RYOBI®

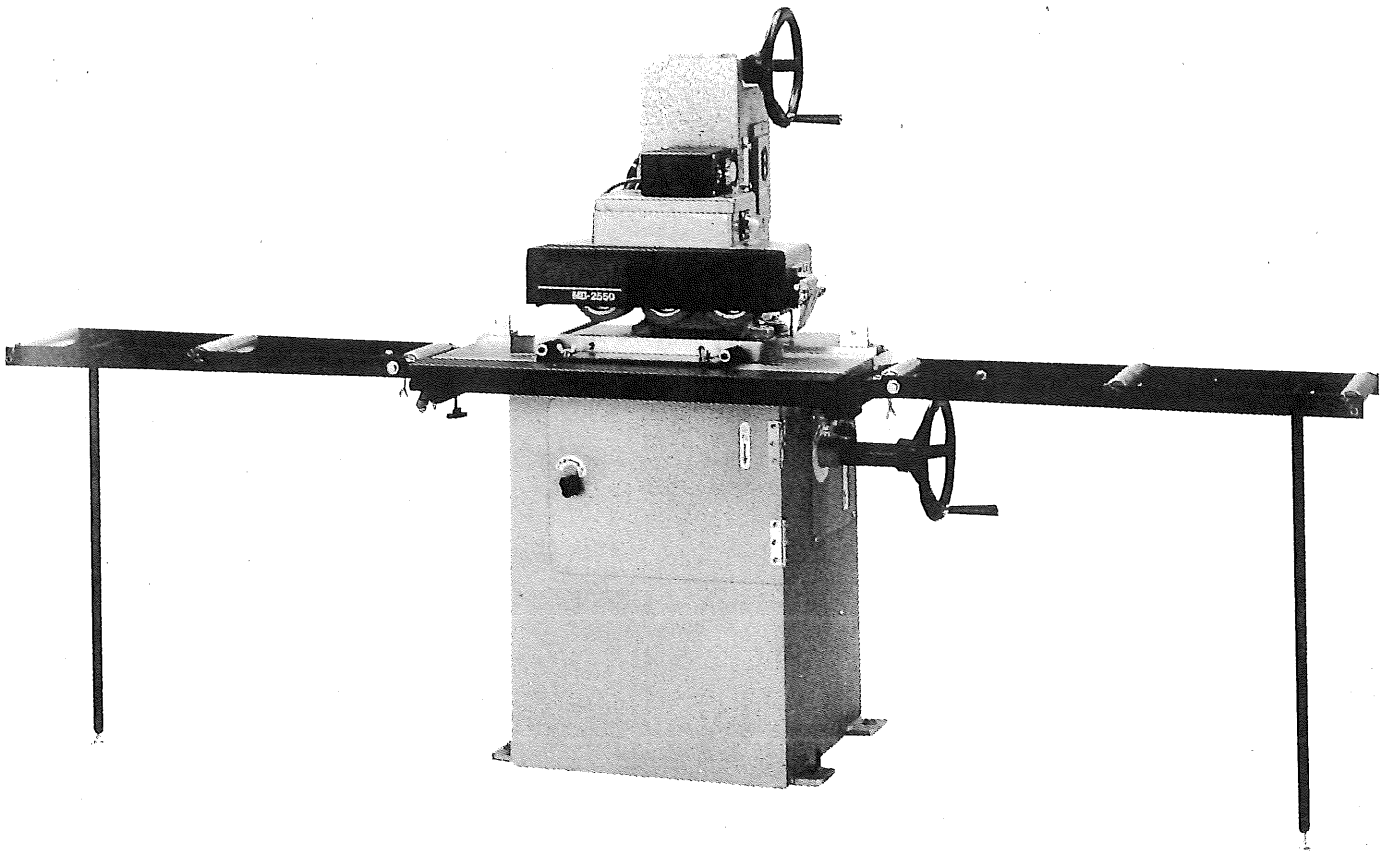
溝突丸鋸盤

ＭＢ－2550

取扱説明書

商品
2,1,18
技術部

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。

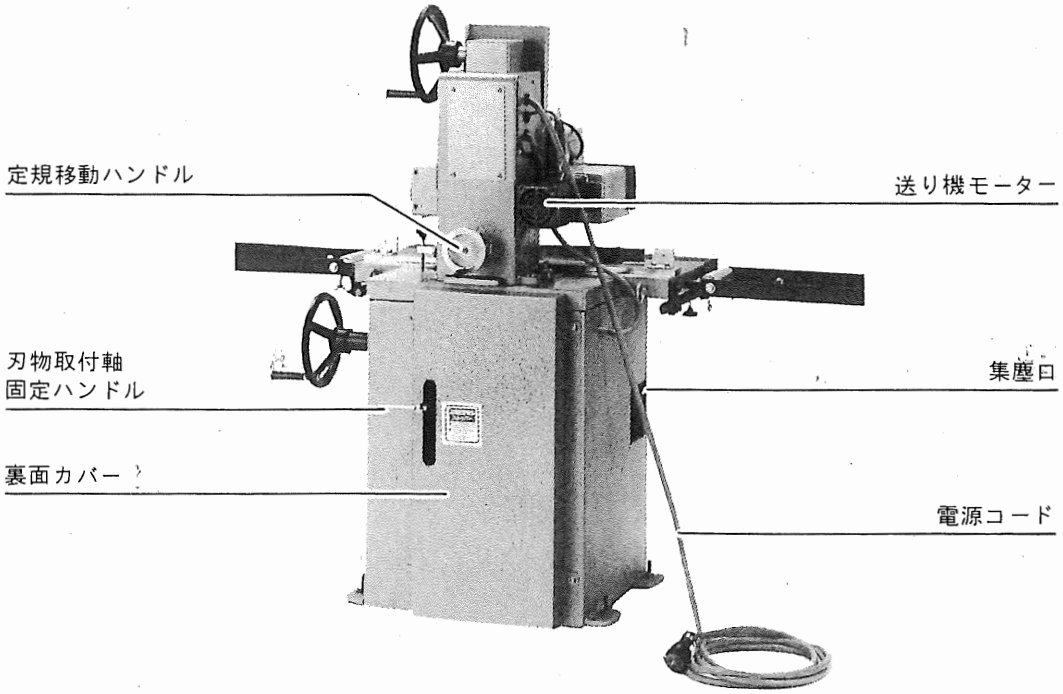


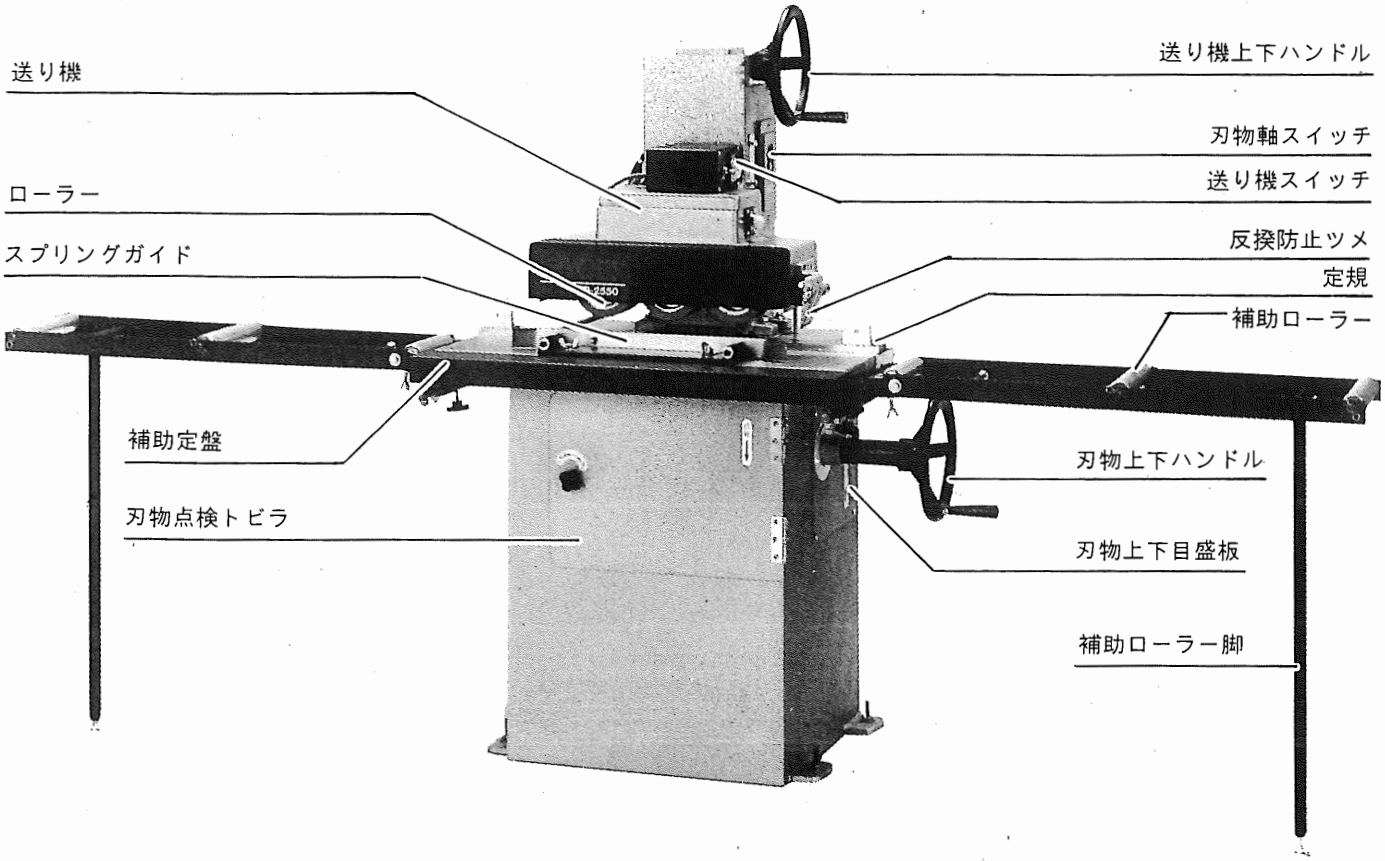
この度は**当社製品**をお買い上げ下さいまして誠にありがとうございます。
本機はきっと貴方のお仕事のお役に立つものと確信致しております。
ご使用前に必ず本取扱説明書をよくご覧の上、適切な取扱いをして能率を上げ末永くご愛用下さいますようお願いします。

● 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下さい。
- ご使用にならない時、刃物の取付け、取外し、掃除、点検時等には必ら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。
- 刃物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。
- 刃物や部品の交換は、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。
- 機械並びに周囲の整理整頓、清掃に心がけ安全で効率の良い作業を行なって下さい。

●各部の名称


定規移動ハンドル
送り機モーター
刃物取付軸
固定ハンドル
集塵口
裏面カバー
電源コード


送り機
送り機上下ハンドル
刃物軸スイッチ
送り機スイッチ
ローラー
スプリングガイド
反揆防止ツメ
定規
補助ローラー
補助定盤
刃物上下ハンドル
刃物点検トビラ
刃物上下目盛板
補助ローラー脚

●仕　様

能力
最大切込み深さ‥‥32mm（カッター200 φ）
最大切断高さ‥‥‥55mm（丸ノコ刃255 φ）
最大加工材高さ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥ 150mm
カッター‥‥‥‥‥８P･200 φ×21mm×25.4 φ
丸ノコ径‥‥‥外径255mmまで（内径25.4 φ）
電　源‥‥‥‥‥‥‥‥‥ 三相200V・50/60Hz
モーター‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥４P･3.7KW

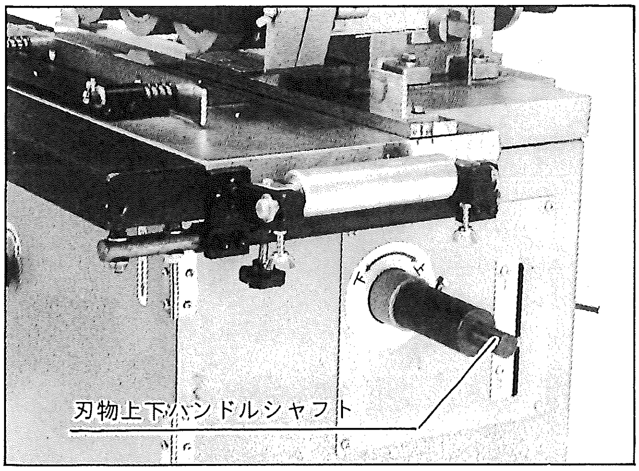
主軸回転数‥‥‥‥‥‥‥3,300rpm（50Hz）
4,000rpm（60Hz）
送り機モーター‥‥‥‥‥‥90W 変速モーター
送材速度‥‥‥‥‥‥0～13.5m/min（50Hz）
0～16.0m/min（60Hz）
機械寸法‥‥ 幅620×高さ1,285×奥行900mm
（補助ローラーを含まず）
重　量‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥ 350kg

●標準付属品

- 21mmカッター‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥２枚
- 丸ノコ用23mm間座‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥１枚
- 板スパナ32mm‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥１本
- ４分間座‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥１枚
- 両口スパナ10×13mm‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥１本
- 特殊スパナ17mm‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥１本

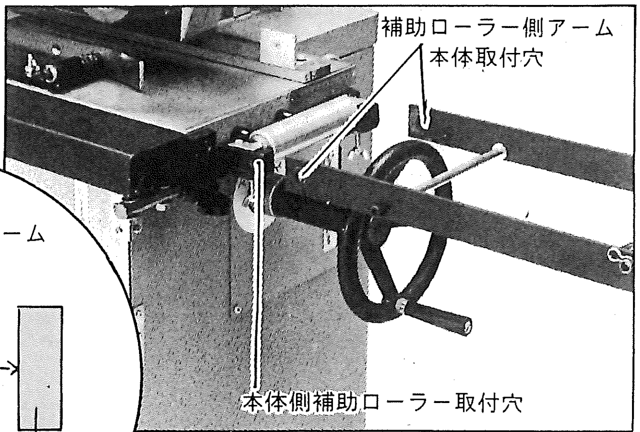
●各部の組み付け

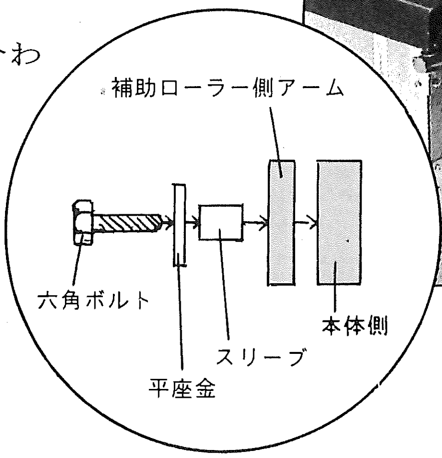
- 刃物上下ハンドルを取り付けます。
ハンドルに付いている六角ボルトをゆるめシャフトにハンドルを挿入します。
この時シャフトの座とボルトの位置を合わせて下さい。



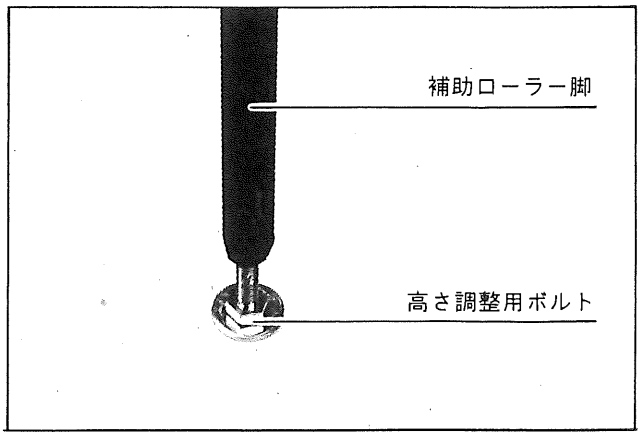
- 補助ローラーを取り付けます。
補助ローラーの取付け位置に締付けてある六角ボルト、平座金、スリーブをゆるめ、はずします。
補助ローラーの穴位置を合わせ、六角ボルトに平座金、スリーブを付け締付け、補助ローラーを組み付けます。

＊スリーブをなくさないで下さい。

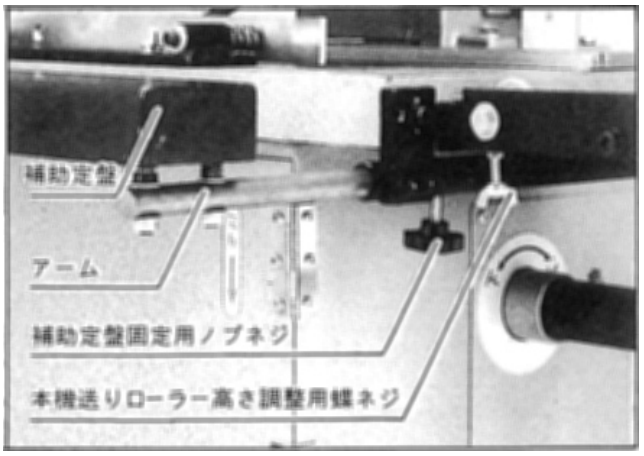




● 補助ローラーのローラー上面が定盤面と均一になるよう、補助ローラー脚の下にあるボルトを廻し調整します。



● 補助定盤は、左右のノブネジをゆるめ手前に引出したのち任意の位置でノブネジを締付け固定します。



＊締付け部品のボルトのゆるみが無いかチェックをして下さい。
特にカッター刃の締付けは、ゆるみが無いことを確認して下さい。

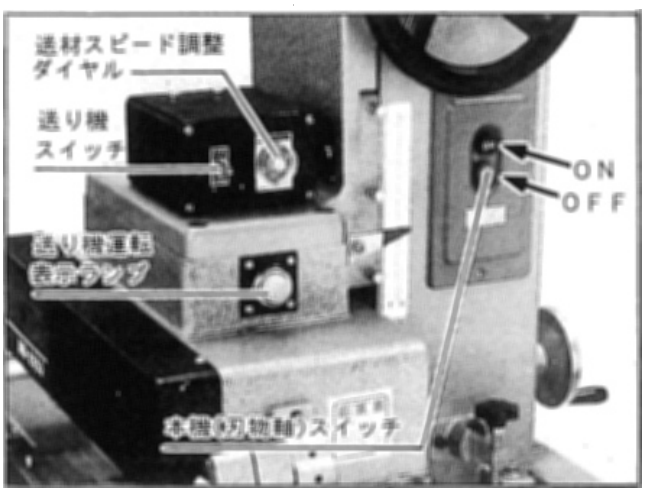
＊各注油箇所へは必ず注油して下さい。

＊定盤面にはサビ止めグリスが塗ってありますので、きれいにふき取って下さい。

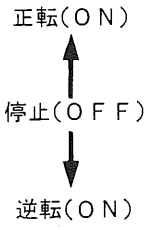
＊電気の結線は送り機の回転方向に合わせて行なって下さい。
刃物を逆転させた時は、刃物の締付けにゆるみがないか確認して下さい。

●スイッチについて

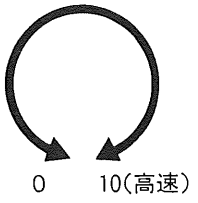
- 本機のスイッチ（刃物の回転）と自動送り機のスイッチは別々になっています。
- 本機のスイッチは押ボタン式で、それぞれ押すことでＯＮ(入)、ＯＦＦ(切)となり刃物軸が回転します。
- 自動送り機のスイッチはトグルスイッチでレバーを上げると正転、下げると逆転を開始（ＯＮ）します。
  中央にすると停止（ＯＦＦ）となります。
  送材スピードは、トグルスイッチ横のダイヤルで０～10に無段階 調整ができます。



送り機スイッチ



スピード調整ダイヤル

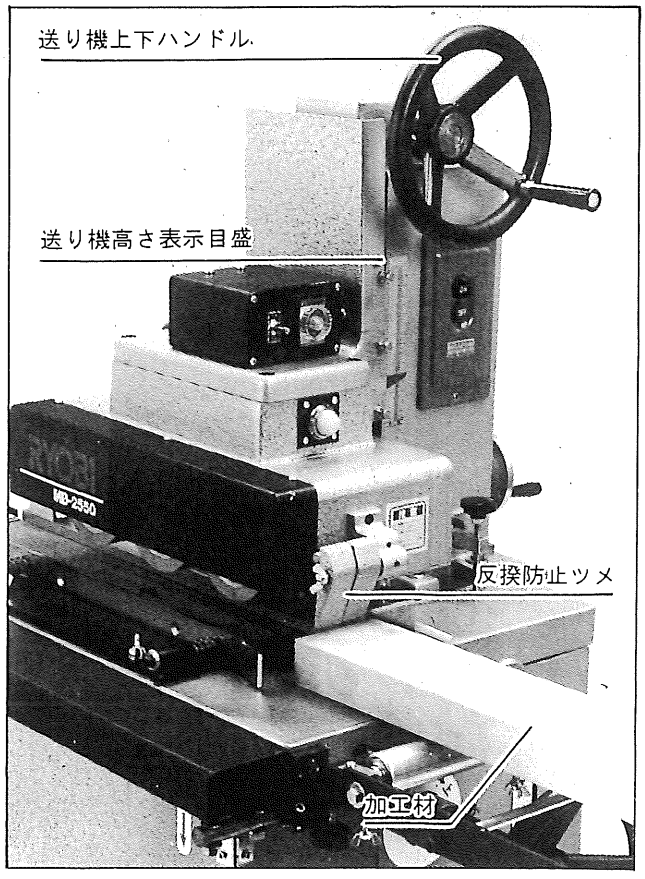


●自動送り機の調整

- ハンドルをまわして送り機を上下させて下さい。加工材の厚さ（高さ）に合わせ目盛をよむか、反揆防止のツメ先の赤色の上部に合わせれば、適度な圧力がかかり、加工材を送るようになっています。
- 送り機の速度は溝の深さや切断する材料の厚さに合わせて低速から高速の範囲で使い分けて下さい。

＊溝加工の場合、敷居加工は高速で、かもい加工は中速を目安として下さい。

＊切断加工は高速にて行なって下さい。但し、40㎜以上の厚さの材料や、水分の多い材料、かたい材料の場合はスピードをゆるめて下さい。



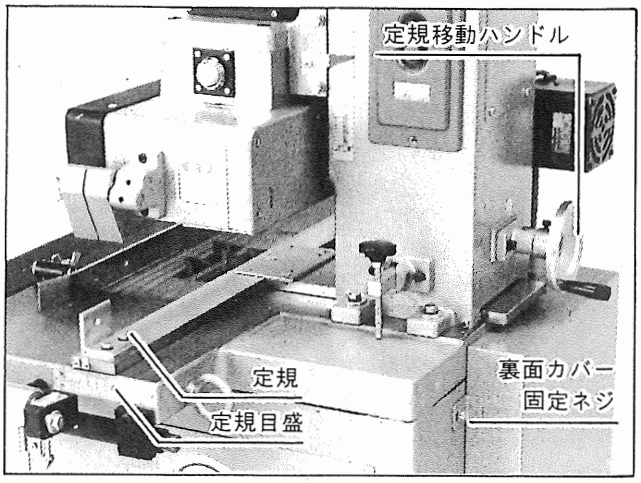
●定規の調整

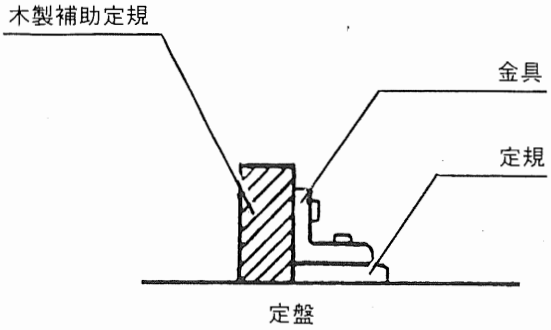
●裏面のハンドルをまわして定規を移動して下さい。

●溝加工の場合、カッター側面と定規面とが合ったところが目盛０となるようにしています。
加工材料の溝位置を合わせる時に利用して下さい。

●切断の場合は丸ノコ刃（又は、チップソー）と定規との間をメジャーで測って寸法を出して下さい。

●定規を高くしたい場合は、木製補助定規取付金具を利用して、木製補助定規を作って取付けて下さい。





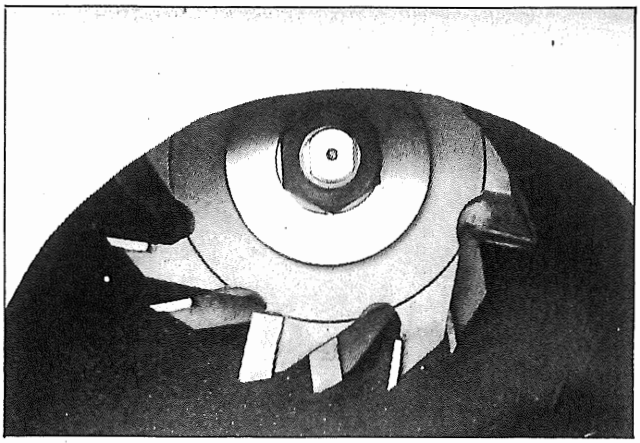
●刃物の取付け、取外し

●敷居、かもいの溝加工の時はシマに合わせ専用の間座を使用して下さい。標準は４分のものがセットされています。
特別付属品（別販売）として５分、３分を用意しています。
二枚のカッターは刃先と刃先が重なり合わないよう、交互になるよう取付けて下さい。

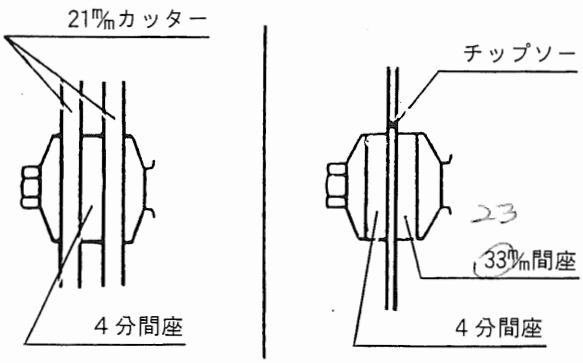
●チップソーを使用する場合は、ノコ専用間座を入れてからチップソーを装着、つぎに４分間座を入れてからフランジを入れ締付けて下さい。

●刃物上下目盛は刃先と定盤面とを合わせたところを０にしています。

●刃物を上下する時は固定ハンドルをゆるめてから、刃物上下ハンドルを操作して下さい。
位置を決めたら固定ハンドルを締付け、固定して下さい。

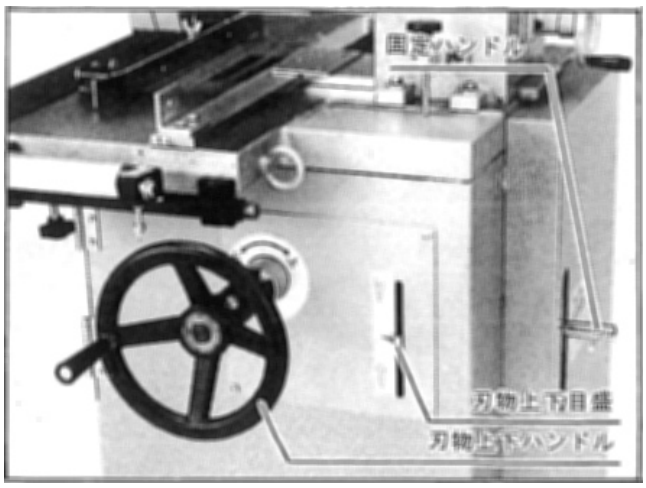


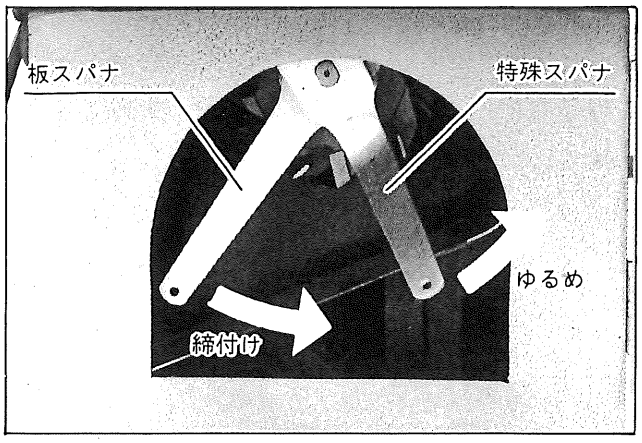
カッター　　チップソー



● 刃物の締付け、ゆるめは奥に入れた板スパナを反時計方向に廻すと締付けができます。手前側、中央シャフトに付けた特殊スパナを同じく反時計方向に廻すとゆるめられます。

＊スパナ操作の際は刃先や開口部に手を当てないよう充分注意して下さい。

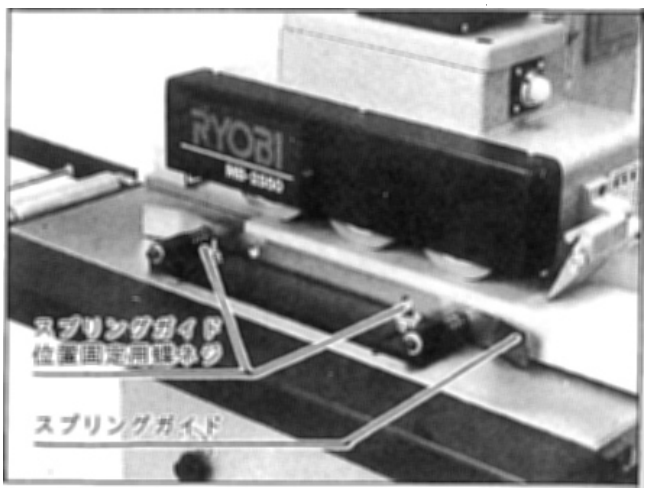




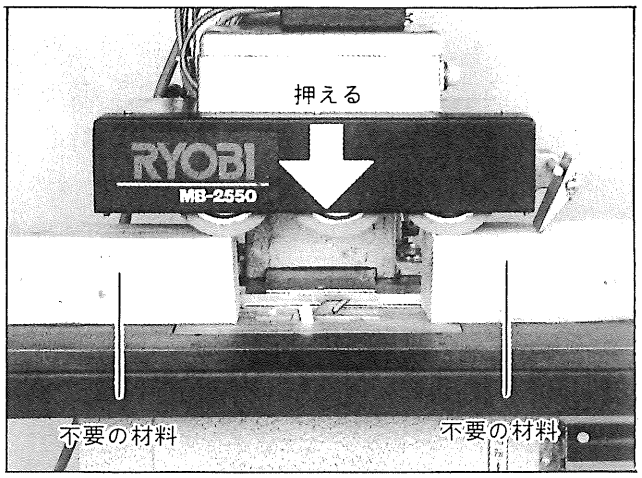
●スプリングガイドの調整

● 材料送りの際、加工材の逃げを防止する為定盤に取り付けてありますが溝加工の場合は、軽くあたる程度のところで位置決めをして下さい。
強く当てますと、送り機に負担がかかりスリップや故障の原因にもなります。

● 切断の場合は使わないで下さい。ご使用になりますと、切断された材料が締付けられ，ノコ焼けや切り肌が悪くなり、又、送り機自身の故障の原因にもなりかねません。



●刃口板について



- 刃口板は付属品として１枚付いておりますが、それぞれの用途に合わせ用意して下さい。
  また、刃口板は、がたつかないようにして使用して下さい。
- 刃口板は出来るだけ厚いものを使用して下さい。
  又、定盤面とつらいちになるよう、ボルトにて調整して下さい。
- 刃物の切口をあける場合、不要の材料を刃口板の上へ置き、送り機でそれを押え付けます。

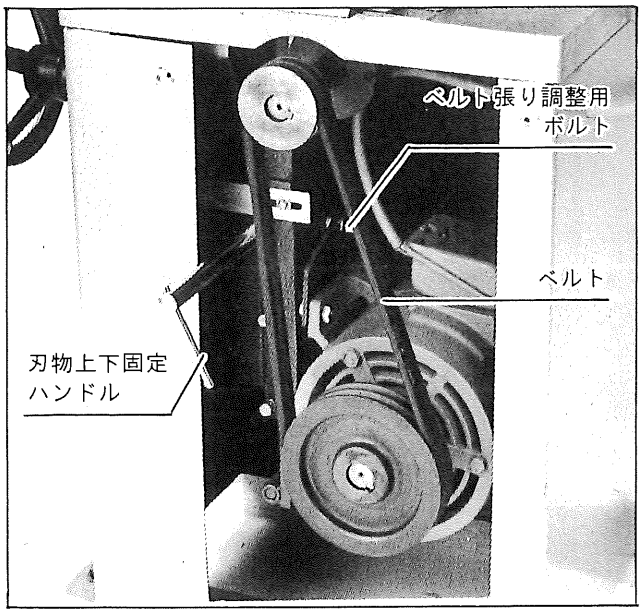
＊刃物を上へあげたとき、送り機のローラーに刃先が当らない充分な厚さの木を利用して下さい。

つぎに

つぎに刃物が下がっている位置で回転させ、そのまま刃物上下ハンドルを操作し、上へあげて切り抜いて下さい。

＊送り機のスイッチは入れないで下さい。

●ベルトの調整

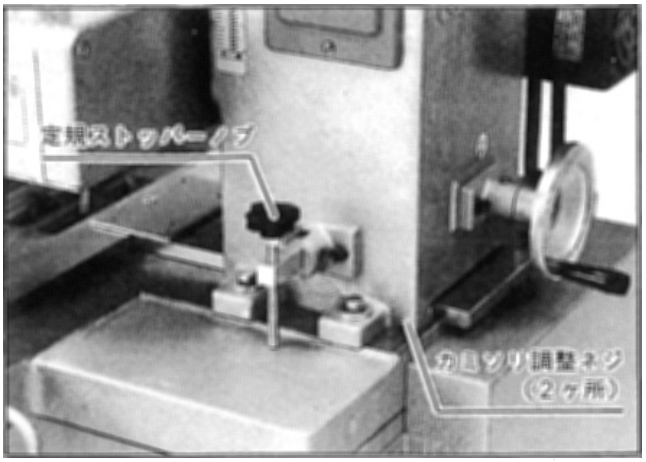


- ベルトの張り具合を常に点検して下さい。
  ゆるみすぎたり、張りすぎたりしている場合は、調整用ボルトにて張りを調整して下さい。

ベルト寸法　A －43

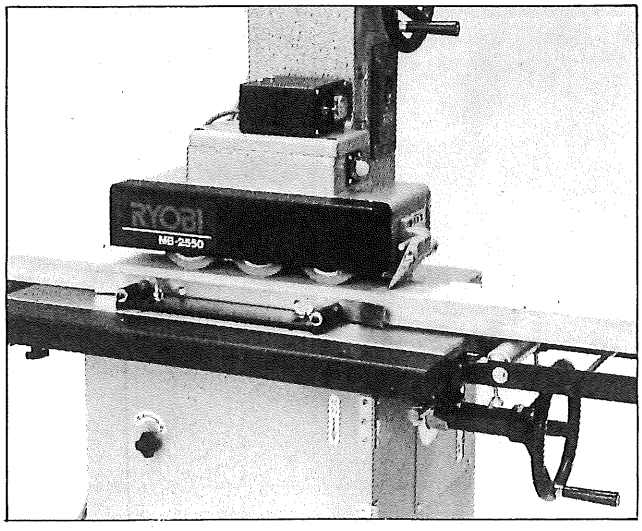
●カミソリの調整

●定規のスライドのカミソリの調整は、あまりゆるくすると、定規にがたが出てきますので注意して下さい。



●溝突き加工

●加工材に合わせ定規の位置、送り機の高さ、スプリングガイドのセットが出来ましたら溝の深さまで刃物を出して下さい。
刃物及び送り機のスイッチを入れ、送り速度を決めてから、定規にそって加工材料を送り込んで下さい。
あとは自動で２本ミゾが一度に加工出来ます。



●切断加工

●「刃物の取付け､取外し」に従って丸ノコ刃（チップソー）を取付けて下さい。
同様、刃口板もセットします。
ローラーの間に丸ノコ刃（チップソー）が取付きます。

●定規位置を決めたのち、切断材料の厚さより５㎜くらい刃先が出るように、刃物上下ハンドルを操作し、合わせて下さい。

＊スプリングガイドは使用しないで下さい。

刃物が必要以上に出ていると送り機のローラー軸に当ります。
送り機の上下ハンドルを合わせて操作して下さい。刃物及び送り機のスイッチを入れ送り速度を決めてから定規にそって加工材料を送り込んで下さい。

●ご注意

●作業を始める前には必ず刃物の締付けを確認して下さい。

●刃口板は、がたつかないようにして使用して下さい。
がたつきがありますと送りムラなどの原因になります。

●送り機は目盛に合わせ適正な圧力で使用して下さい。押え過ぎは、刃口板がそり、溝の深さにムラが出来る原因になります。
また、押えが少ないと材料が逆もどりして危険です。

●作業のあとは定盤をきれいにして、サビが出ないようにすると共に各部の注油も忘れずに行なって下さい。

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全国各地のリョービ電動工具販売店、リョービ販売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 RYOBI リョービ販売株式会社

RYOBI リョービ株式会社