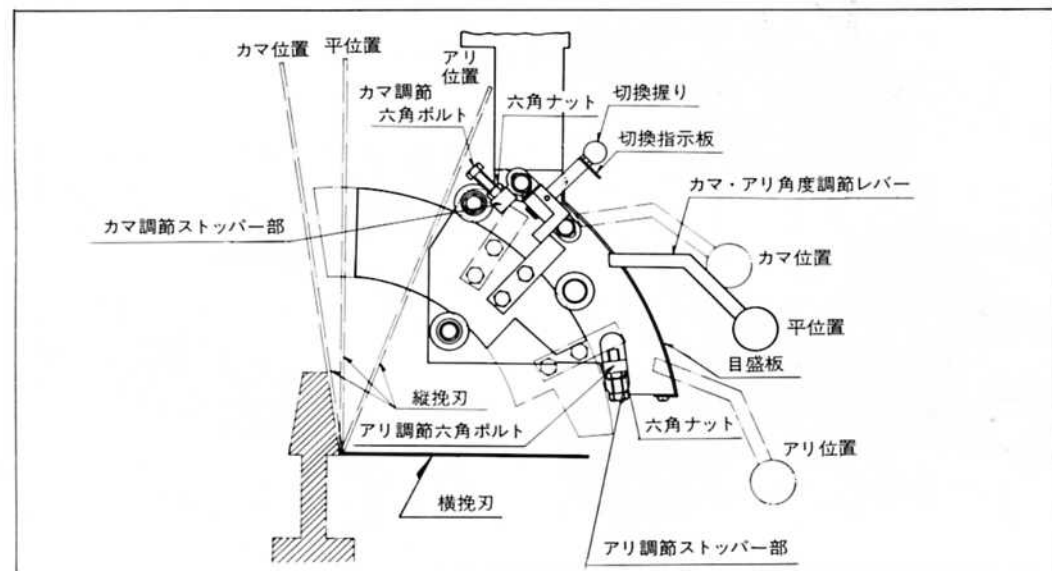
ットをゆるめて指示板の側面に固定します。



●カマ・アリ角度調節

- 平、カマ、アリ切換時は必ず電源（スイッチ）を切り鋸の回転が完全に止まるのを

確認の上行なって下さい。

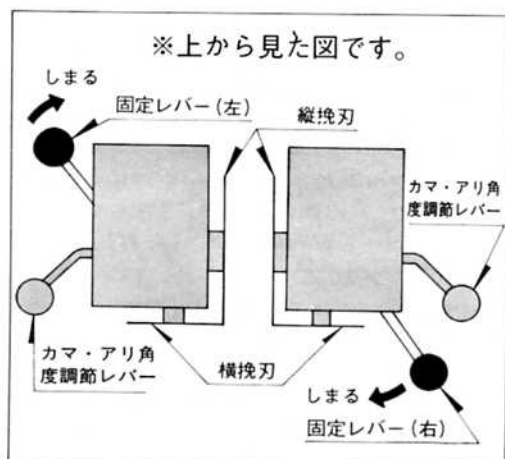
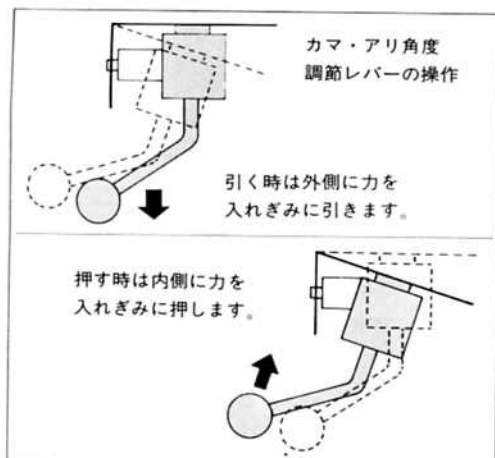


① アリ角度調節

- 左右の固定レバーをゆるめカマ・アリ角度調節レバーを引いて21°までのお望みの角度目盛に指示針を合せて固定レバーで固定します。
- カマ・アリ角度調節レバーを引く時には外

側に力を入れるように引き、逆に押す時は内側に力を入れるように押します。

- カマ・アリ角度調節レバーを移動する時は前面（黒色）の安全カバーを手で持上げて操作するとよりスムーズに動きます。

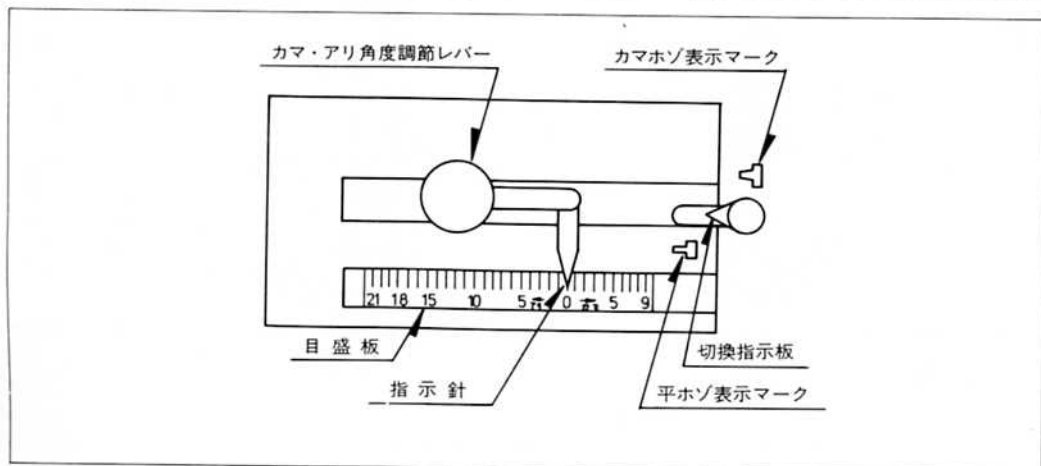


② カマ角度調節

- 固定レバーをゆるめ左右どちらか一方のみの切換表示板をカマホゾ表示マークに切換握りを回して（90°）合せます。
- カマ・アリ角度調節レバーを押して9°までのお望みの角度目盛に指示針を合せ固定レバーで固定します。
- カマ角度は出荷時に9°（最大角度）にセットしておりますが角度を調節する時とか、

変更する時にはカマ調節ストッパー部の六角ナットをゆるめ、カマ角度を目盛板に合せて、カマ調節六角ボルトを調整し、六角ナットを締付けます。（加工手順を参照下さい。）

- カマホゾ加工は左右同時には加工できませんので残り一方はアリ位置に調節して左右の縦挽刃が接触しないようにして行ないます。



●加工操作手順

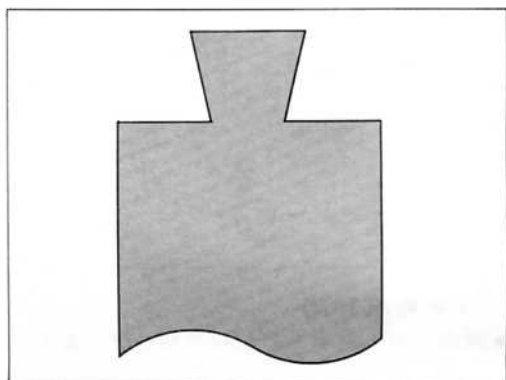
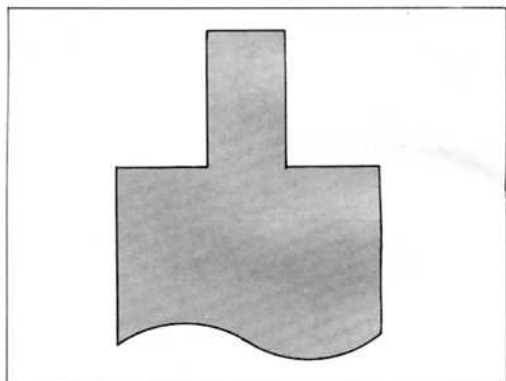
(加工材位置の調整、ホゾ取り巾、切込みは前項目を参照下さい。)

●平ホゾ加工

- ①固定レバーをゆるめます。(左右)
- ②切換握りにより切換指示板を平ホゾ表示マークに合せます。(左右)
※カマホゾ加工より平ホゾ加工への切換時にはカマ・アリ角度調節レバーをアリ位置にして切換指示板を平ホゾ表示マークに合せます。
- ③カマ・アリ角度調節レバーを押して平ホゾ位置(0°)に調節します。(左右)
- ④固定レバーを締付けます。(左右)

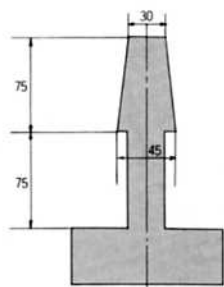
●アリホゾ加工

- ①固定レバーをゆるめます。(左右)
- ②カマ・アリ角度調節レバーを引いてアリ位置に調節しますが、カマホゾ加工よりアリホゾ加工への切換は切換指示板をカマホゾ表示マークに合せてカマ・アリ角度調節レバーを引きます。(左右)
- ③固定レバーを締付けます。

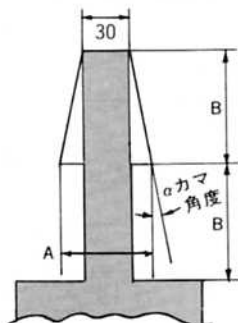


●カマホゾ加工

カマホゾ加工方法(例)



一般的なカマホゾ寸法



カマ角度 α	B 寸法	
	60	75
A 寸法	45	7.1° 5.7°
	48	8.5° 6.8°

①横挽クランプノブをゆるめ、横挽レバー（左右）を上げて横挽刃を内側へ寄せた後、横挽クランプノブを締付けます。

②固定レバーをゆるめます。

③切換握りにより切換指示板をカムホゾ表示マークに合せます。（左右）

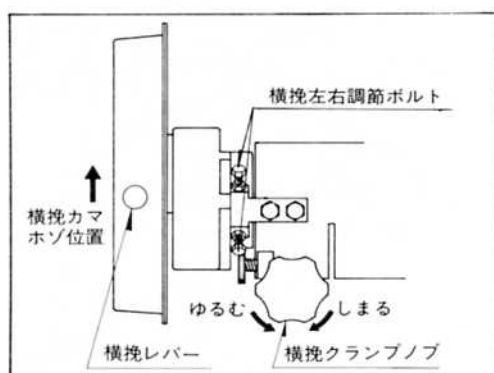
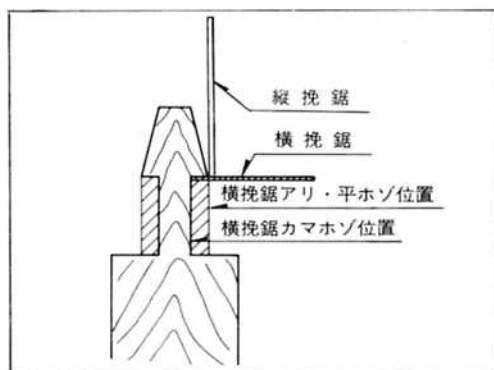
※平ホゾ加工よりカムホゾ加工への切換時にはカム・アリ角度調節レバーをアリ位置にして切換指示板をカムホゾ表示マークに合せます。

④カム・アリ角度調節レバーを押してカム角度に調節します。

※左右縦挽鋸の間隔は 110mm以上 に調節して下さい。これ以下にしますと鋸刃が交差し、破損の恐れがあります。

⑤固定レバーを締付けます。

⑥もう一方は、アリ位置に調節して固定レバーを締付けます。



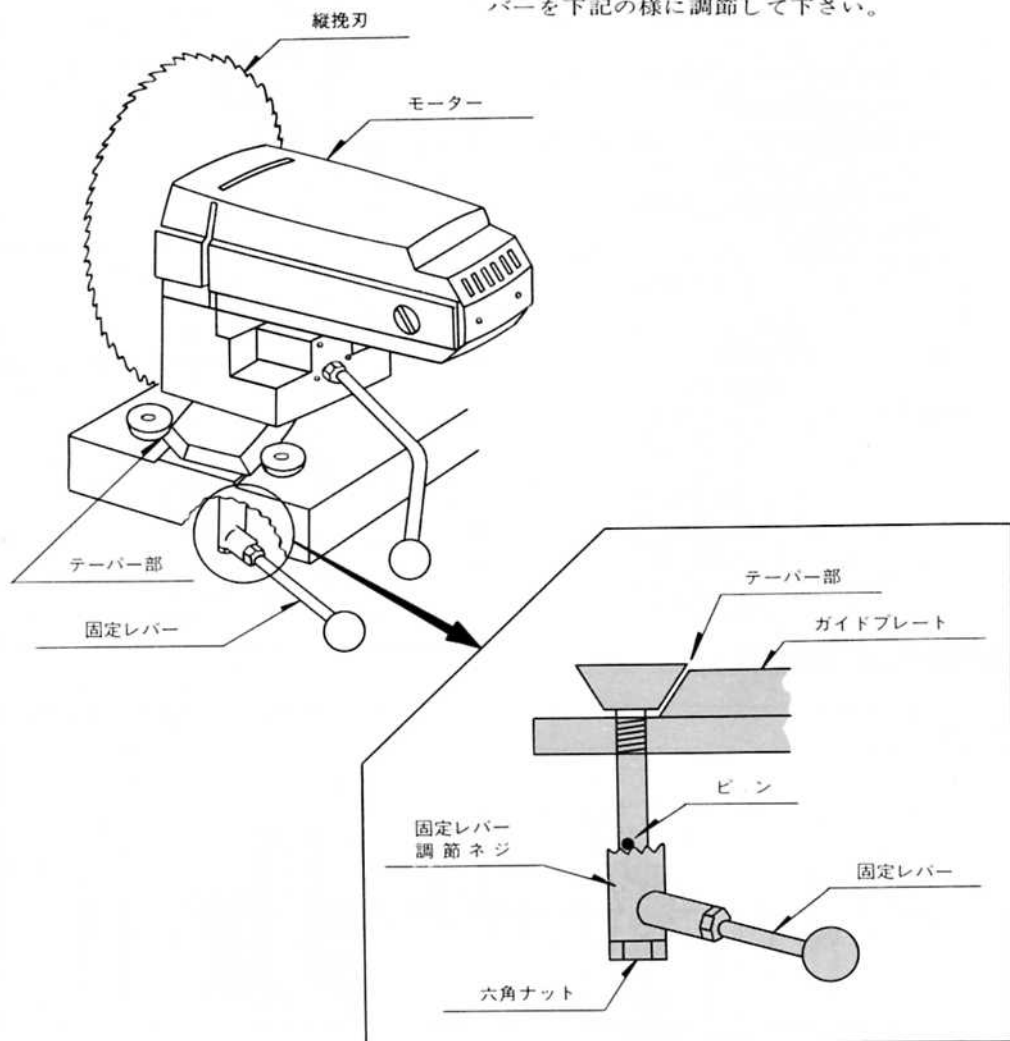
<図解による説明>

加工工程	1	2	3	4	5
セット寸法 (mm)	45	45	45	45	ノミで最終仕上げをする
縦挽(右)	カム角度にセット	アリ角度にセット ➡	平位置にセット	そのままバイス	
縦挽(左)	アリ角度にセット	カム角度にセット ➡	平位置にセット	を75mm移動しながら	
横挽鋸	平位置にセット	平位置にセット	カム位置にセット	ら数回切断する	

■保守および調整点検

●モーター固定の締付方法

縦挽刃モーターの固定がゆるい場合は固定レバーを下記の様に調節して下さい。



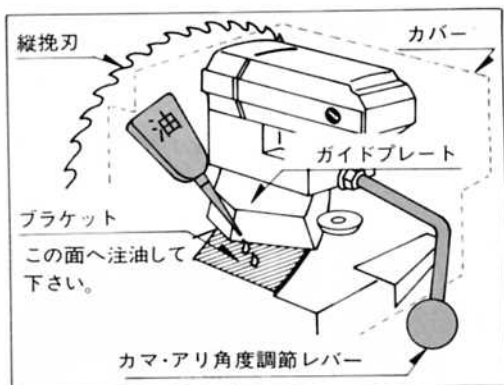
●調節方法

六角ナットをゆるめて固定レバー調節ネジを下へさげて左へ回転します。

次に固定レバー調節ネジ上にあげて山部分をピンに固定して六角ナットを締付ます。

《ご注意》

カム・アリ角度調節レバーをよりスムーズに操作する為に、まずカバーを取外しブラケット上のゴミ、ホコリを取り除き注油して下さい。

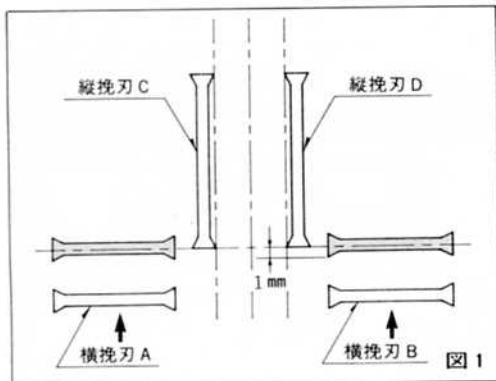


● 鋸刃の調節方法

(横挽刃を前後左右に移動して行ないます)

● 前後の調節 (図1)

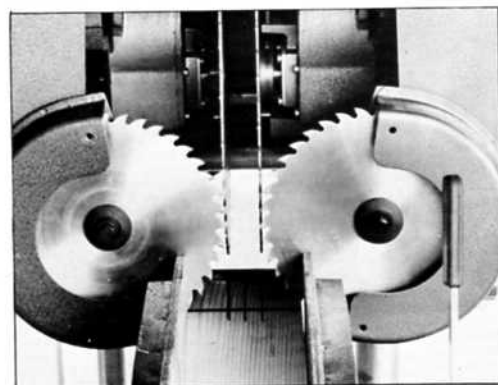
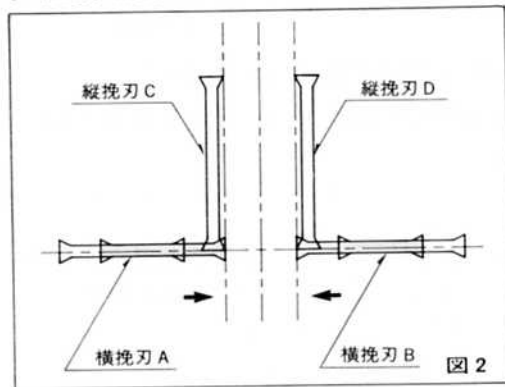
1. Aの刃先をC、Dの刃先に対し図1のように合せます。
2. Bの刃先をAの刃先に平行に合せます。



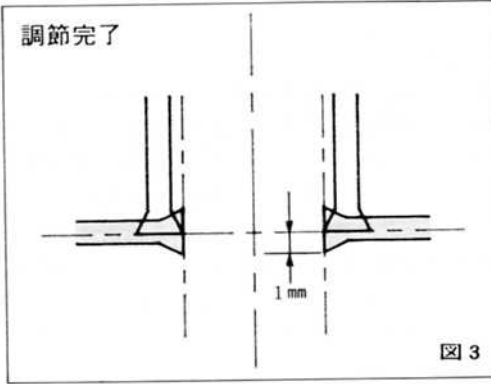
● 左右の調節 (図2)

3. Aの横挽刃をCの刃先に合せます
4. Bの横挽刃をDの刃先に合せます

《ご注意》 縦挽刃は、移動することは出来ません。

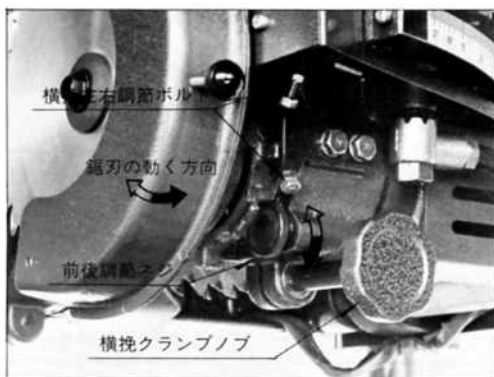


調節完了



●横挽刃の前後調節

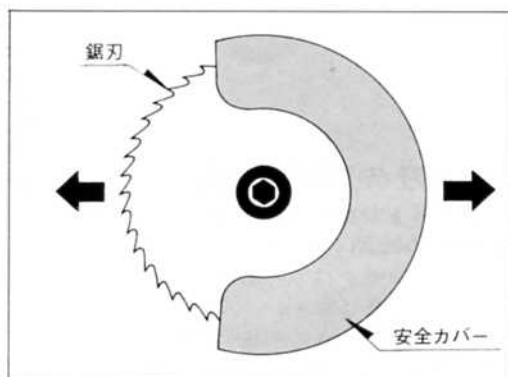
- 横挽クランプノブをゆるめます。
- 前後調節ネジで鋸刃を移動させ位置が定まりましたら、横挽クランプノブを締付けます。



●横挽刃の左右調節

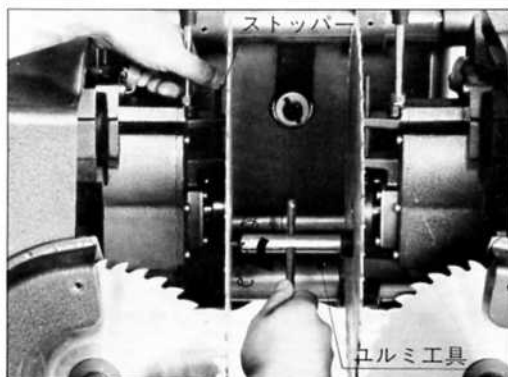
- 横挽クランプノブをゆるめた後、横挽レバーを作動させ、横挽左右調節ボルトでカム・アリ、平ホゾ位置を定めます。

(注) 加工時には必ず横挽クランプノブを締付けた状態で行って下さい。



●鋸刃の取付け取外し

- 縦挽刃(通常付属品のストッパーを使用)
- 縦挽ギヤケース側面のストッパー穴にストッパーを差し込み、鋸刃を手で回し、鋸刃を固定します。
- 六角棒スパナで4本のネジを左右鋸刃共時計針の逆回転方向に回すとゆるみます。
- 取付けが終了しましたらストッパーを取外して、反対側の縦挽ギヤケースストッパー穴にストッパーを差し込み、同じ要領で行って下さい。



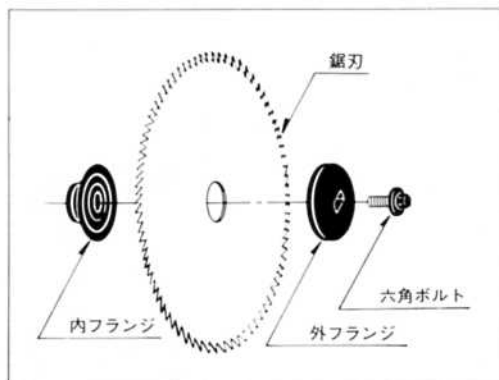
《ご注意》

- 中心のネジはゆるめないで下さい。
- 取付けは取外しの逆の要領で行って下さい。取付けの際は鋸刃の回転方向を間違わないようにご注意下さい。(左右鋸刃共リョービのマークが表面に向い合っていること。)
- 鋸刃取付け後は必ずストッパーを取外して下さい。ストッパーを差し込んだ状態でスイッチを入れますとモーター焼けを生じますので十分注意願います。

- 横挽刃(本体取付けのストッパーを使用)
 - 横挽ギヤケース側面に取付いているストッパーを押した状態で鋸刃を手で回し、鋸刃を完全に固定させます。
 - スパナで六角ボルトをゆるめ六角ボルト、フランジ、鋸刃の順序で取外します。
- 【ご注意】
- 右鋸刃は時計針の逆回転方向に回すとゆるみます。



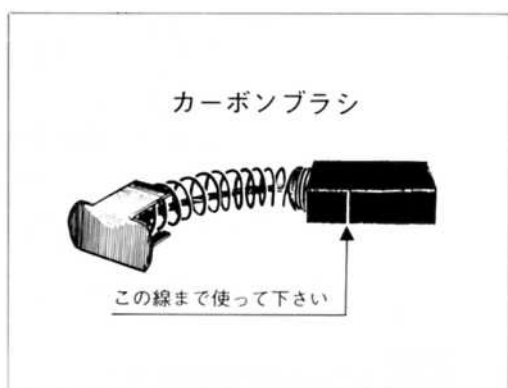
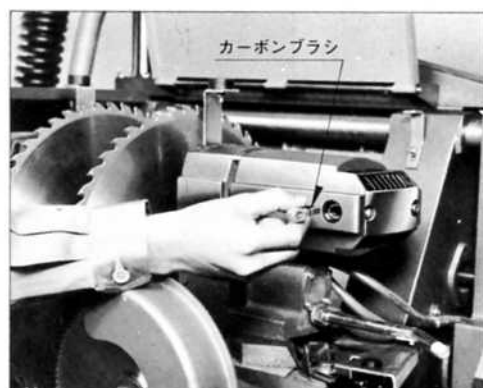
- 左鋸刃は時計針の回転方向に回すとゆるみます。
- 取付けは取外しの逆の要領で行って下さい。取付けの際は鋸刃の回転方向を間違わないようにご注意下さい。
 - 鋸刃交換時は常にストッパーを指で押した状態で行って下さい。取付けが終了したらストッパーから指を離し、ストッパーを元の位置に戻して下さい。



●カーボンブラシの交換

モーター4個は、時々ホルダーキャップをはずし、カーボンブラシを点検して下さい。永らく取替えないと、カーボンブラシが摩

耗し、モーターを焼損することがありますのでご注意下さい。



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