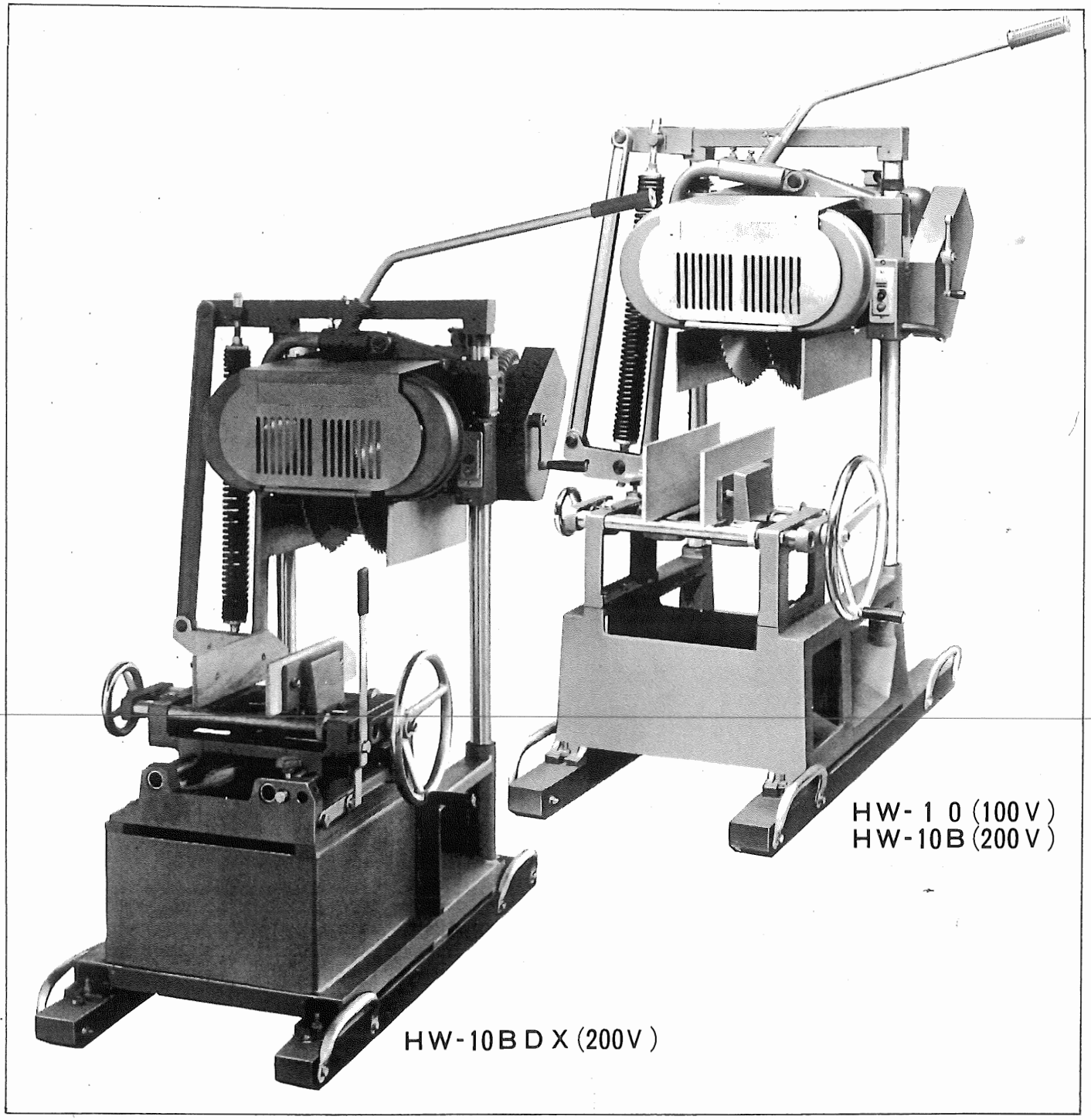
RYOBI

リョービ東和

ホゾ取り デラックス
ホゾ取り

取扱説明書HW-10BDX・HW-10B・HW-10



HW-10BDX(200V)

HW-10(100V)
HW-10B(200V)

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。

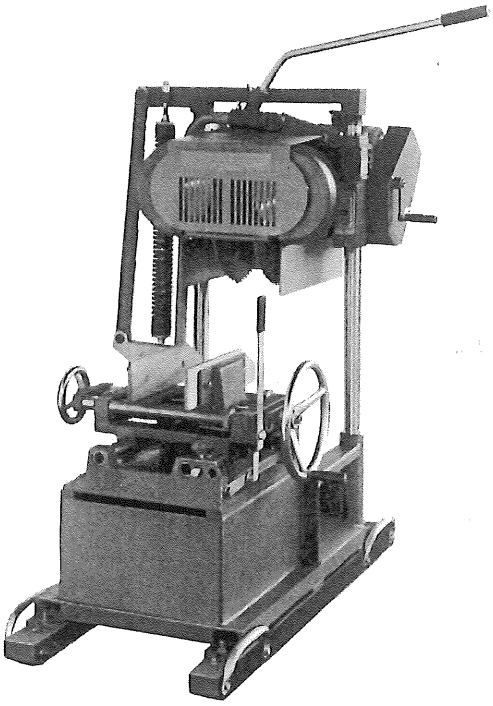
■特　　長

HW-10BDX

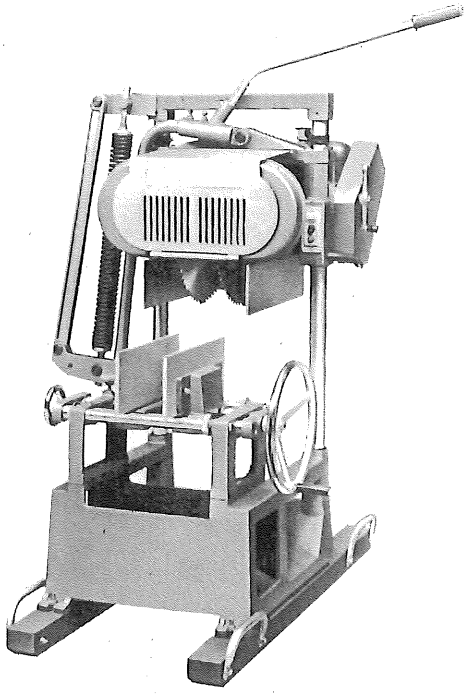
- 馬力アップ(出力2.2kw)により一段と作業能率が上がりました。
- バイス部が0～105ミリ前後移動可能により長いホゾ加工に便利です。
- 硬質性チップソー使用により一段と切削性がアップしました。

HW-10BDX・HW-10 HW-10B 共通

- 210ミリ(７寸)角材まで取付可能、300ミリの長いホゾ加工も出来ます。
- ホゾ巾寸法は0～120ミリまでハンドル１つで素早くセット出来、加工寸法が１目でわかるホゾ巾目盛付
- 加工位置を正確にセット出来る位置決め定規付
- 丸鋸刃の調節が簡単（横びき丸鋸刃の調節で敏速に）
- 鋸刃の駆動はギアー方式で効率の良い作業が出来ます。
- 取手付の可搬式です。
- 附属のローラーを用いて長尺物の加工が容易に出来ます。



モデルHW-10BDX



モデルHW-10・HW-10B

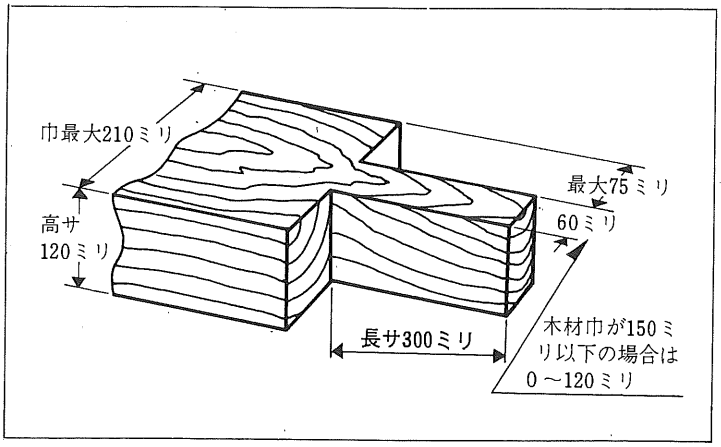
■仕　様

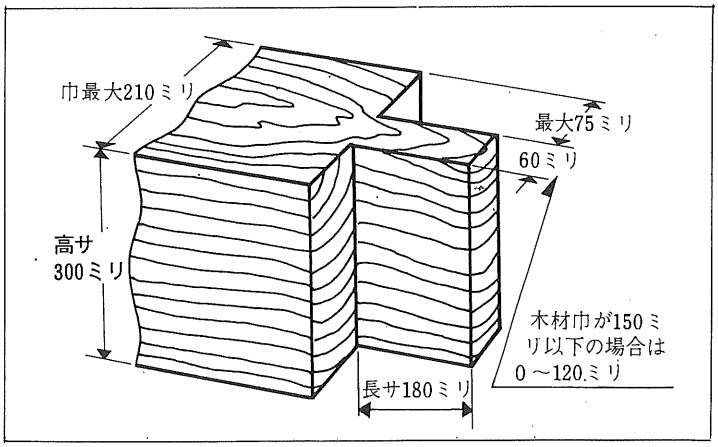
電　圧…… 3相200V
電　流…… 9.3A
周波数……50 ～ 60Hz
出　力…… 2.2KW
回 転 数
　縦びき鋸　50Hz…… 910R. P. M
　　60Hz……1100R. P. M
　横びき鋸　50Hz……1460R. P. M
　　60Hz……1700R. P. M
ホゾ取り能力
（ホゾ巾×ホゾ長サ×ホゾ高サ）
　0 ～120mm×180mm×300mm（4回切り）
　0 ～120mm×300mm×120mm（3回切り）
バイス能力…… 巾45mm～210mm
　　高サ 300mm
バイス中心移動寸法…… 0 ～45mm
バイス前後移動…… 0 ～105mm
重　量…… 155kg

■仕　様

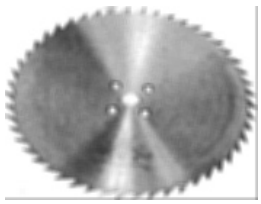
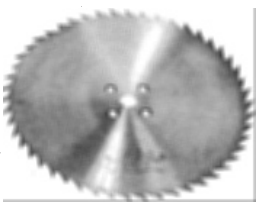
	HW－10	HW－10B
電　圧	100V	3相 200V
電　流	14A	6.4A
周波数	50 ～ 60Hz	50 ～ 60Hz
消費電力	1.25KW	1.5KW
回転数		
縦びき鋸	1200R. P. M	50Hz… 910R. P. M 60Hz…1100R. P. M
横びき鋸	1850R. P. M	50Hz…1460R. P. M 60Hz…1700R. P. M

ホゾ取り能力
（ホゾ巾×ホゾ長サ×ホゾ高サ）
　0 ～120mm×180mm×300mm（4回切り）
　0 ～120mm×300mm×120mm（3回切り）
バイス能力…巾45mm～210mm・高サ300mm
バイス中心移動寸法…… 0 ～45mm
重　量…… 135kg

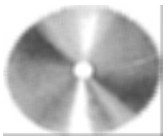
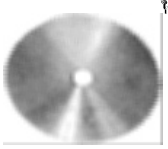




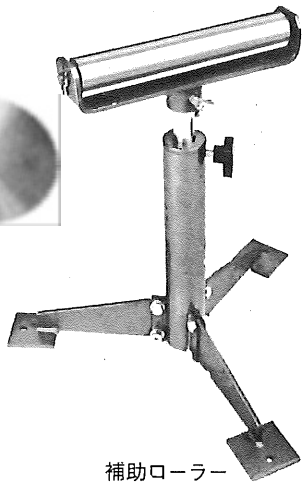
通常附属品

縦挽丸鋸
※HW-10BDXは縦挽・横挽丸鋸・チップソー付

横挽丸鋸



補助ローラー



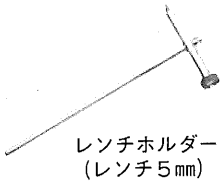
両口スパナ
17×19㎜



10×13㎜



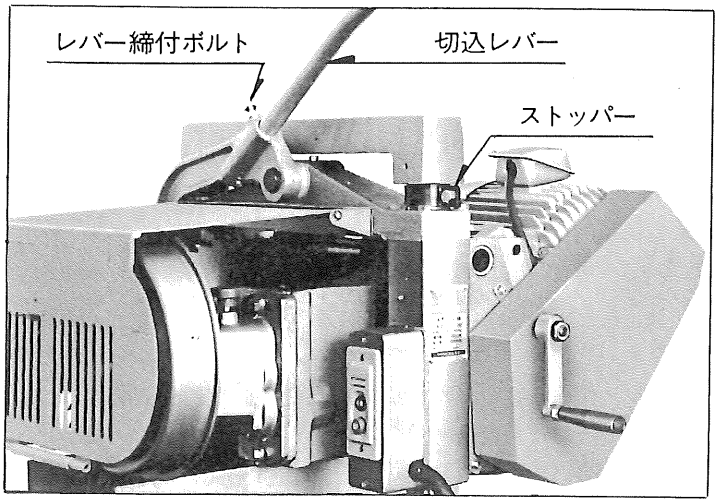
ストッパー

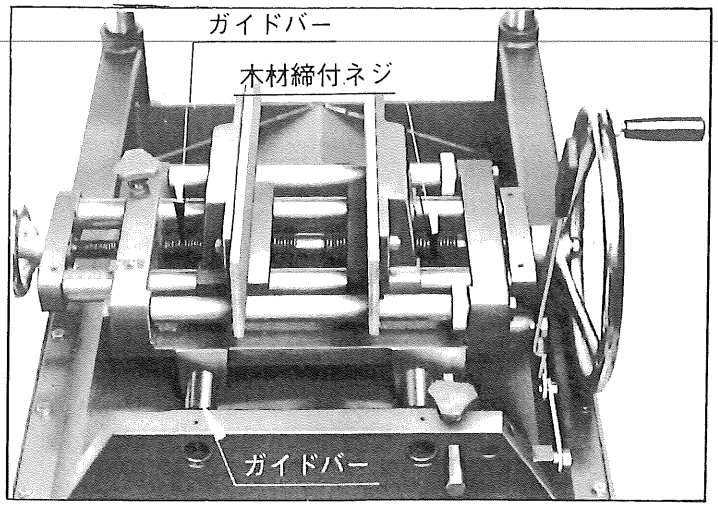


レンチホルダー
(レンチ5㎜)

ご使用前に

- プラグ先のアースクリップを接地して下さい。
- スイッチはボタン(ＯＮ)を押すと入り、切る時はＯＦＦのボタンを押して下さい。
- 鋸刃の締付け状態の確認は電源を切って行います。
- 使用前に各部へ必ず注油して下さい。





■切込レバーとストッパー

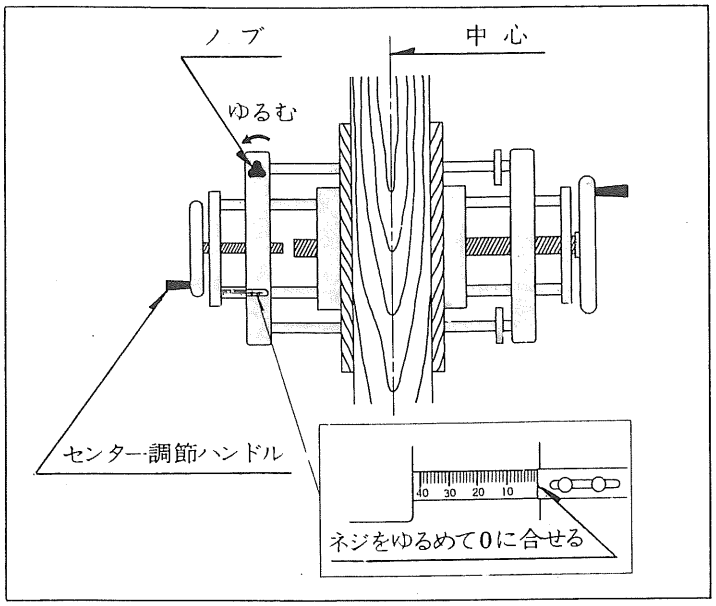
- 切込レバーは、レバー締付ボルトをゆるめれば上向にも下向にもなりますので、作業状態に合った位置でお使い下さい。
  (レバー締付ボルトをゆるめて、位置を変えて下さい。)
- 小物の連続作業をする場合は、ストッパーを下げますと作業が楽に出来ます。

●注　油

使用前、使用後には必ず各部分に注油をして下さい。本機を長持ちさせ、作業能率を高めます。

注油部

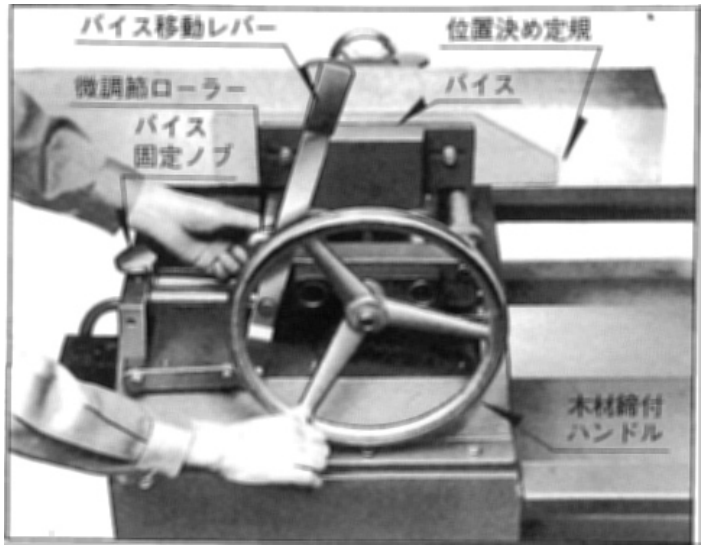
- 各ガイドバー部
- レバー関係支点ピン
- バイスネジ部、丸鋸調節ネジ部



■墨打中心の出し方

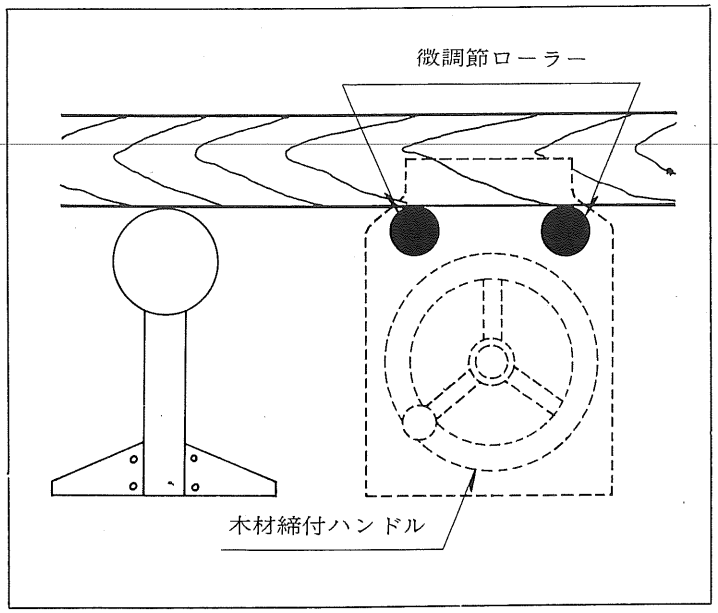
●木材を締付け、ノブネジをゆるめてセンター調節ハンドルを回し指示針を0点に合せますと、木材の中心にホゾ加工が出来ます。
ホゾ加工の中心移動はセンター調節ハンドルにて45mmまで可能です。
（加工をして中心と0点が合わない時は、ネジをゆるめ指示針を0点に合せて下さい。）

《注　意》
調節後はかならずノブネジを締付けます。



■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引刃が降りてきますので微調節ローラーで正確に合せて下さい。
（HW－10BDX）

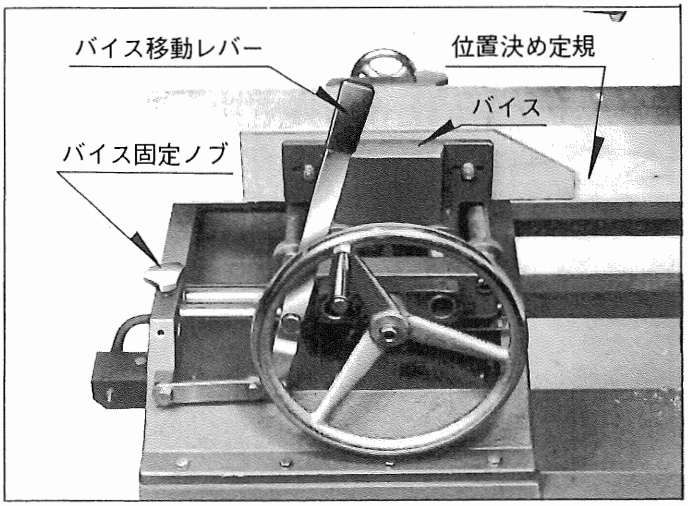


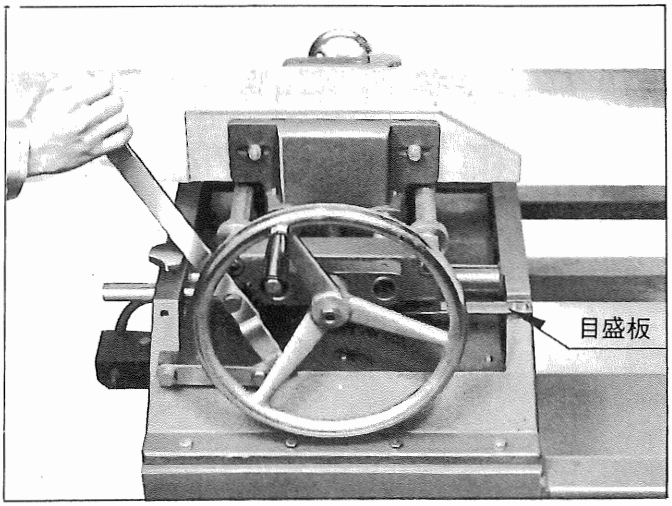
■補助ローラーの高さ調節

●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補助ローラーの高さを調節して下さい。

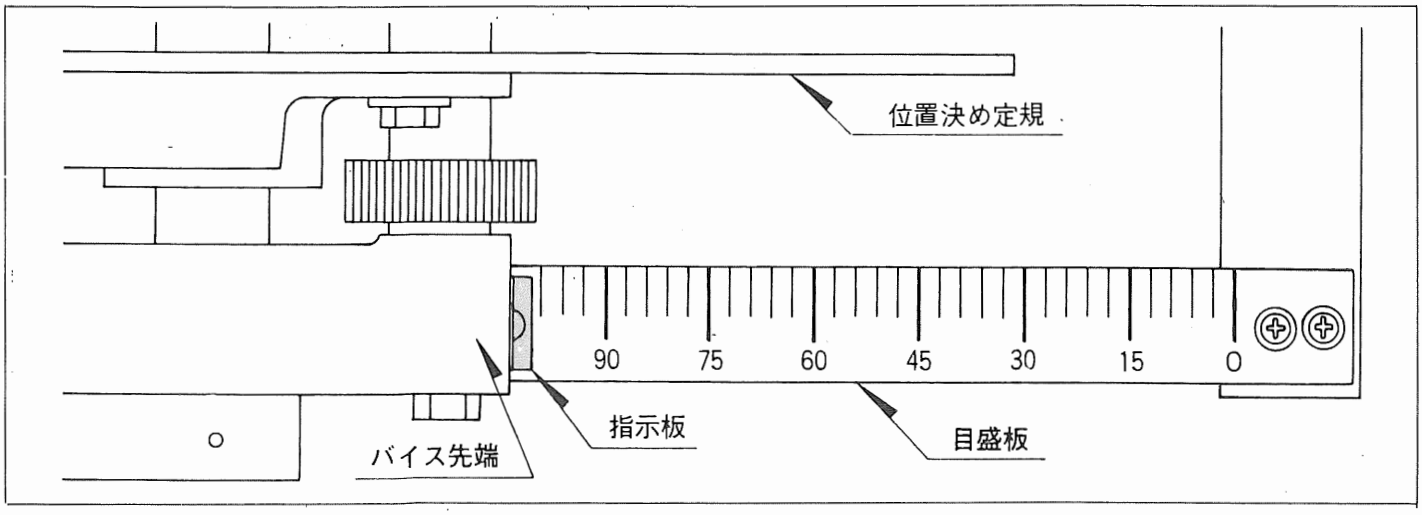
■バイスの移動（HW－10BDXタイプ）

● バイス移動レバーにより 105ミリまで木材の移動が出来ます。





右上写真 目盛板拡大図

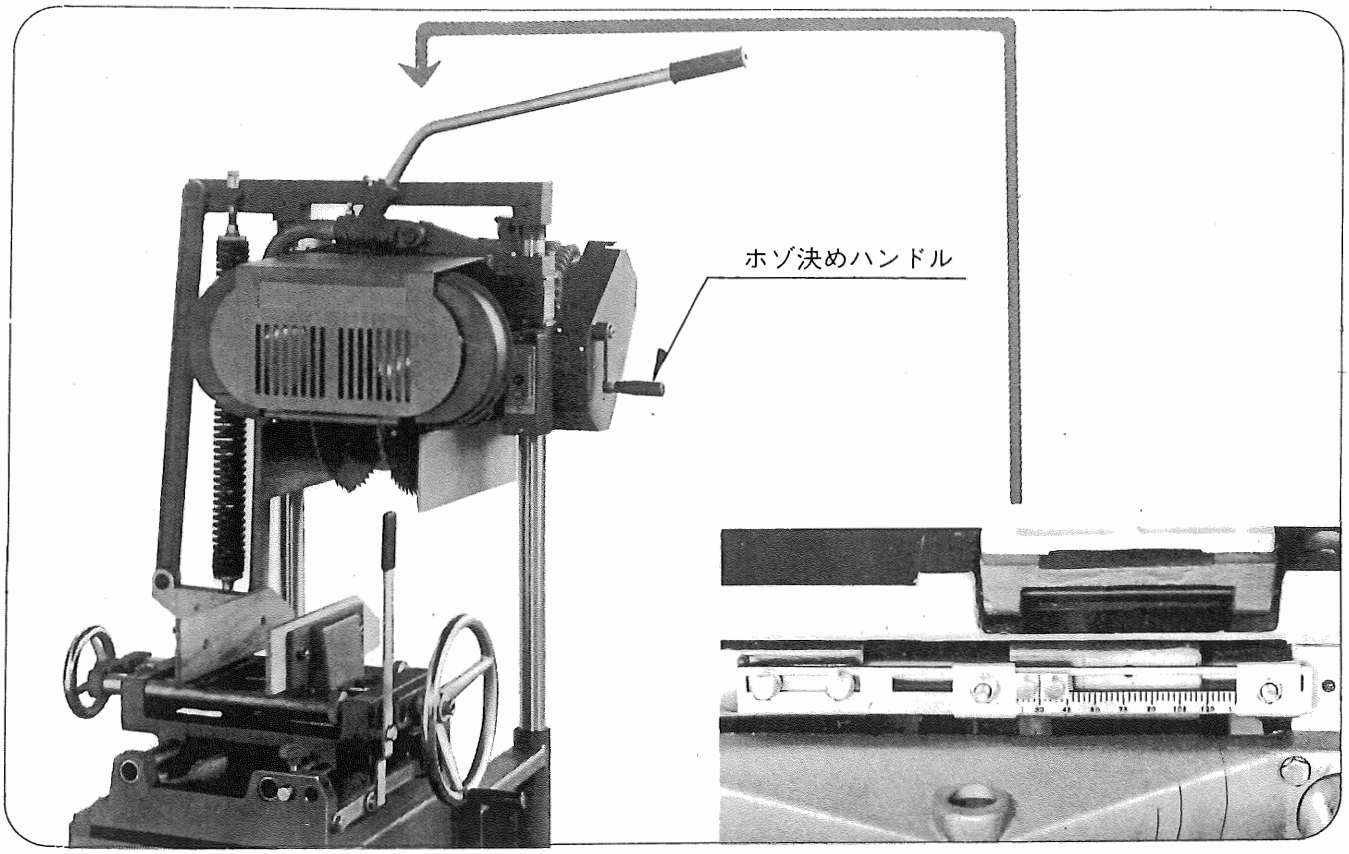


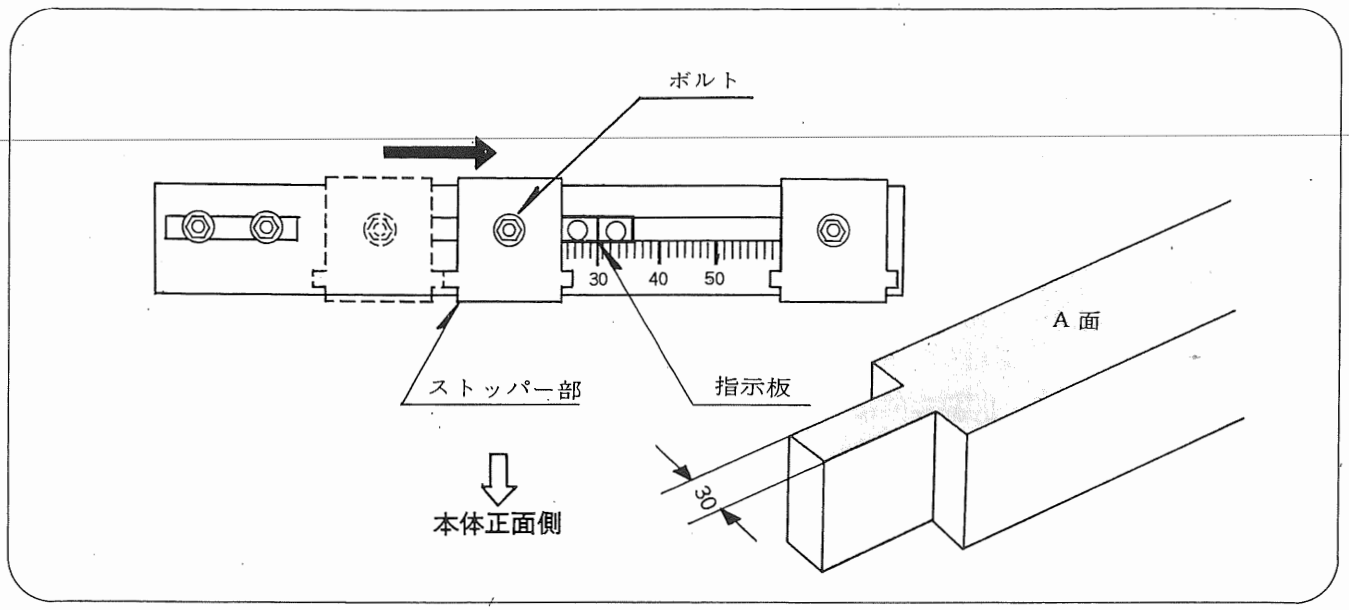
■定寸の位置決め

ホゾ取り

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

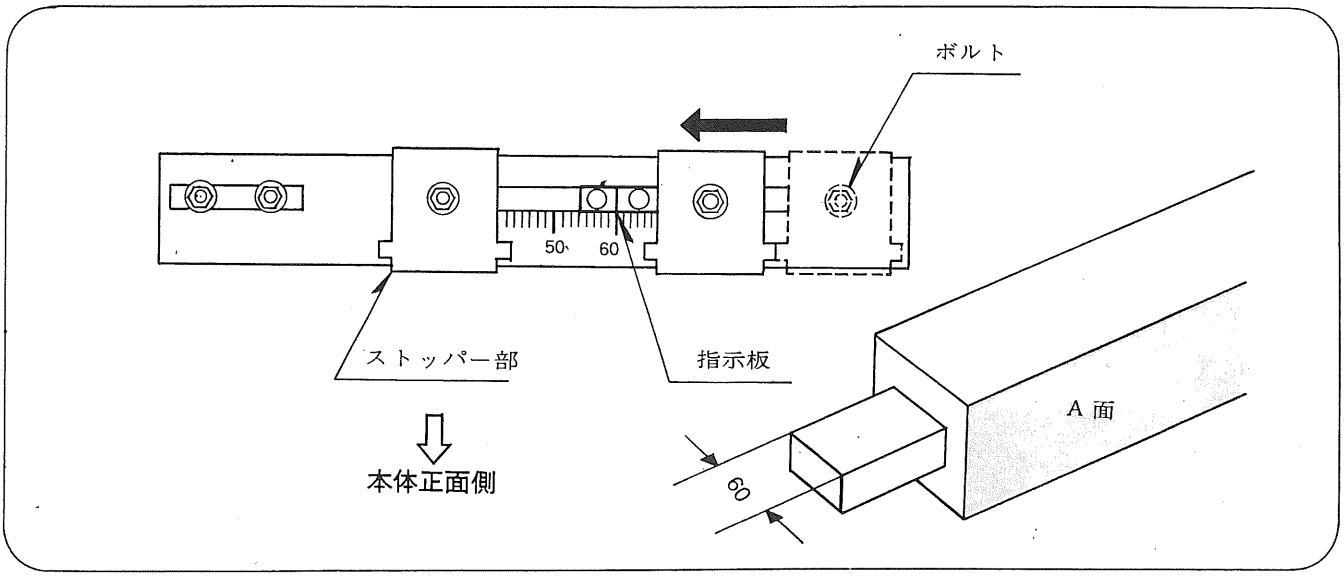
● 連続に定寸加工をする場合は、まず望みの加工位置に指示板を合せ、ストッパー部のボルトをゆるめ指示板の側面に固定します。





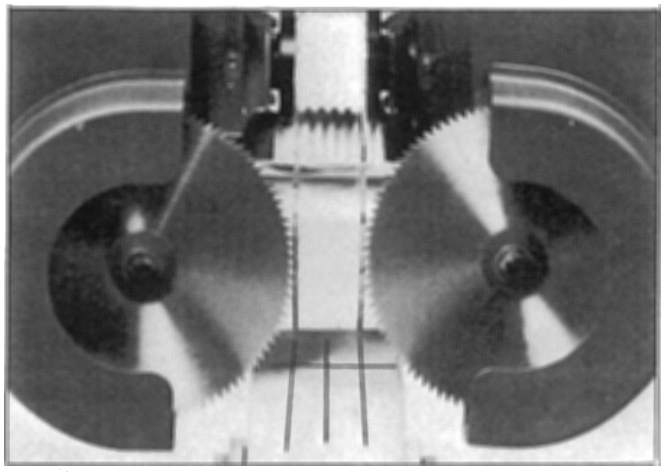
■胴付(のみかくし)

●加工木材を横にし、指示板を望みの加工　めて指示板の側面に固定します。
位置に合せてストッパー部のボルトをゆる

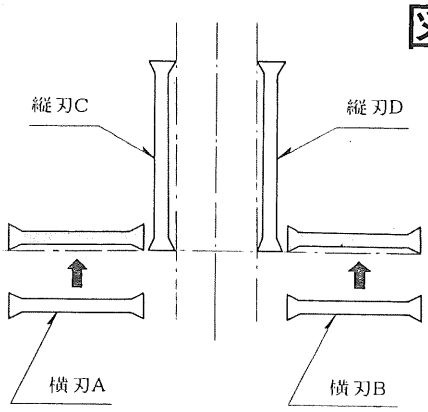


■鋸刃の調節方法(横引を前後左右に移動して行ないます)

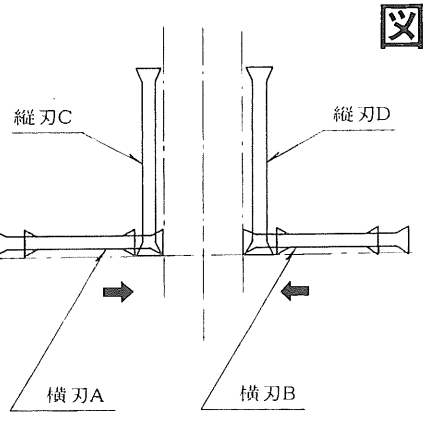
①Aの刃先をC，Dの刃先に合せます(図1)　③Aの横刃をCの刃先に合せます(図2)
②Bの刃先をAの刃先に平行に合せます(図1)④Bの横刃をDの刃先に合せます(図2)
《注　意》縦引刃は、移動することは出来ません。



図－1

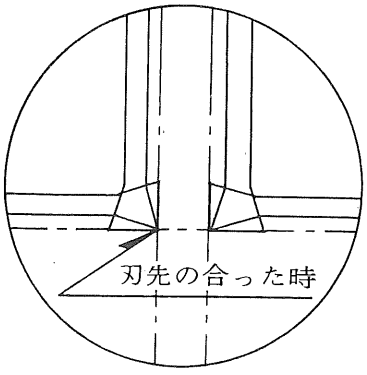


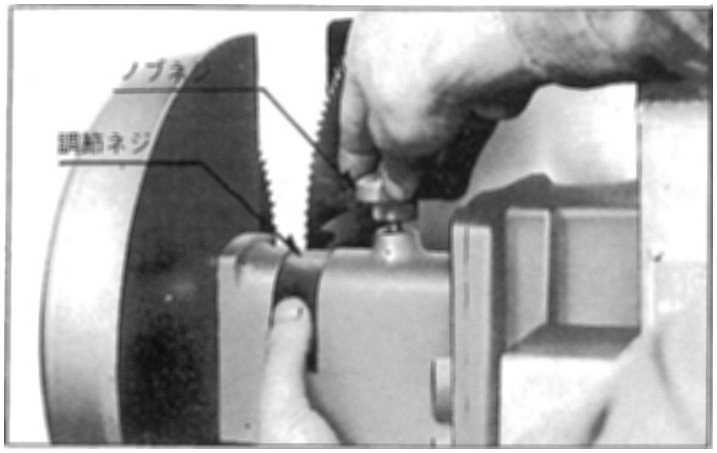
図－2



■調節完了

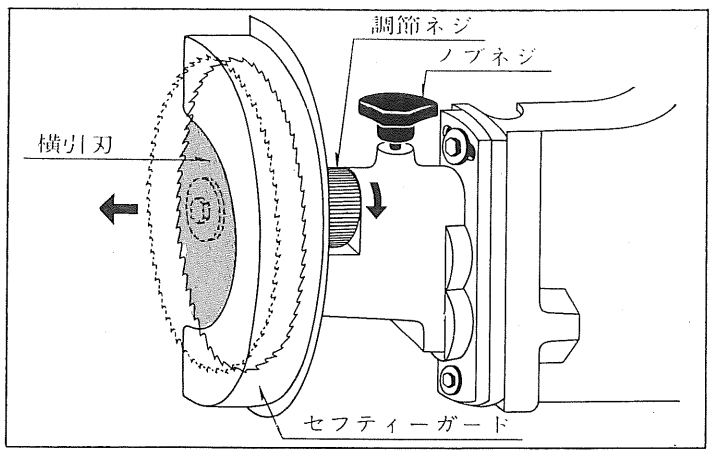
図－3





■横引刃の前後調節

● ノブネジをゆるめ、調節ネジを回して調節します。

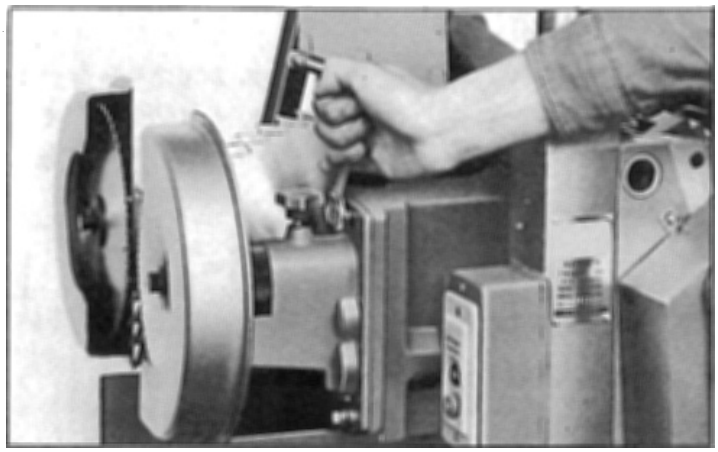


● 鋸刃を前に移動の時

● ノブネジをゆるめて、調節ネジを矢印の方向に回しますと、鋸刃は前に移動します。

《注　意》

調節後は必ずノブネジを締付けます。

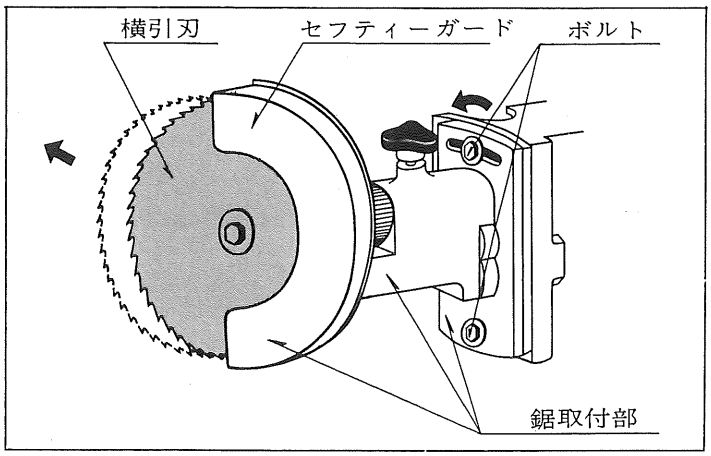


■横引刃の左右調節

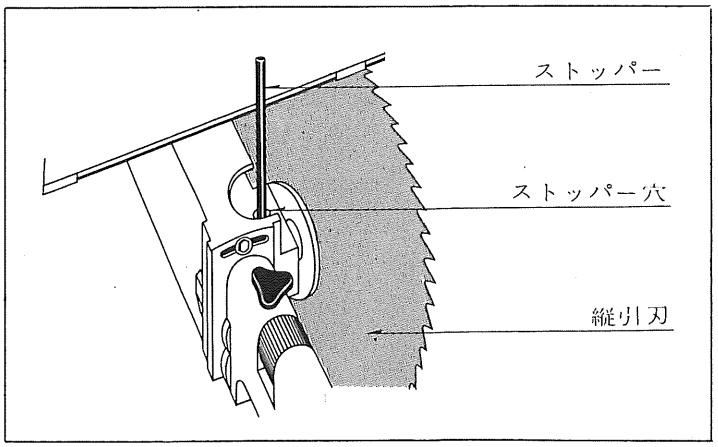
● 2本のボルトをゆるめてセフティーガードの上部を軽く押しますと鋸取付部が移動し、横引刃の左右調節が出来ます。

《注　意》

調節後は、必ずボルトを締付けて下さい。







■鋸刃の取付・取外し

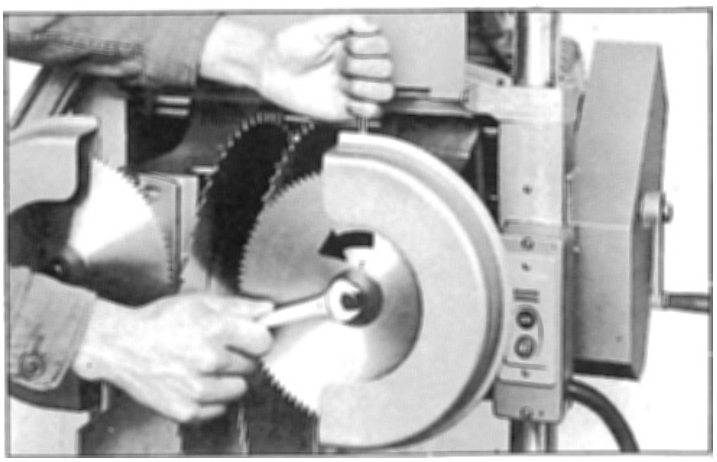
●縦引刃

- ギヤケース上部のストッパー穴にストッパーを入れて、シャフトを固定します。
- 次に鋸刃止めネジにレンチホルダーを差し込みます。
- ホゾ決めハンドルを調節し、他方の鋸刃をレンチホルダーゴム部に押しあててレンチホルダーを回し鋸刃止めネジをゆるめます。

（左側は丸鋸回転方向
右側は丸鋸回転方向と逆です）

《注　意》

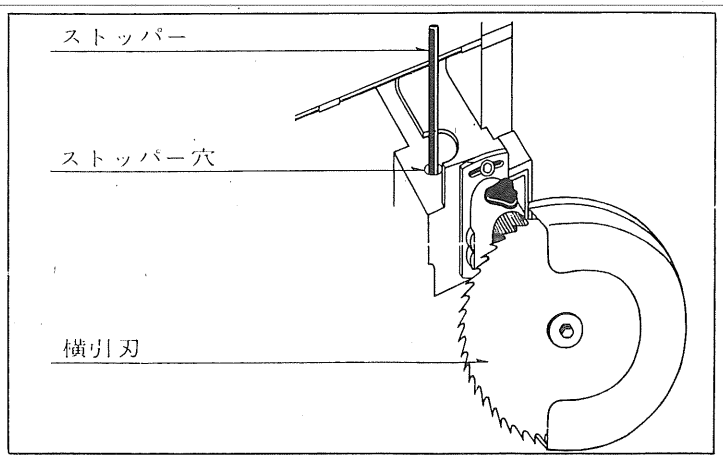
中心のネジをゆるめないようにして下さい。

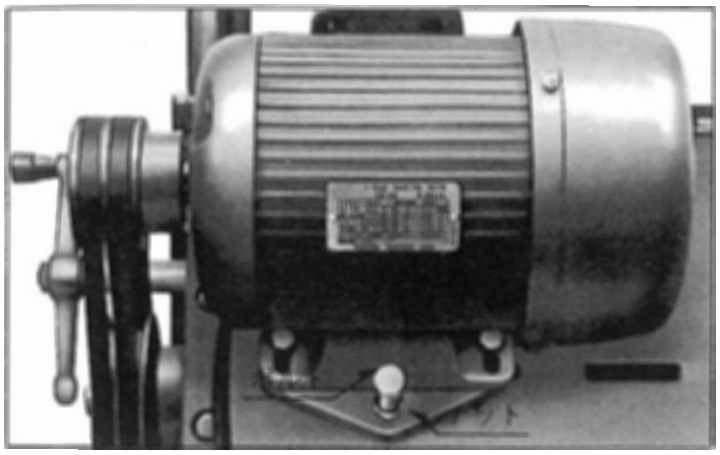


●横引刃

縦引刃と同じようにストッパーを入れてシャフトを固定します。そして13mmスパナを矢印方向に回してゆるめます。

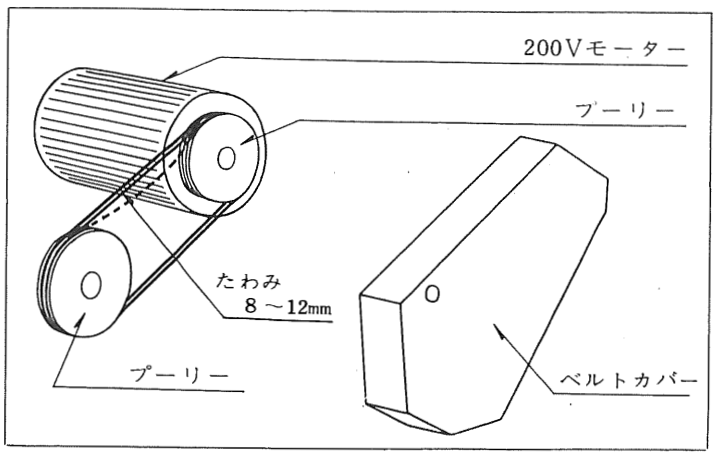
（安全カバーを開けると内側に
説明シールが貼ってあります。
参照下さい。）





■ベルトの張調節

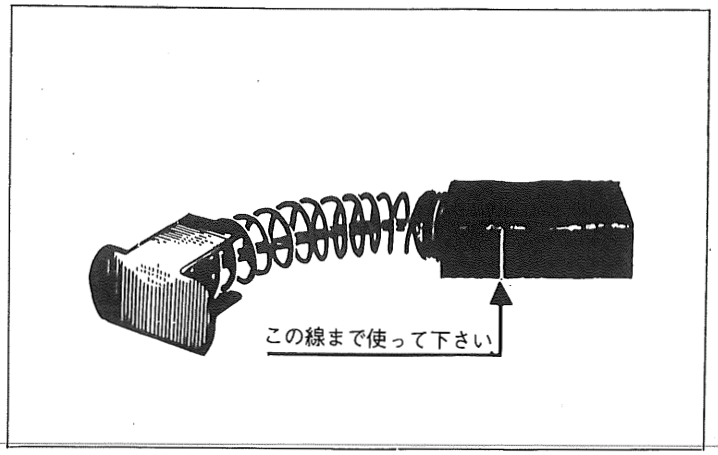
● モーターベース下部のナットを緩めボルトにて張り調節をします。調節後はナットを締付けて下さい。



● ベルトのたわみは軽く押さえて8mm～12mmになるように調節して下さい。

《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

HW－10用のモーターは、時々ボ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。

■保守と点検

● 作業後は必ず、上下ガイドバーネジ部分に注油下さい。

● 鋸刃交換の時は、電源からプラグを抜いて下さい。

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

RS.51.12—400(NS)