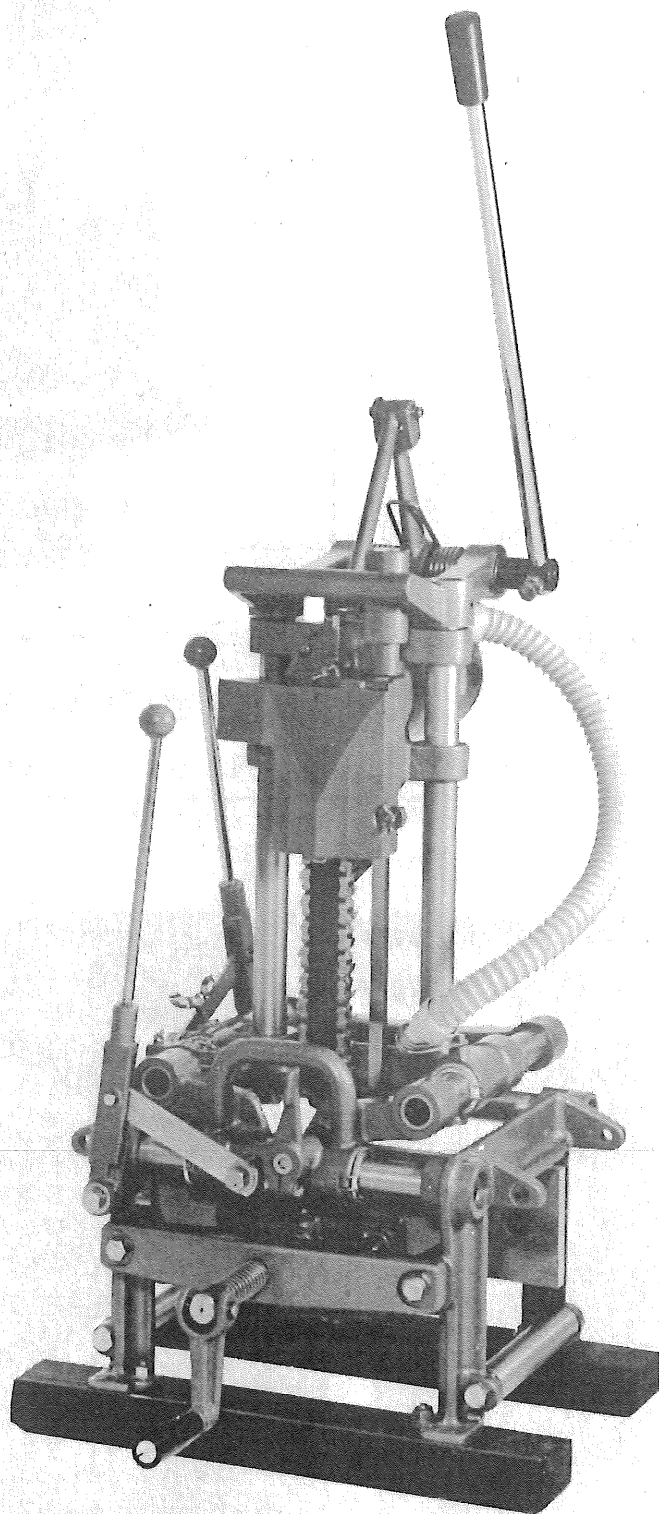


リョービ東和

チェーンのみ

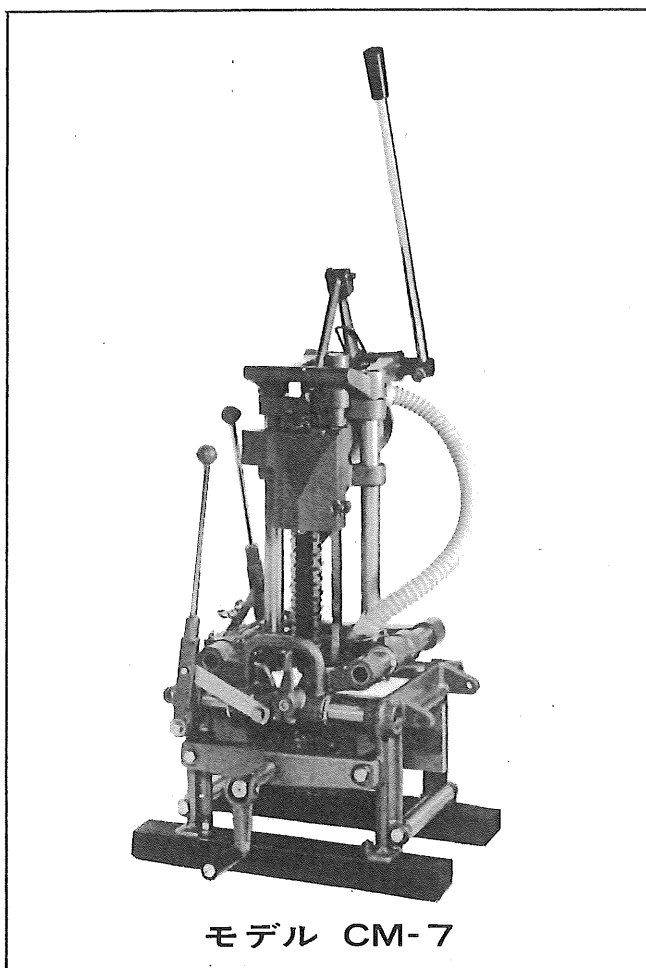
取扱説明書CM-7



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。

● 特長

- ハンドル式の位置決め装置はホゾ穴位置が敏速に決められる。
- 特殊強力送風機構は屑はけが抜群。
- 定寸ストッパー付で穴あけ深さを一定に連続加工が出来ます。1回の刃先研磨で2,500個のホゾ穴加工が出来、チェーン刃も16.5・18・21・24・30mmの各種サイズ取揃えて有ります。
- ヌキ穴加工をしてもメクレによらず墨打も片面だけですみます。
- 強力モーター付で軽く押えるだけで穴加工が出来ます。

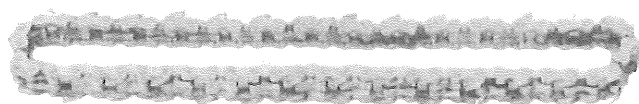


モデル CM-7

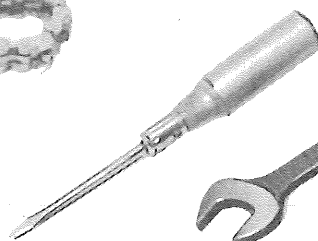
● 仕様

電 圧..... 100 V
電 流..... 11 A
回転数..... 2,500R.P.M

最大切込深さ..... 182mm
一回に加工し得る作業面積... 154mm×130mm
重 量..... 30 kg



チェーン刃
16.5・18・21mmの内1本を本体に取付



ドライバー
⊖

スパナ
(17mm×19mm)

● 特別附属品 (別販売)

- チェーン刃各サイズ
16.5ミリ・18ミリ・21ミリ・24ミリ
- 櫛型砥石

- 30ミリ(1寸)チェーン刃セット

チェーン刃
チェーンガイドバー(ダストカバー付)
スプロケット(クランプナット付)

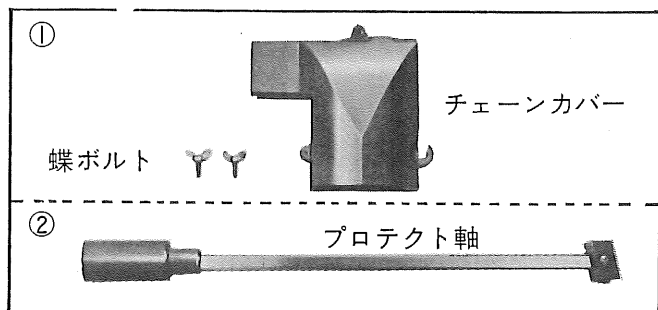
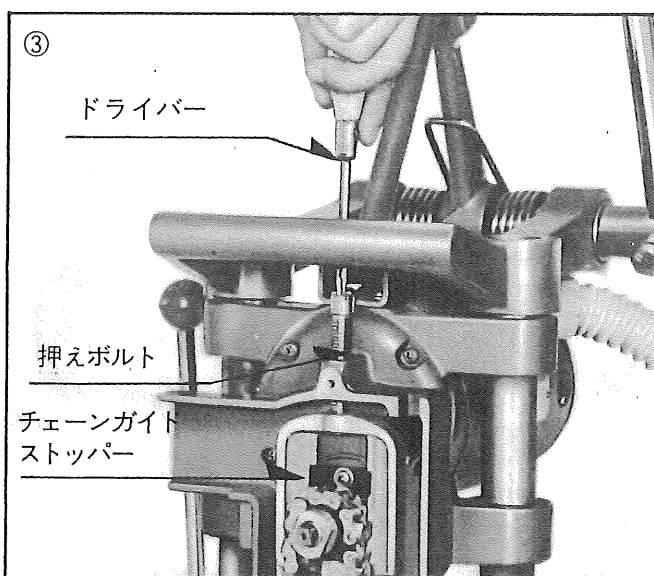
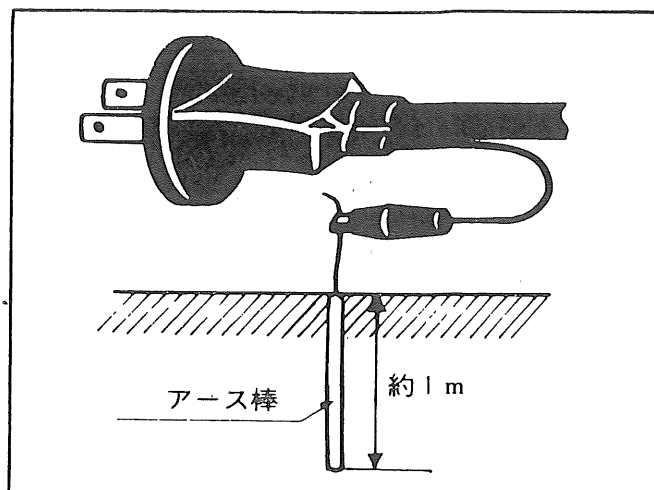
● 準備

- 電源にゴムプラグを差込む前に必ずスイッチが切れていることを確かめると共に、アースクリップは正しく接地して下さい。

● チェーン刃の着脱

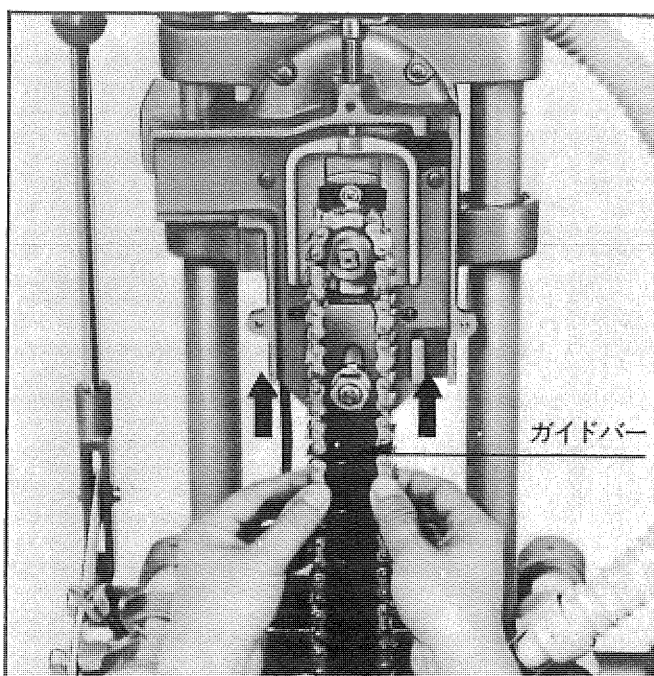
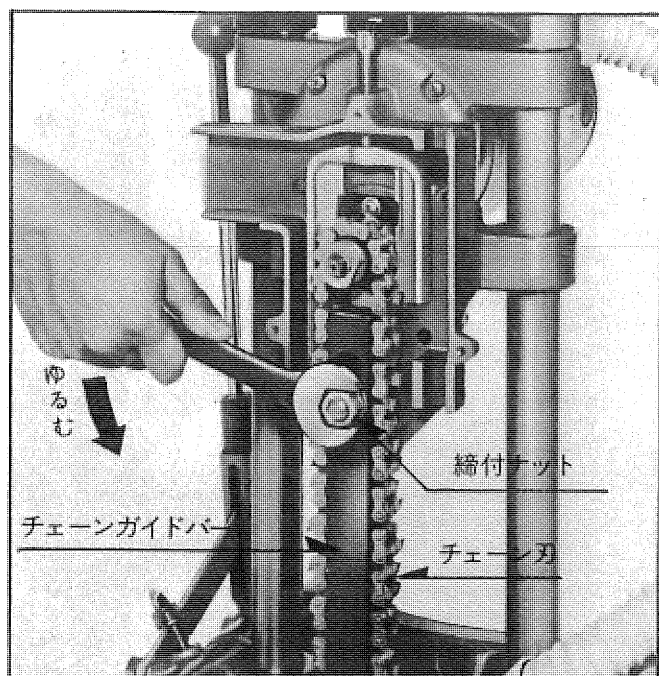
(注)チェーン刃の着脱を行う場合、必ず電源からプラグを抜き取りスイッチをOFFの状態にして下さい。

- ①蝶ボルトをゆるめチェーンカバーを外します。
- ②プロテクト軸を外します。
- ③押えボルトを⊖ドライバーでゆるめてチェーンガイドストッパーを上にあげます。



- 次に付属のスパナ19mmで締付ナットをゆるめます。これでチェーン刃とチェーンガイドバーが取外せます。

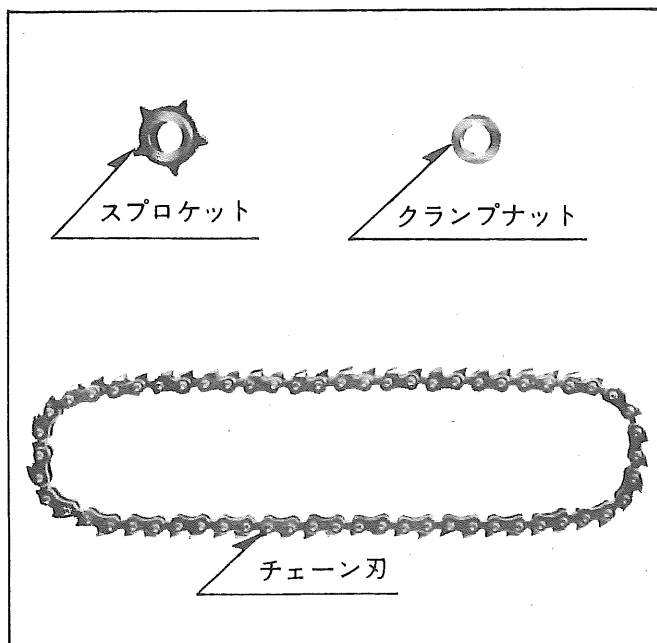
- チェーン刃だけ取り外す場合はナットをゆるめガイドバーを上を持ち上げて行きます。



● チェーン刃の取替え

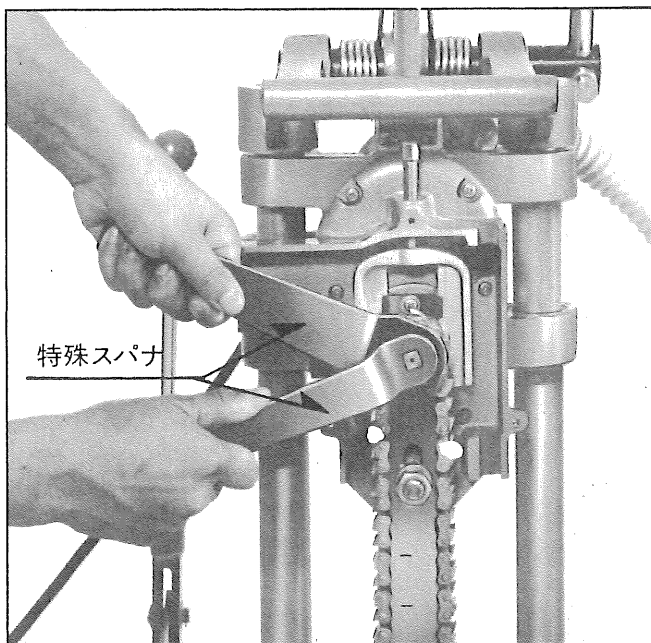
(注)チェーン刃の巾(加工寸法)とスプロケットはかならず合せて下さい。

- 16.5・18・21・24mmのチェーン刃には本機取付のスプロケット。
- 30mm(1寸)チェーン刃には30mm用のスプロケットを用いて下さい。(30mmチェーン刃セットは特別附属品で別価格です。)



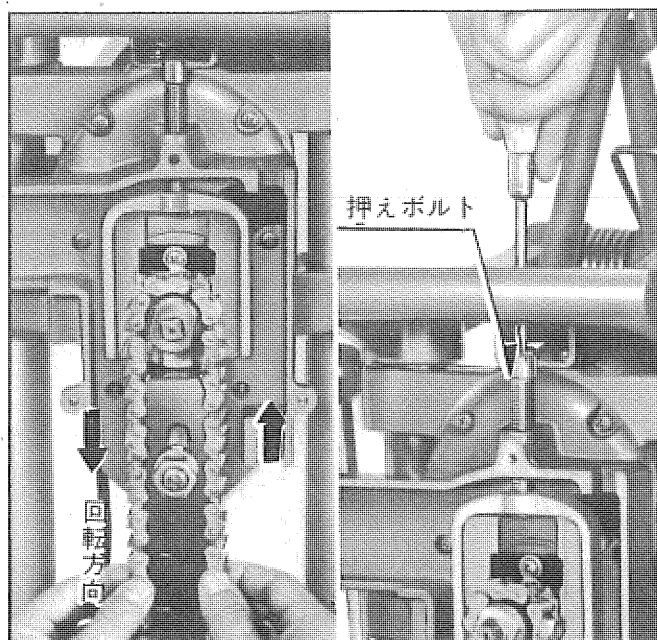
● 30mm チェーン刃の取付

- 前項「チェーン刃の着脱」の順でチェーン刃を取外しましたら30mmチェーン刃セットに附属されている特殊スパナを使いクランプナットをゆるめてスプロケットを取外して30mm用スプロケットと取換えます。

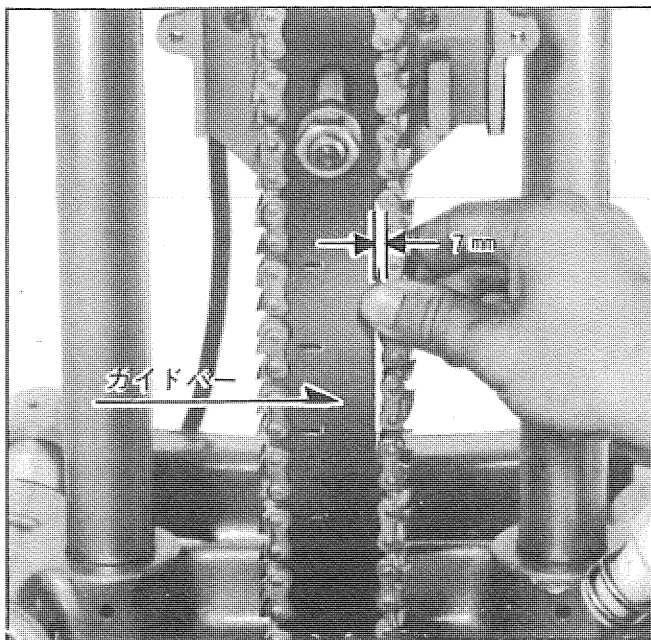


● チェーン刃張り調整

- チェーン刃の張り具合は矢印の様にチェーン刃の回転方向に手で強く引張った場合チェーン刃が廻る程度に押えボルトを締めて下さい。

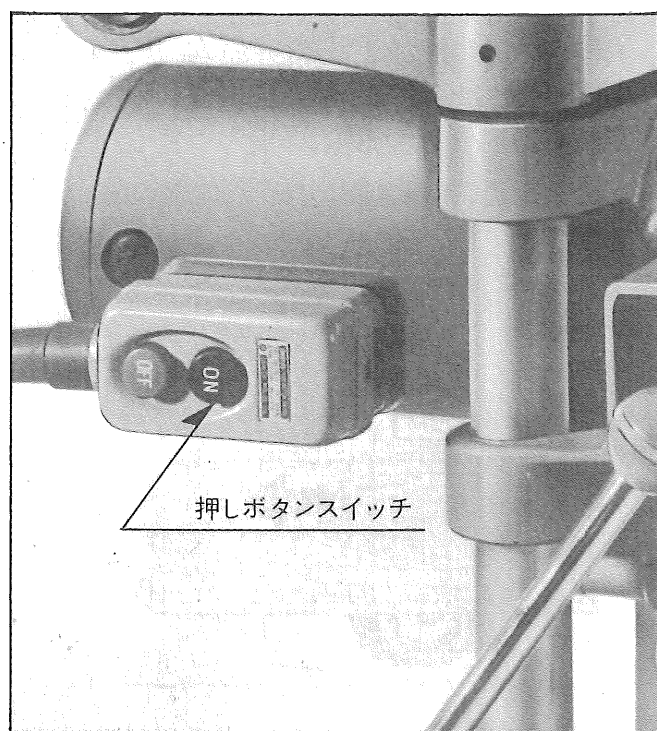


- 又、チェーン刃の張り具合は中心部で矢印の方向に引張った場合にチェーン刃とガイドバーの間が約7mmあく程度が最適です。



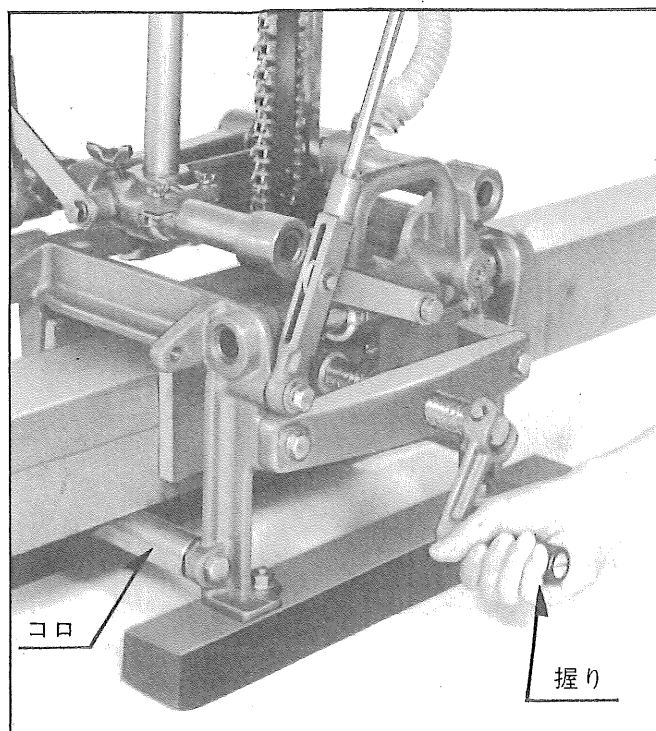
● スイッチ

- スイッチは押しボタンスイッチになっていますのでONのボタンを押すとスイッチが入り、切る時はOFFのボタンを押すとスイッチが切れます。



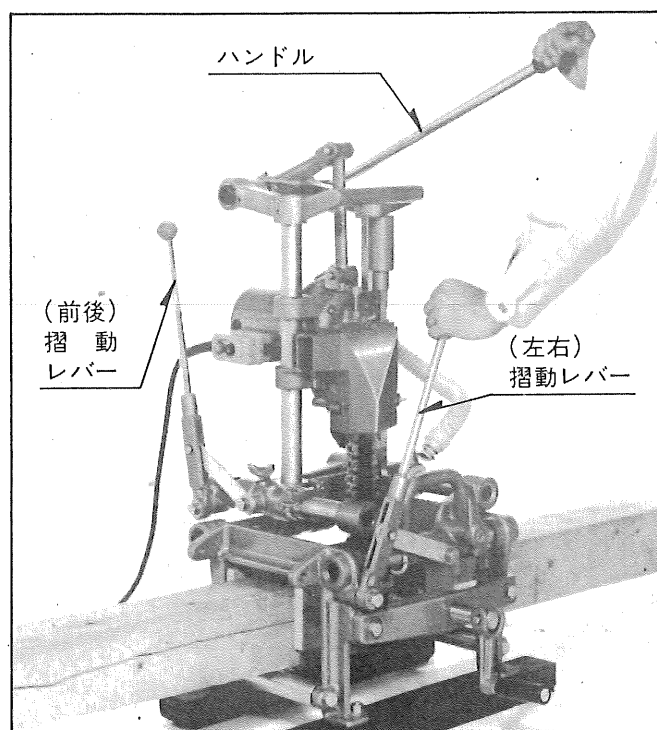
● 木材の取付

- 加工木材はコロの上を滑らし罫書位置にチェーンのみの中心を合せ、握りを廻して、木材をしっかりと締め付け固定します。



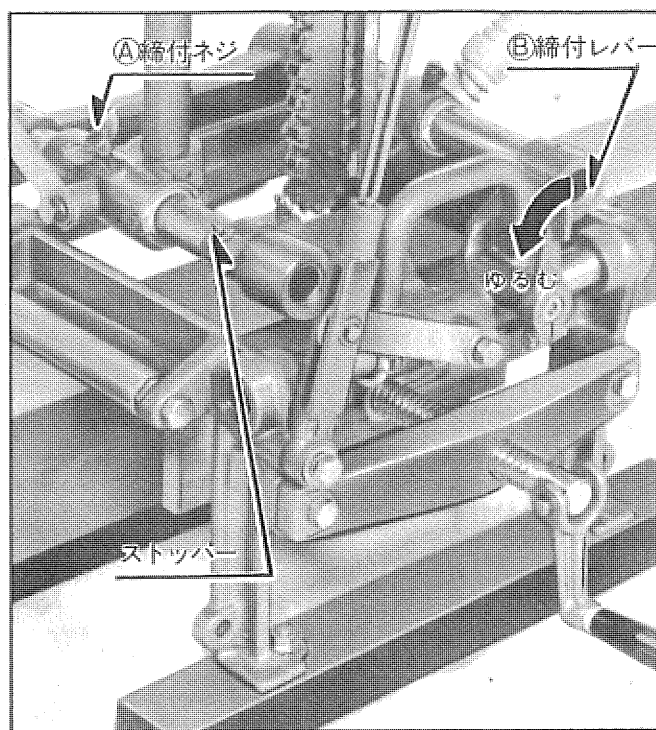
● チェーン刃の切削位置調節

- 左右の摺動レバーと前後の摺動レバーにて操作し、チェーン刃先を罫書位置に正しく合せます。



- ①次に締め付けネジを締め付前後位置を固定します。

- ②そして締付レバーで左右位置を固定します。



● 切削方法

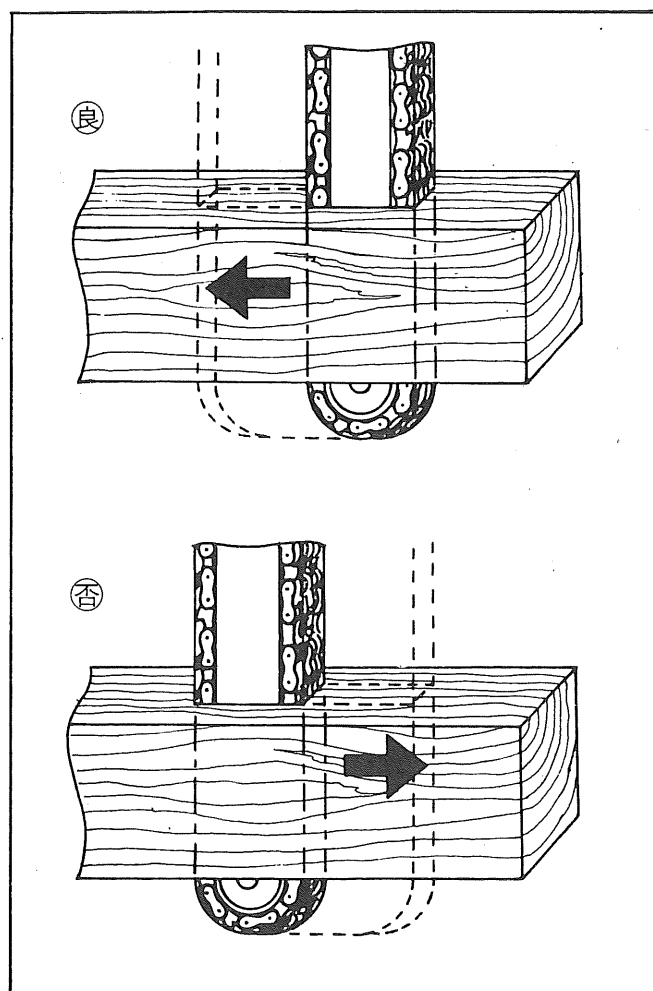
- チェーン刃先の位置調整が出来ましたらスイッチを入れハンドルを静かに下しながら木材を切削します。

● 長穴加工

- 大きい穴を切削する時は締め付けネジだけ締め、最初に削り下したチェーン刃先を左右摺動レバーで左に移動しながら穴を広げ、切削していきます。

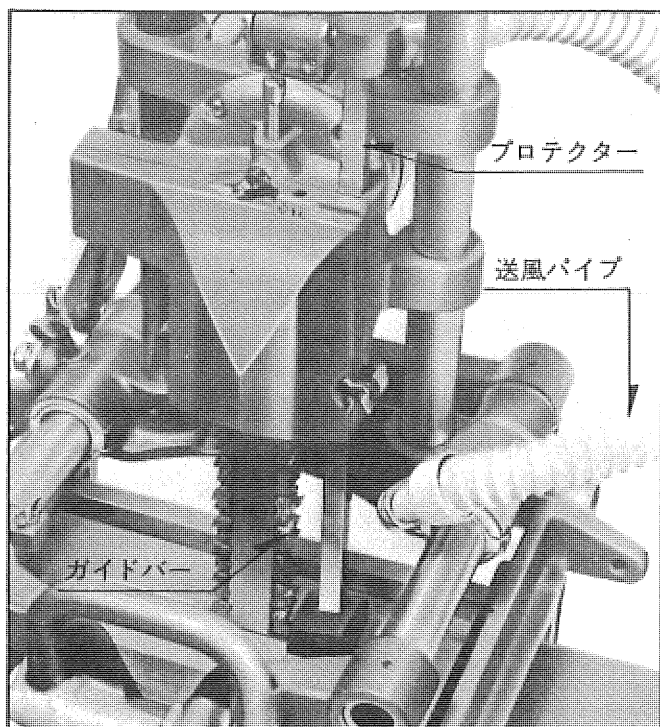
● ヌキ穴加工

- チェーンのみは回転切削ですから加工木材の表裏の両面に罫書の必要なく表側だけで充分です。
- 一回の切削で正確簡単にヌキ穴加工が出来ます。



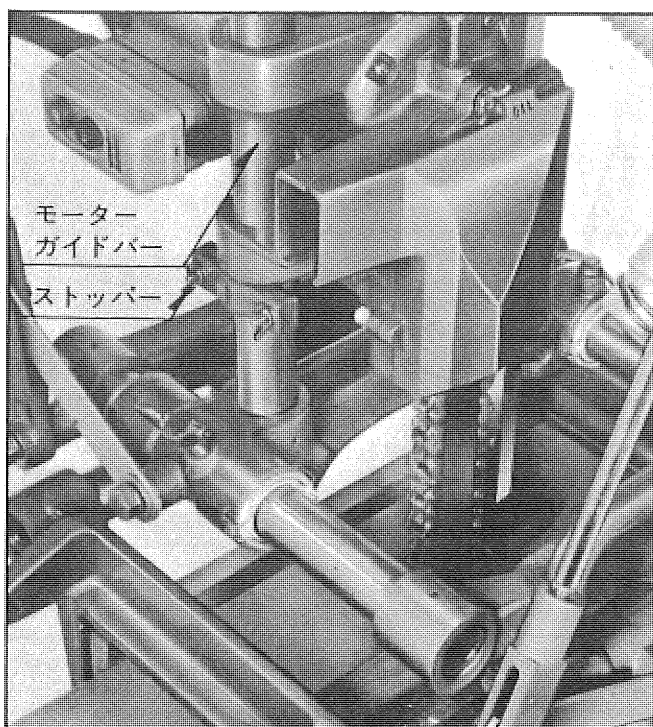
● ホゾ穴加工

- プロテクターの目盛又はチェーンガイドバーの効印を見ながらお望みの切込深さ加工（ホゾ穴加工）をして下さい。

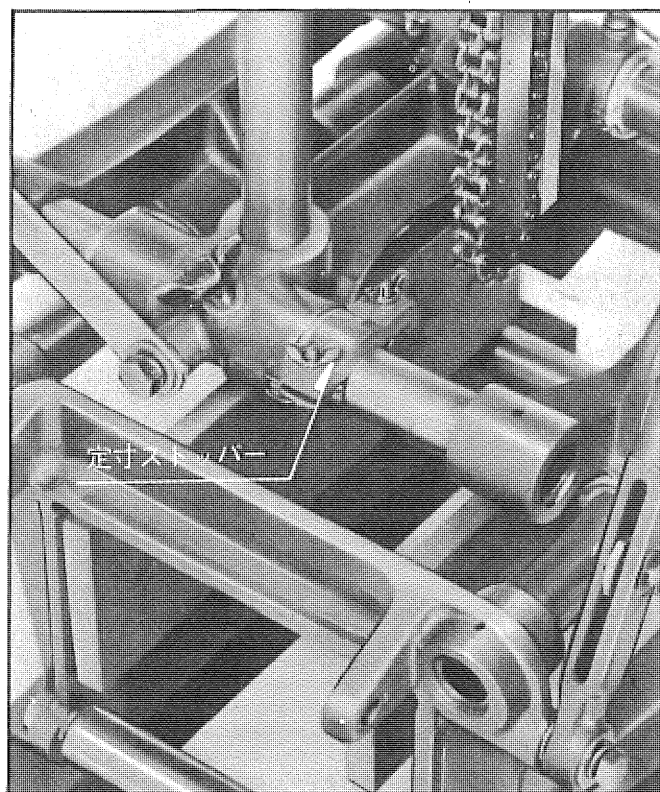
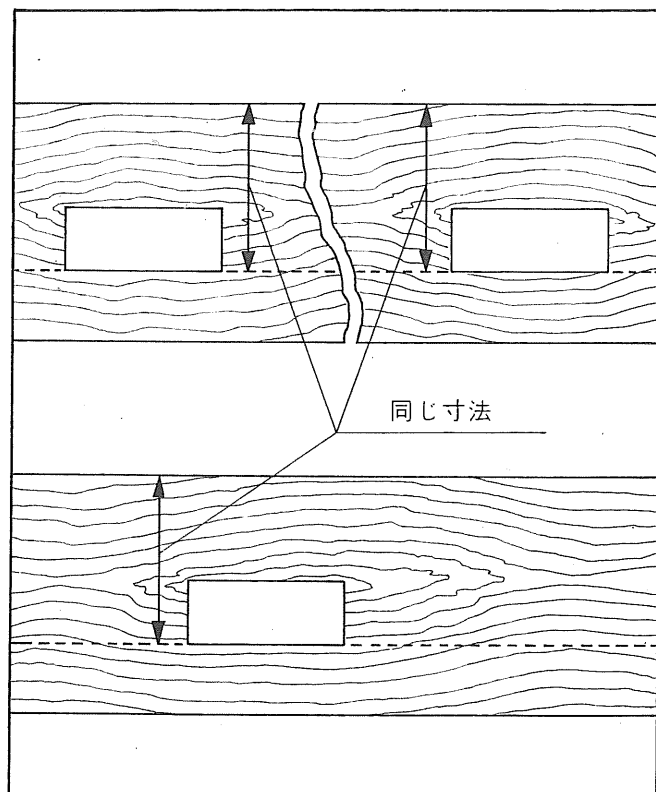


● 定寸加工

- 定寸ストッパーをモーターガイドバーにセットすれば同じ切込み深さのホゾ穴加工が出来ます。



- ストッパーを写真の様に前後ガイドバーにセットすれば同じ位置を連続穴加工出来ます。

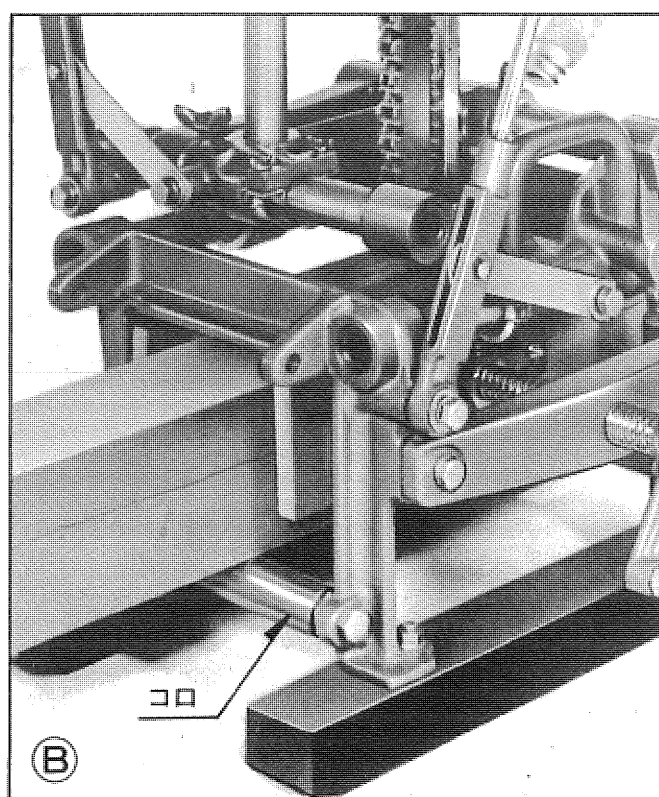
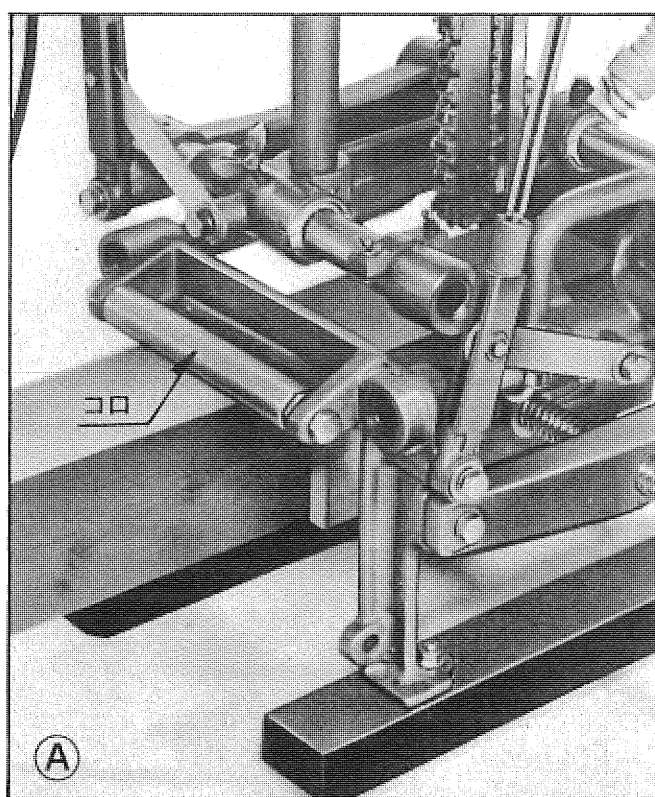


● コロの応用

- ① 長い木材に数個の穴をあける場合コロをベットの上部に取り付けチェーンのみを木材の上を移動させて加工すると便利です。

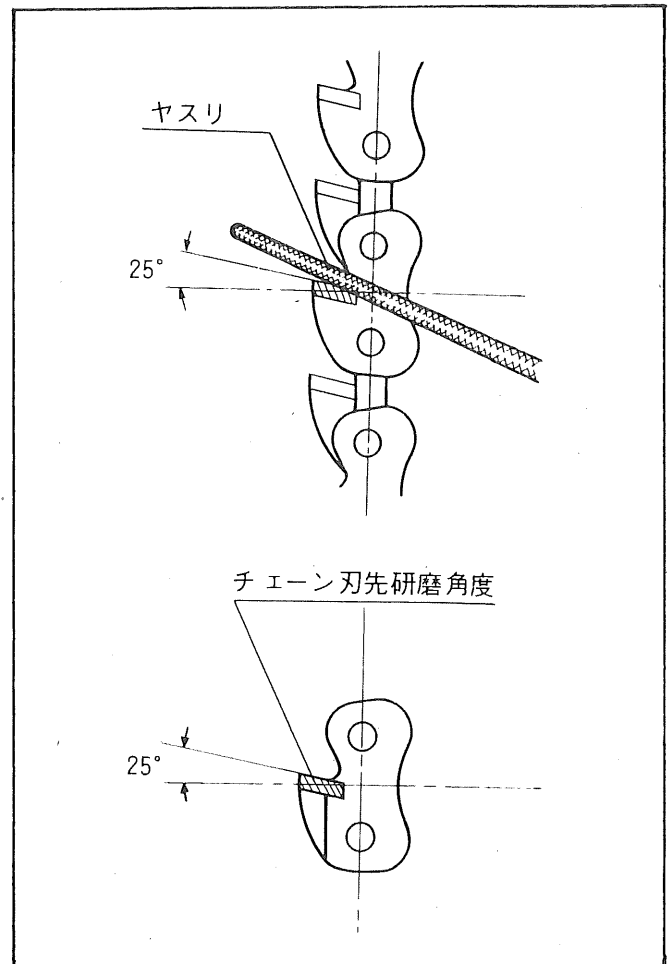
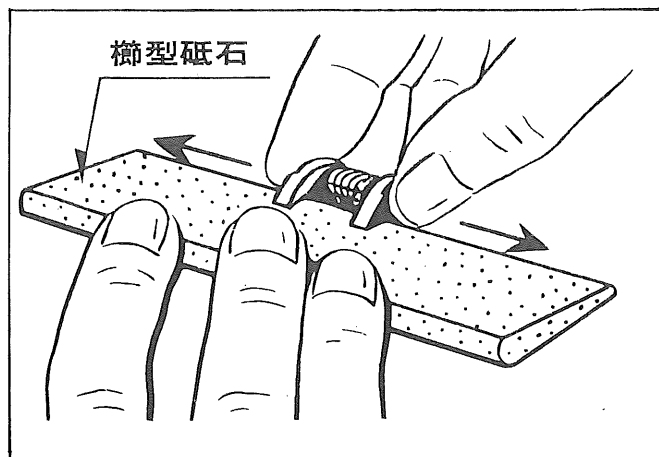
- ② 木材を動かして移動する場合はコロを下に取り付けます。

※コロはスパナで簡単に取替えが出来ます。



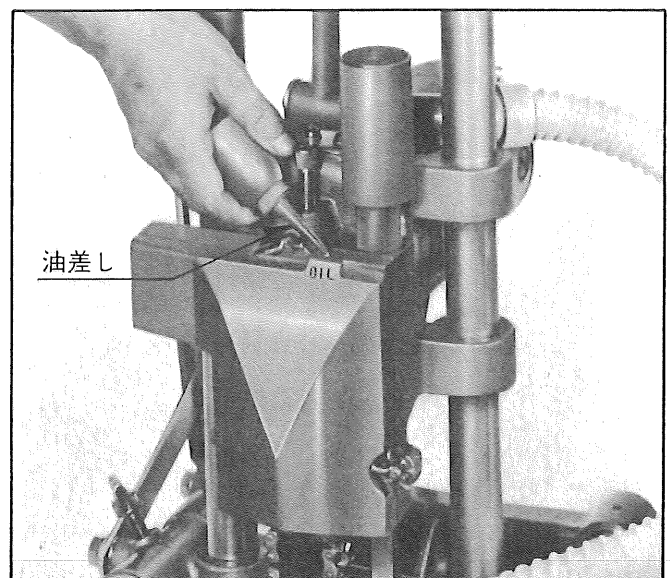
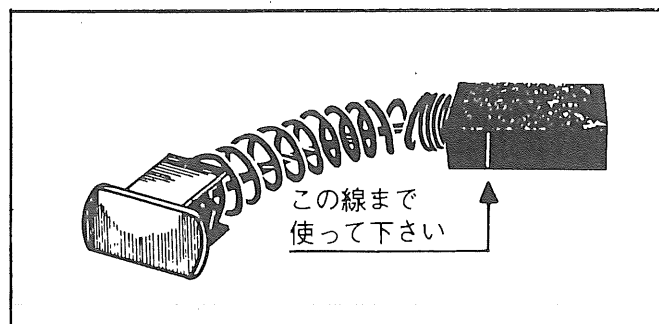
● チェーン刃の手砥ぎ方法

- まず 初めにヤスリで荒砥ぎし、その後で砥石を用いて仕上砥ぎを行います。砥石は平面に置きチェーン刃をつまんで図のように砥石上を左右に10～15回すべらせ研磨します。（砥石には充分油をつけて下さい。※砥石別販売）
- 砥石で砥いでも切れ味の悪い場合やチェーン刃の先端がかけた場合は、お買い上げ販売店または営業所へ研磨を依頼下さい。



● ご注意

- カーボンブラシは全長の $\frac{3}{4}$ 即ち7mmの線の入っている部分までご使用出来ますが、時々カーボンブラシを外して点検して下さい。



※改良のため製品仕様が変わる事があります。

発 売 元



リョービ東和株式会社
リョービグループ

〒464 名古屋市千種区春岡通り7の49
電話(052)761-5111

製 造 元



リョービ 株式会社

〒726 広島県府中市目崎町762
電話(0847)41-4111