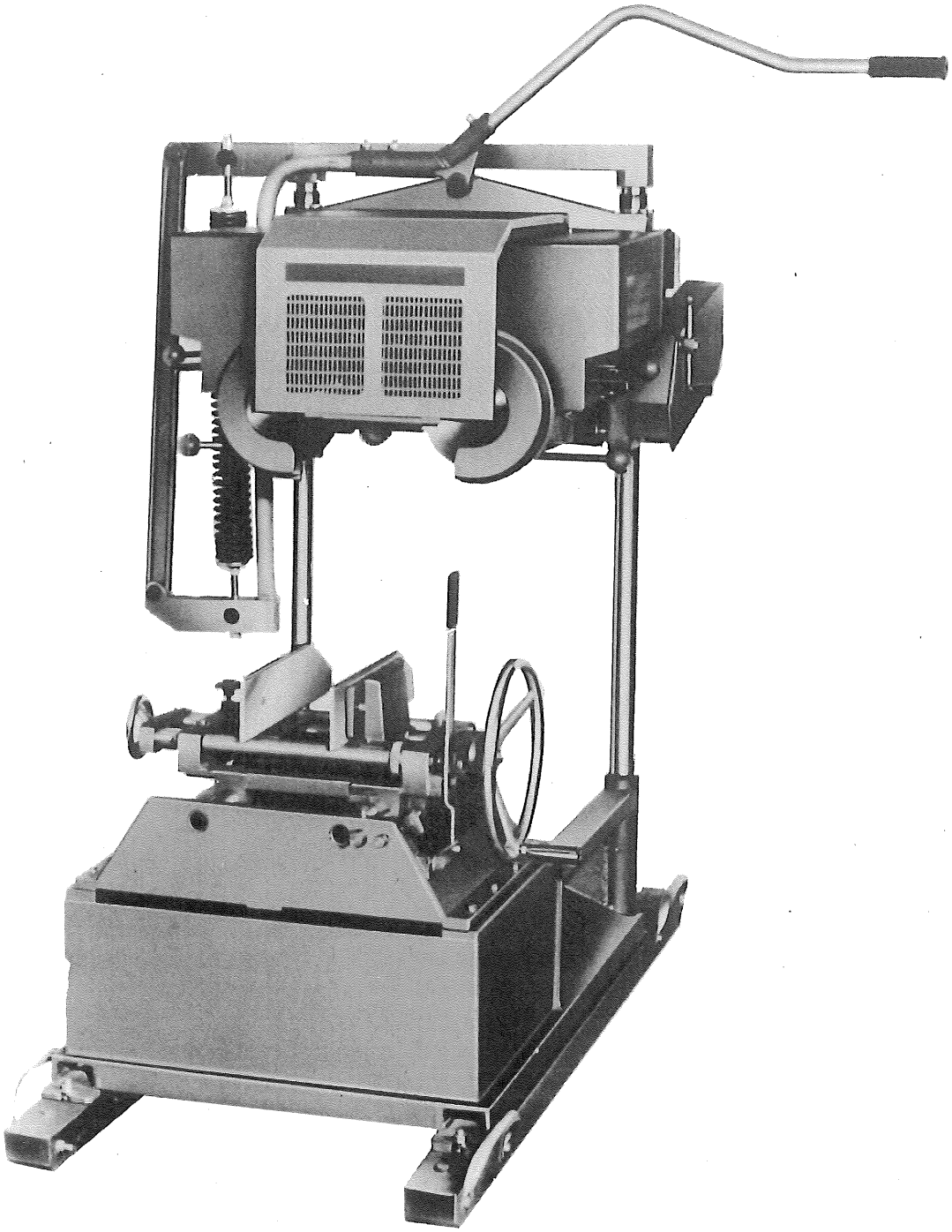
リョービ東和

RYOBI

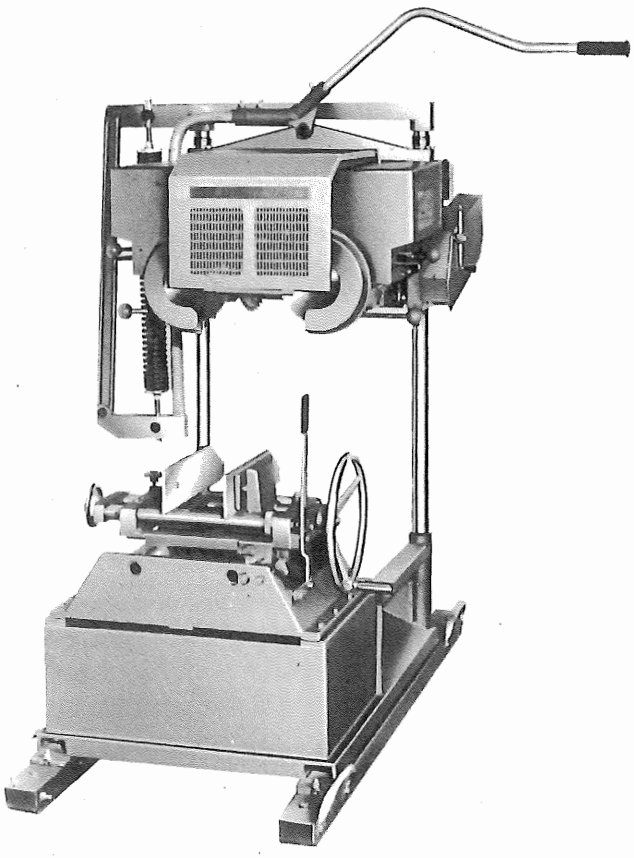
カマ・アリホソ゛取機

取扱説明書HW－200



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**リョービ東和製品**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します。



モデルHW-200

●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、カマホゾの切換はレバー一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。
- 特別附属品の横挽用丸鋸 218mmチップソーを取付けますとより早くカマホゾ取りができます。

●仕　様

電　源……三相 200V
モーター……単相200V、1.2KW……1台
　　単相200V、1.1KW……2台
縦挽鋸……355mm(チップソー)
横挽鋸……203mm(　〃　)
回転数…縦挽鋸…(50～60Hz) 1,100R.P.M.
　　横挽鋸…(50～60Hz) 1,500R.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0～18°
　カマホゾ…角度0～10°
木材締付能力……巾210mm×高さ360mm
バイス中心移動……0～45mm
バイス前後移動……0～105mm
重　量……200kg

●通常附属品

両口スパナ　19mm×17mm……1丁
両口スパナ　13mm×10mm……1丁
⊕ドライバー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

●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　203mmチップソー……2枚

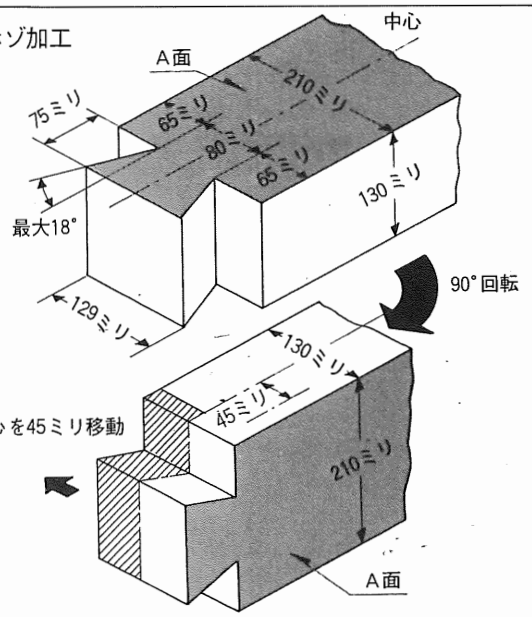
●特別附属品

横挽用丸鋸 218mmチップソー

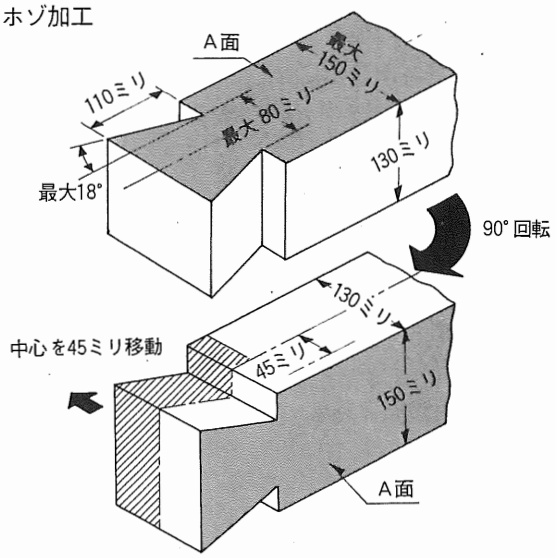
●ご使用前に

- 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、丸鋸刃(チップソー)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。
- 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。
- 丸鋸刃（チップソー）や部品の交換は、リョービ東和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、下記部分に必らず注油をして下さい。
  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
  ・丸鋸調節ネジ部・送りネジ部

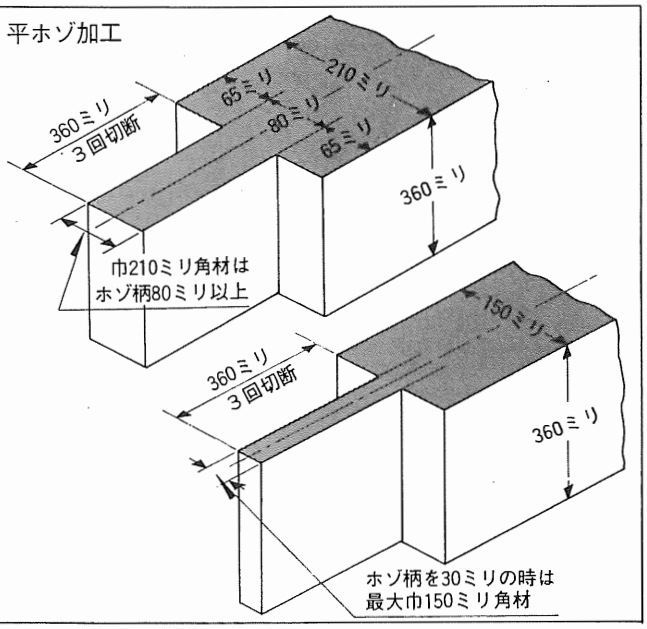
アリホゾ加工



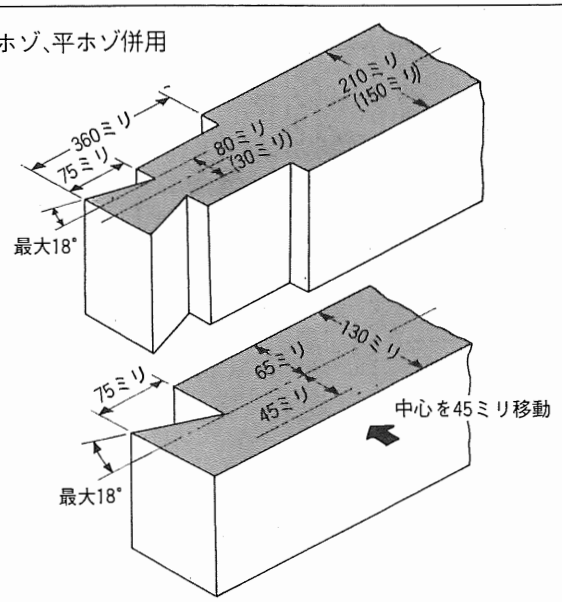
アリホゾ加工

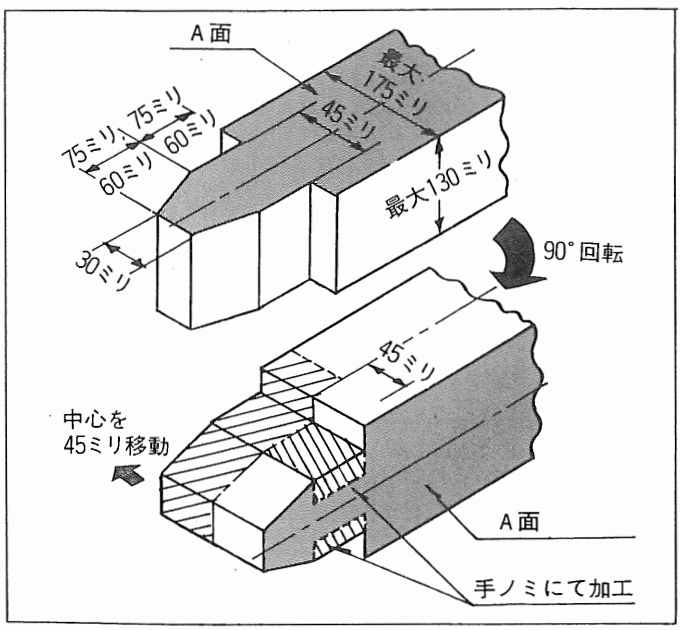


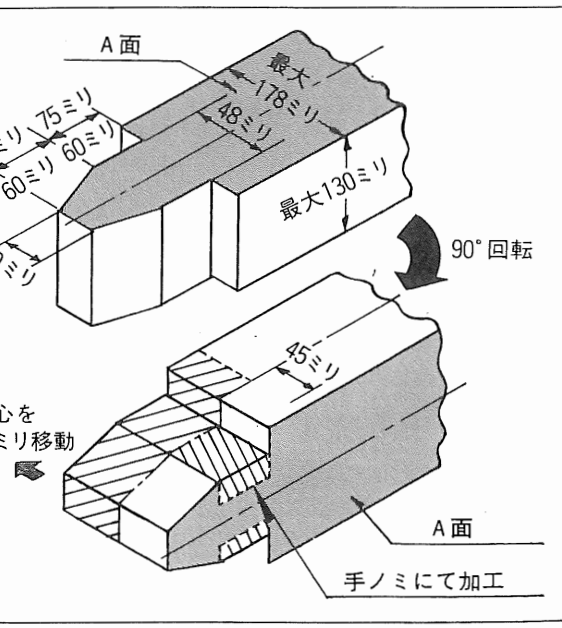
平ホゾ加工



アリホゾ、平ホゾ併用

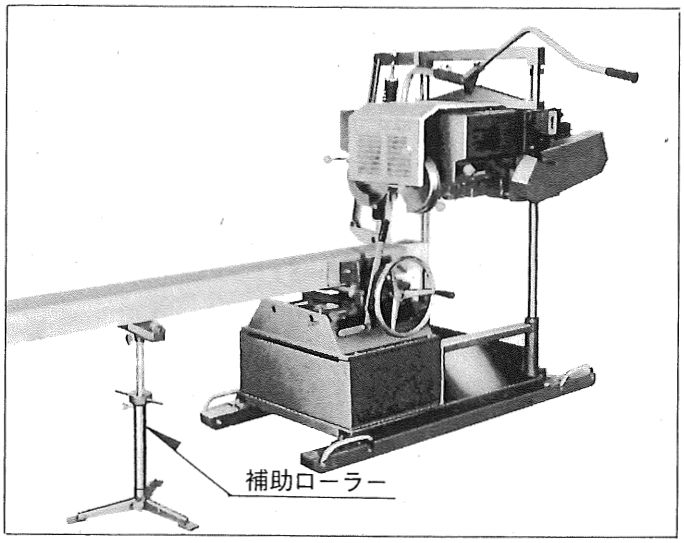


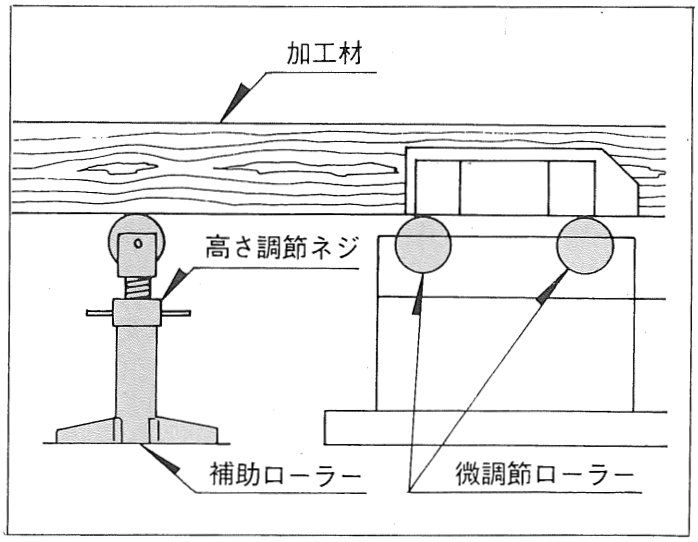




●補助ローラーの高さ調節

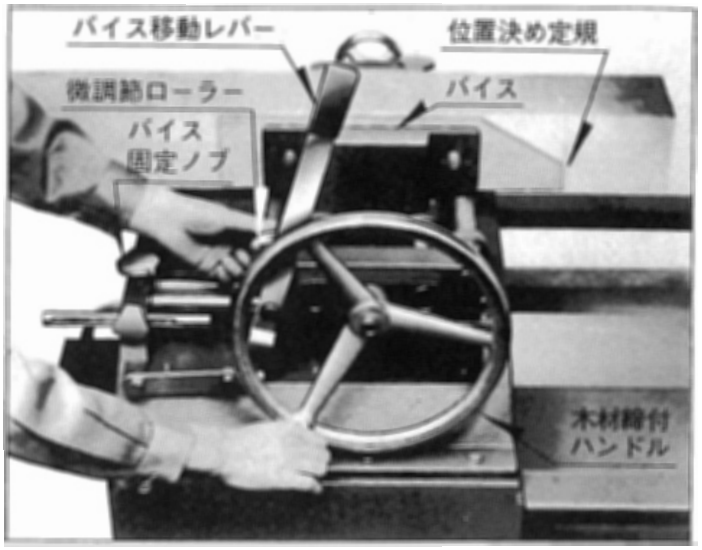
●補助ローラーの高さは、微調節ローラーと同じ高さになるように調節して下さい。





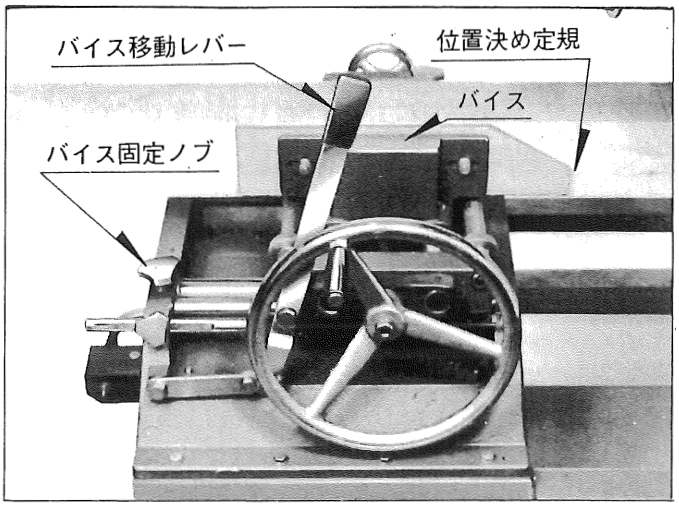
●加工材位置の微調節

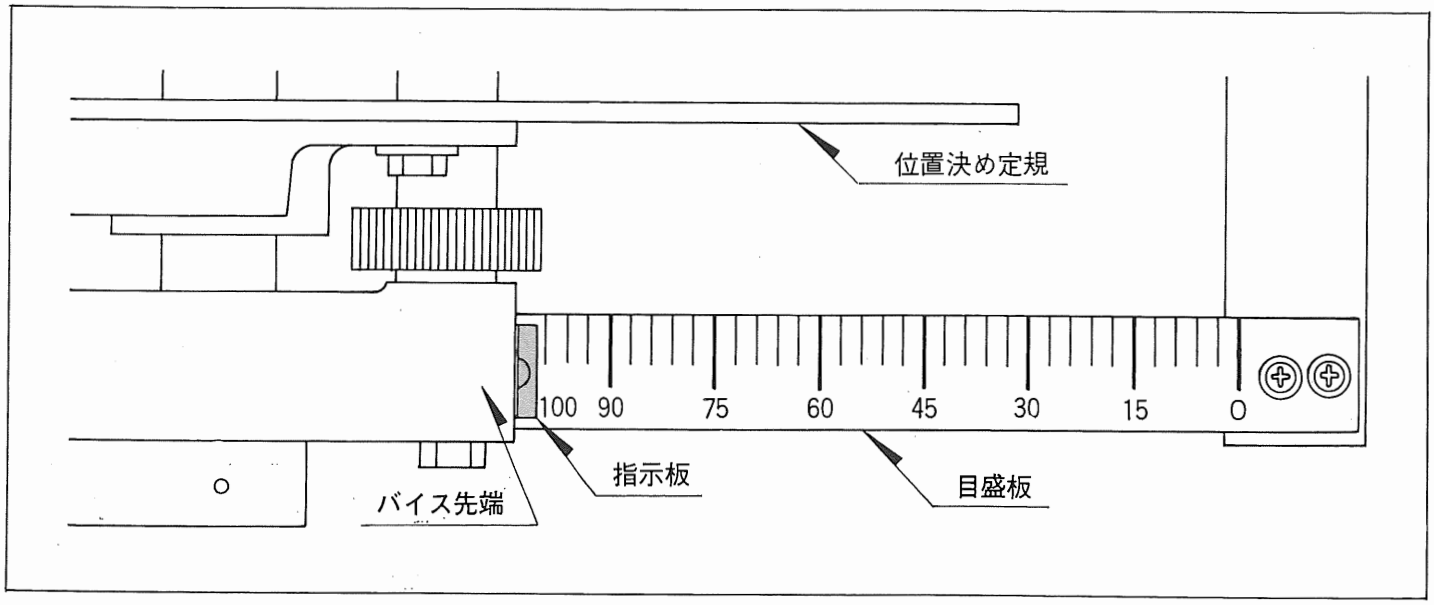
●バイスをいっぱい押した状態で位置決め定規の先端に横挽刃が降りてきますので微調節ローラーで位置を正確に合せ、木材締付ハンドルで確実に締付けて下さい。



●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 105㎜までできますが、長手方向での1回の加工能力は 120㎜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120㎜以内にセットして、バイス固定ノブによりバイスを固定して下さい。

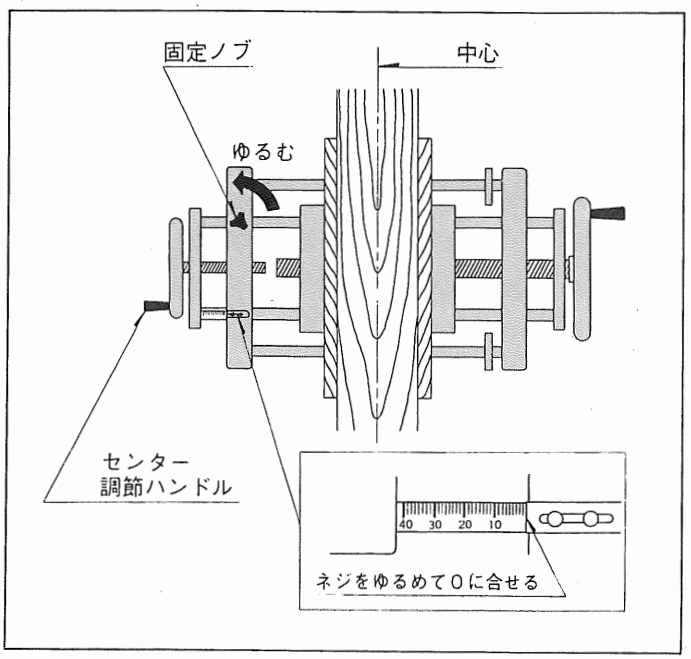




●墨打中心の出し方

- 木材を締付け、固定ノブをゆるめてセンター調節ハンドルを回して指示針を0点に合せますと、木材の中心にホゾ加工ができます。
- ホゾ加工の中心移動はセンター調節ハンドルにて45mmまで可能です。

（加工をして中心と0点が合わない時は、ネジをゆるめ指示針を0点に合せて下さい。）

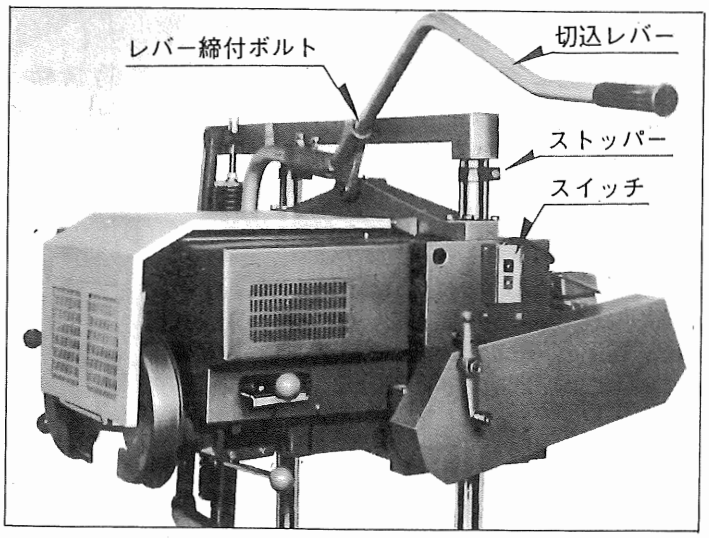


●切込レバーとストッパー

- 切込レバーは、レバー締付ボルトをゆるめれば上向にも下向にもなりますので、作業状態に合った位置でお使い下さい。

（レバー締付ボルトをゆるめて、位置を変えて下さい。）

- 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できます。

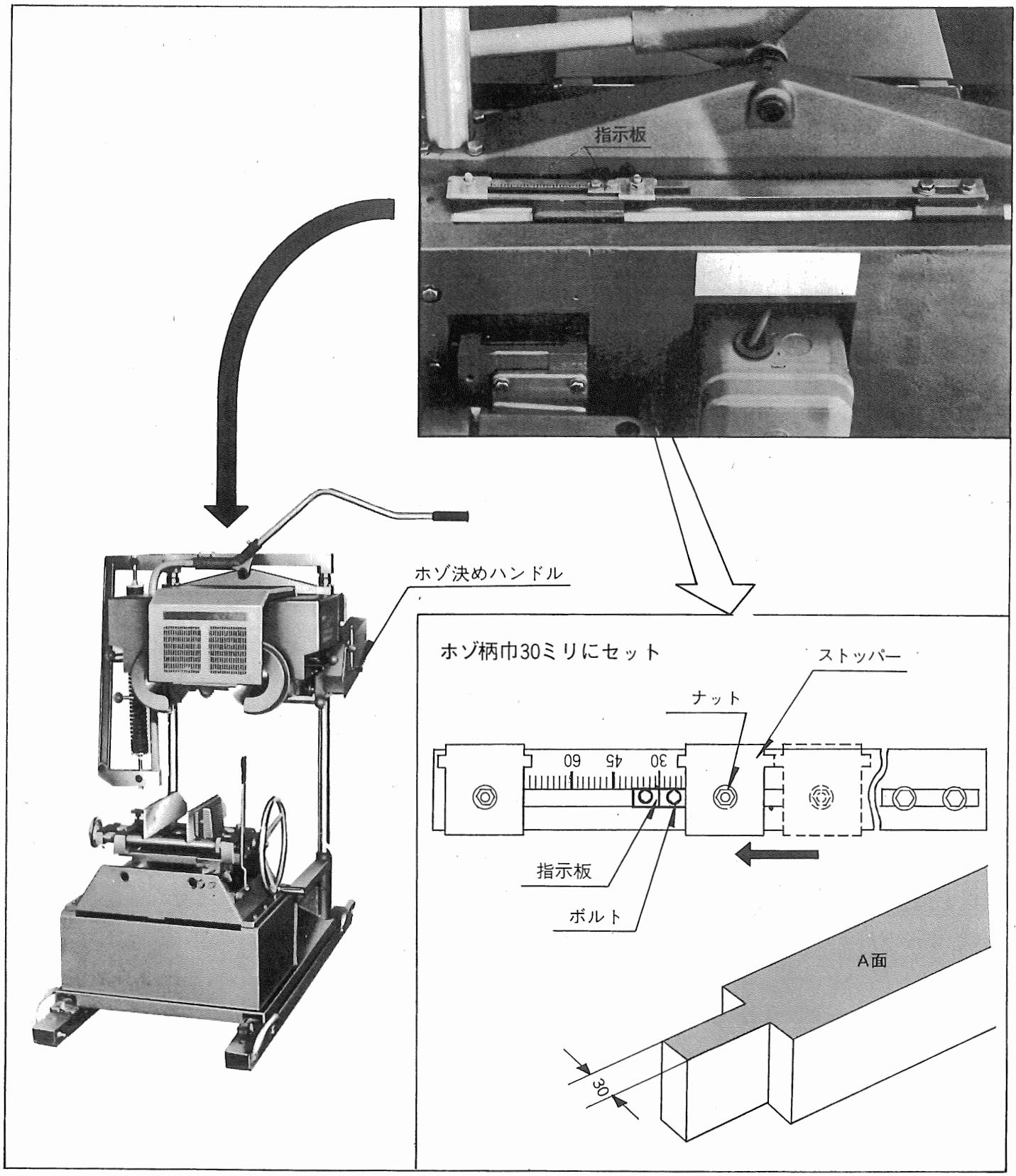


●定寸の位置決め

●ホゾ取り巾

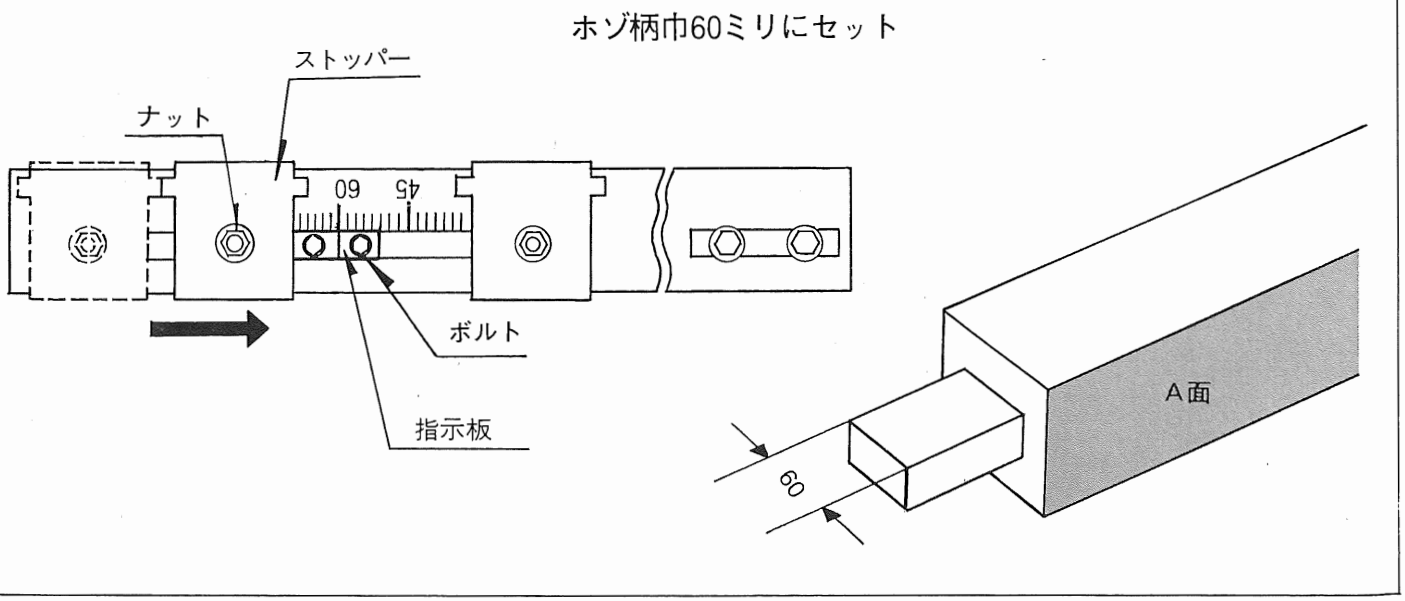
●ホゾ決めハンドルを回すと指示板が摺動しますから、指示板を望みの加工寸法位置に合せて下さい。

●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。



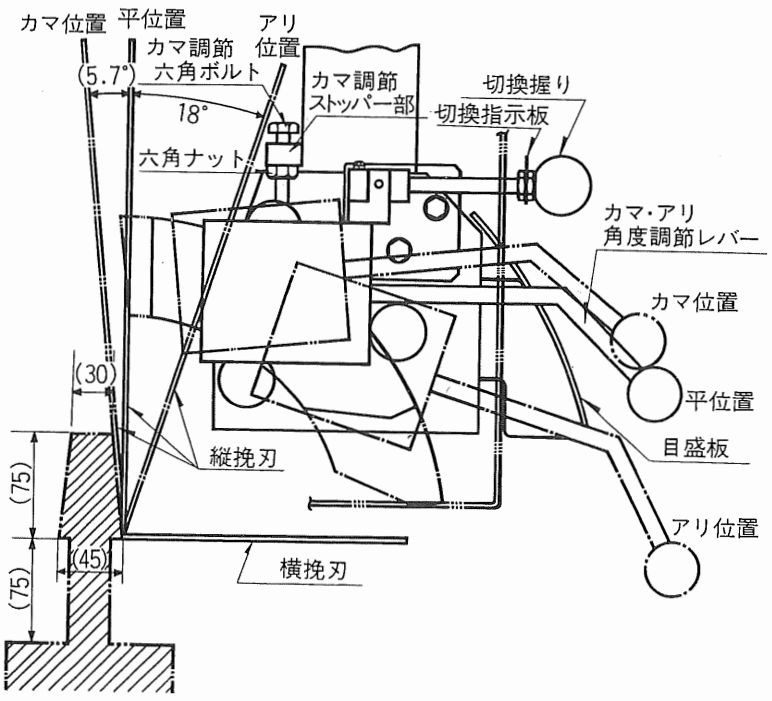
●胴付(のみかくし)

● 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。



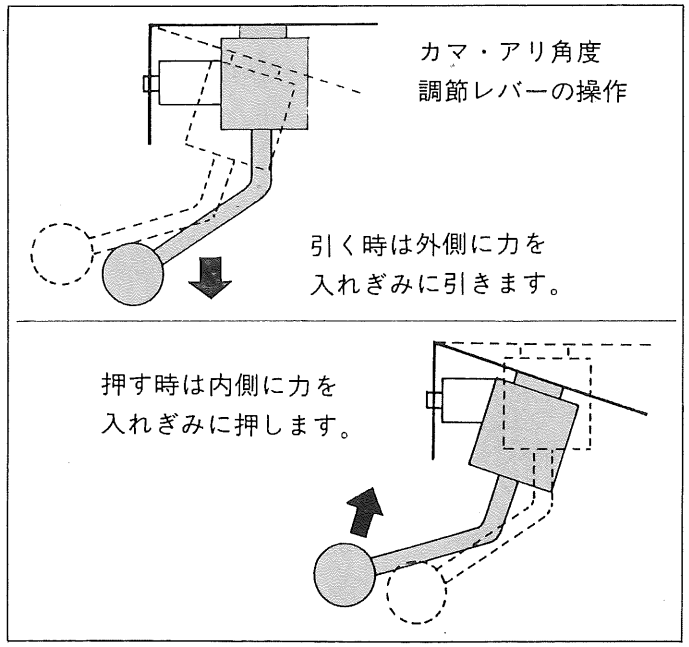
●カマ・アリ角度調節

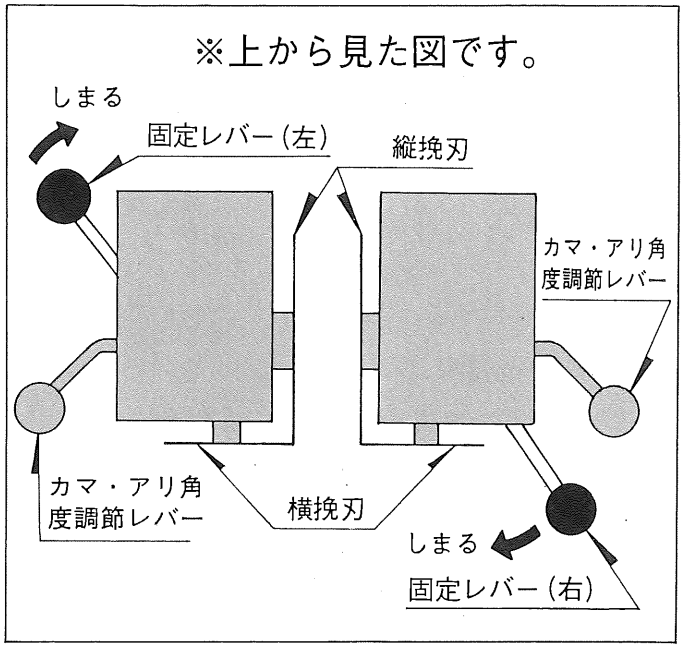
● 平、カマ、アリ切換時は必らず電源（スイッチ）を切り鋸の回転が完全に止まるのを　確認の上行なって下さい。



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18°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（赤色）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。

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

●加工操作手順

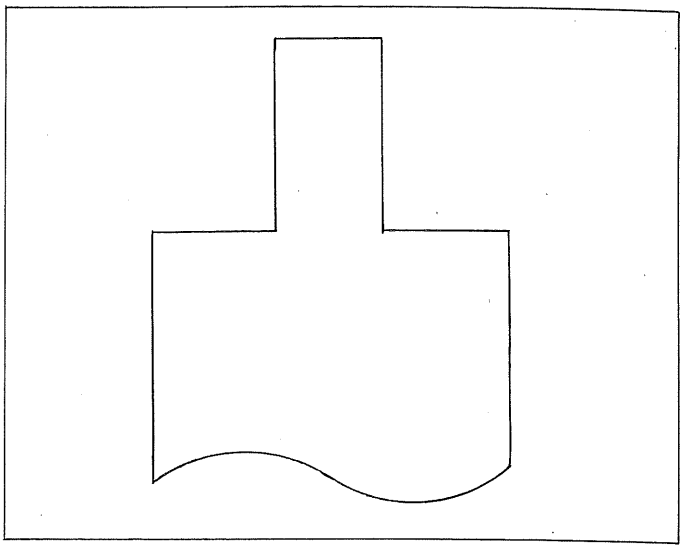
（加工材位置の調整、ホゾ取り巾、切込みは前項目を参照下さい。）

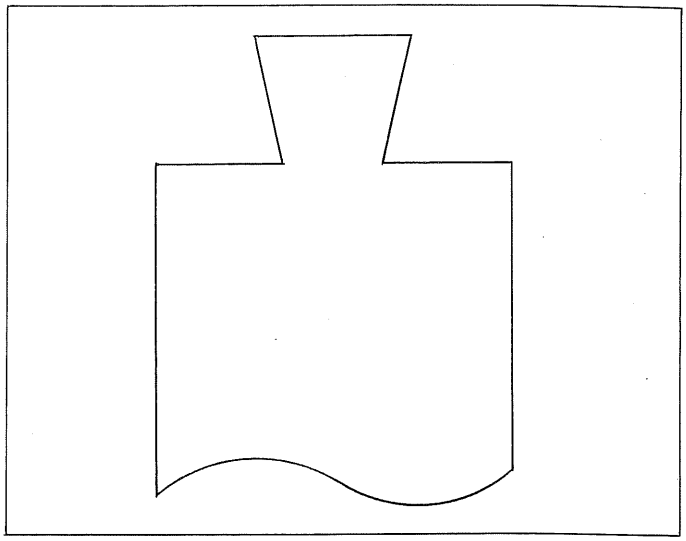
●平ホゾ加工

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）

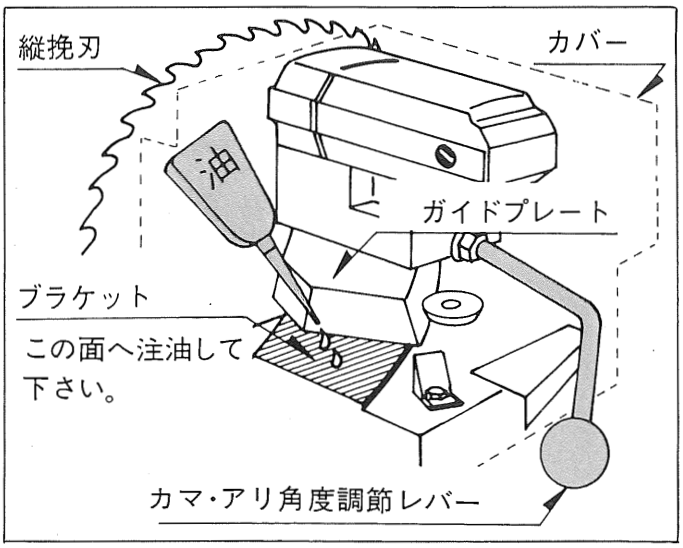
●アリホゾ加工

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平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。





《ご注意》
カマ・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

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）

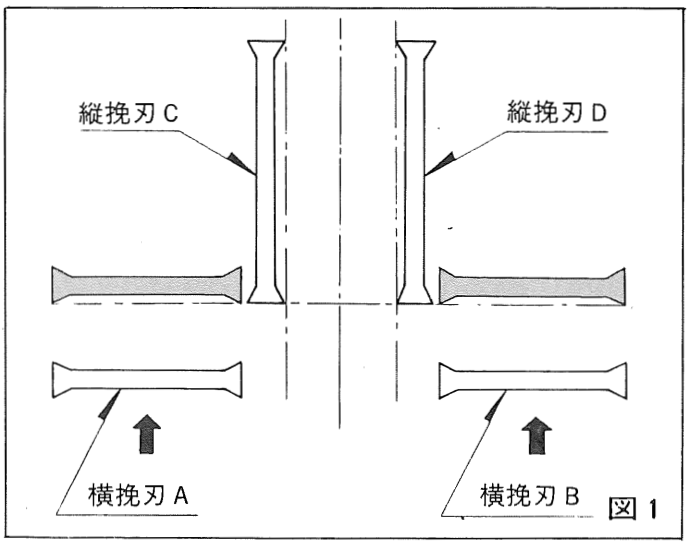


図1

●左右の調節

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）
《ご注意》縦挽刃は、移動することは出来ません。

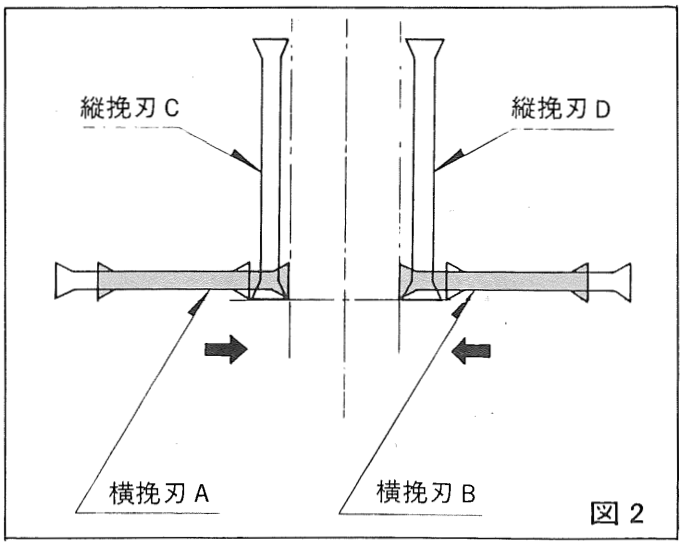
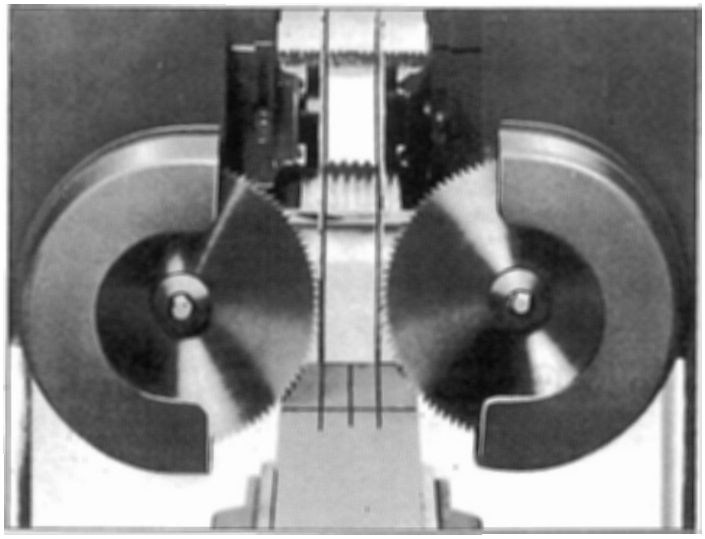


図2



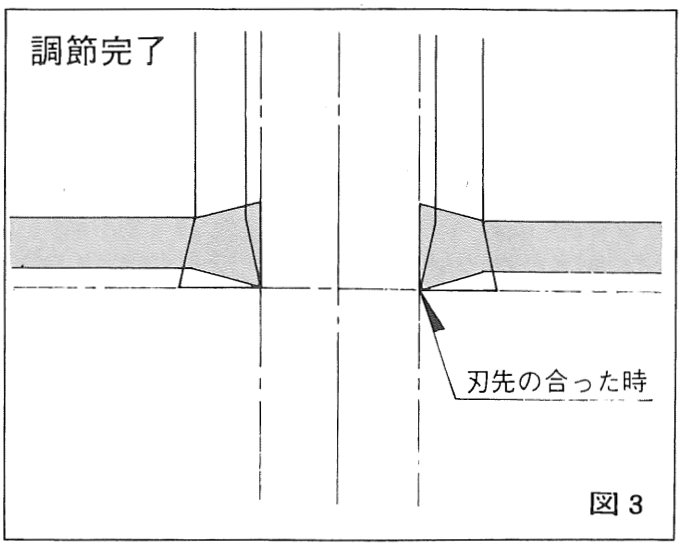
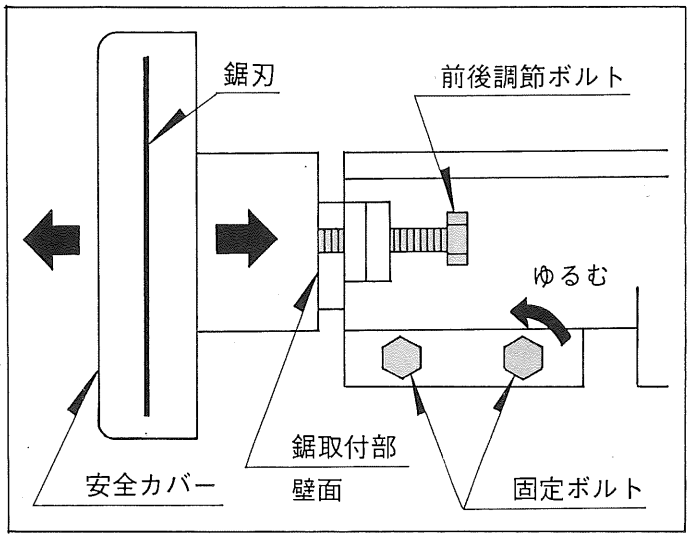


図3

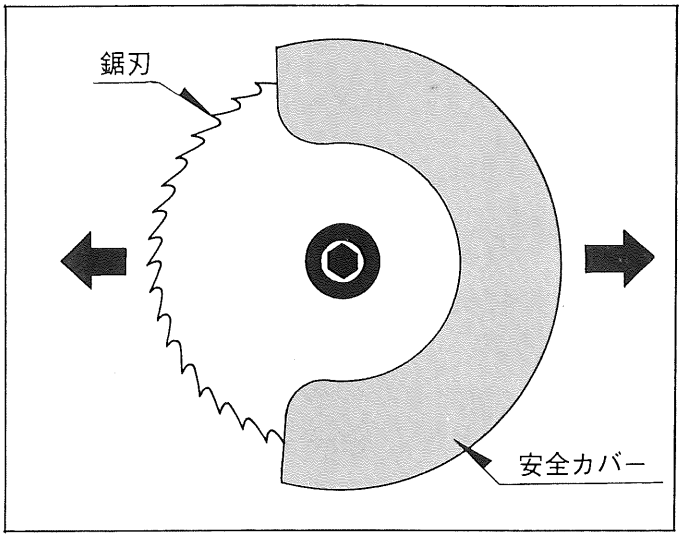
●横挽刃の前後調節

- 前後調節ボルトをゆるめます。
- 次に鋸取付部を手で支えながら2個の固定ボルトをゆるめて、鋸取付部を前後に移動します。
  位置が定りましたら前後調節ボルトを鋸取付部壁面に当るまで締付けます。



●横挽刃の左右調節

- 2個の固定ボルトをゆるめたまま鋸取付部を左右に移動して、2個の固定ボルトをしっかりと締付けて下さい。



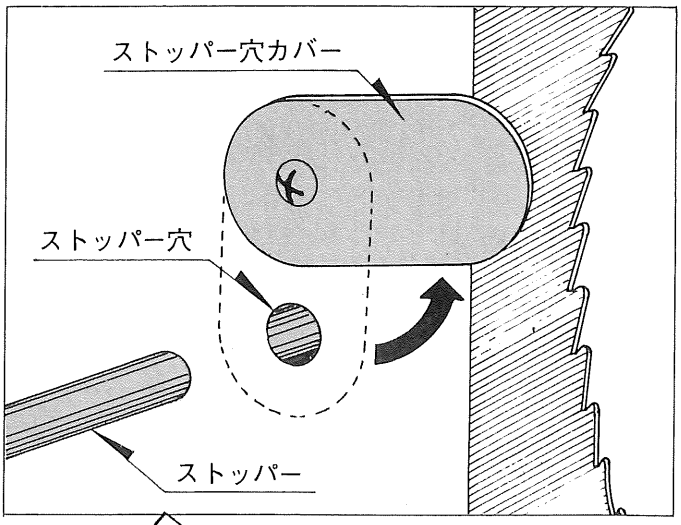
●鋸刃の取付け取外し

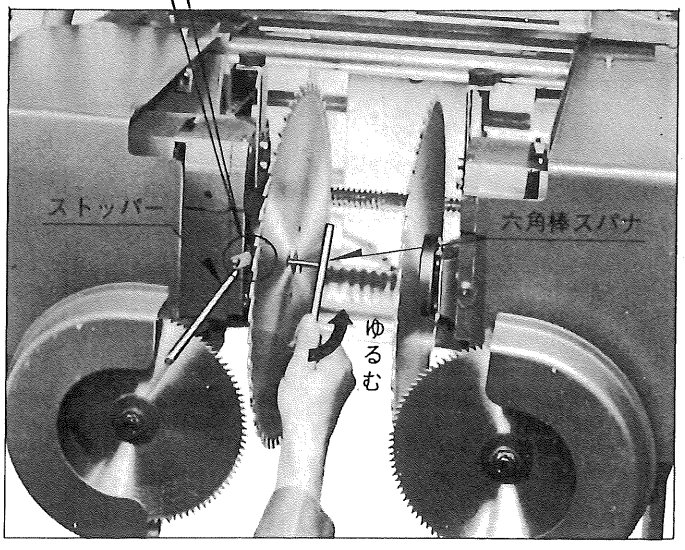
●縦挽刃

- ギヤーケース側面のストッパー穴カバーを⊕ドライバーでゆるめてストッパー穴にストッパーを差し込み、鋸刃を手で回してシャフトの穴に差し込みます。
- 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。

《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東和のマークが表面に向い合って見えること。）
- 取付けが終りましたらストッパー穴をカバーでふさいで下さい。





●横挽刃

●ギヤーケース側面のストッパー穴にストッパーを差し込み、鋸刃を手で回してシャフトの穴に差し込みます。

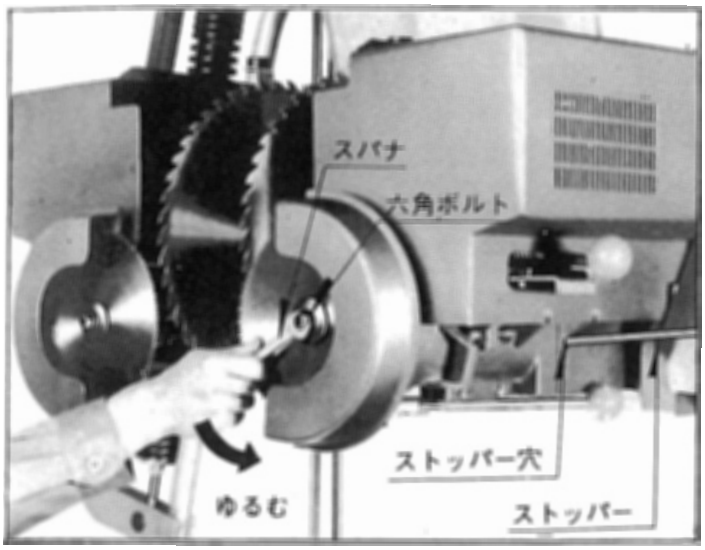
●スパナで六角ボルトをゆるめ六角ボルト、フランジ、鋸刃の順序で取外します。

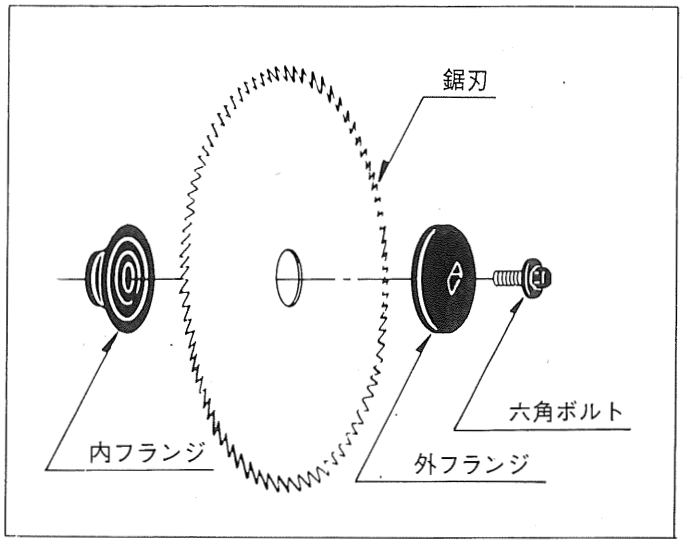
《ご注意》

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。（左鋸刃は表面にリョービ東和マークが見えない、右鋸刃は表面に東和マークが見えること。）





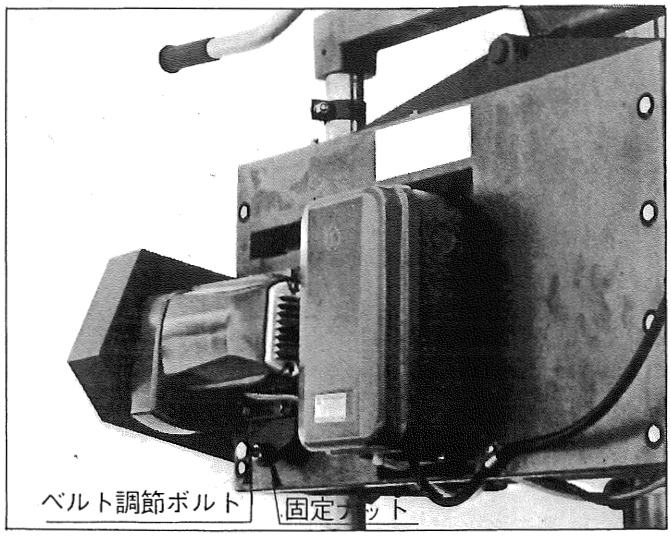
●ベルトの張り調節

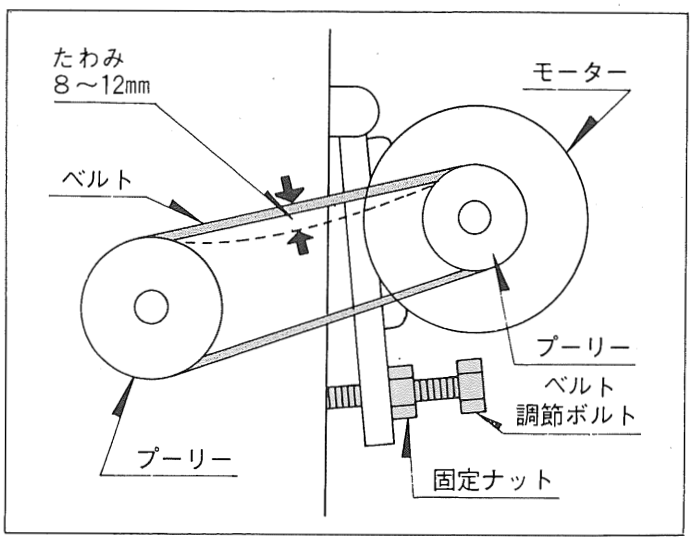
●モーターベース下部の固定ナットを緩めて張り調節をします。調節後は固定ナットを締付けて下さい。

●ベルトのたわみは指で軽く押さえて８㎜～12㎜になるように調節して下さい。

《ご注意》

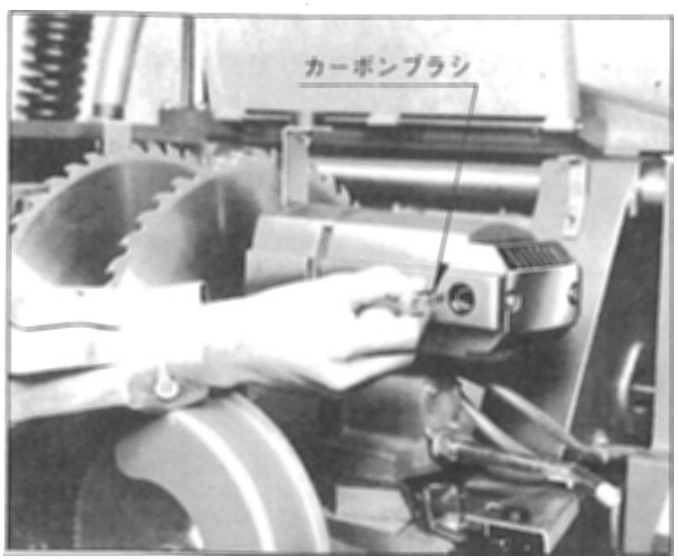
張り過ぎますと機械の損傷の原因となる事もあります。

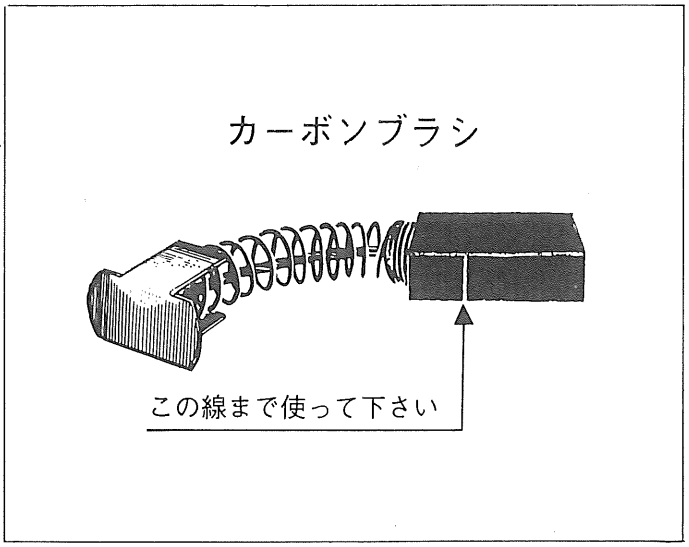




●カーボンブラシの交換

モーターは、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。





検査合格証

● この製品は、一貫した品質管理の基に組立てられ、厳密な検査に合格した製品です。

電気試験	機械検査	部品・包装
数本	河本	伊駒

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東和電動工具販売店、リョービ東和各営業所にお問い合せ下さい。

※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