

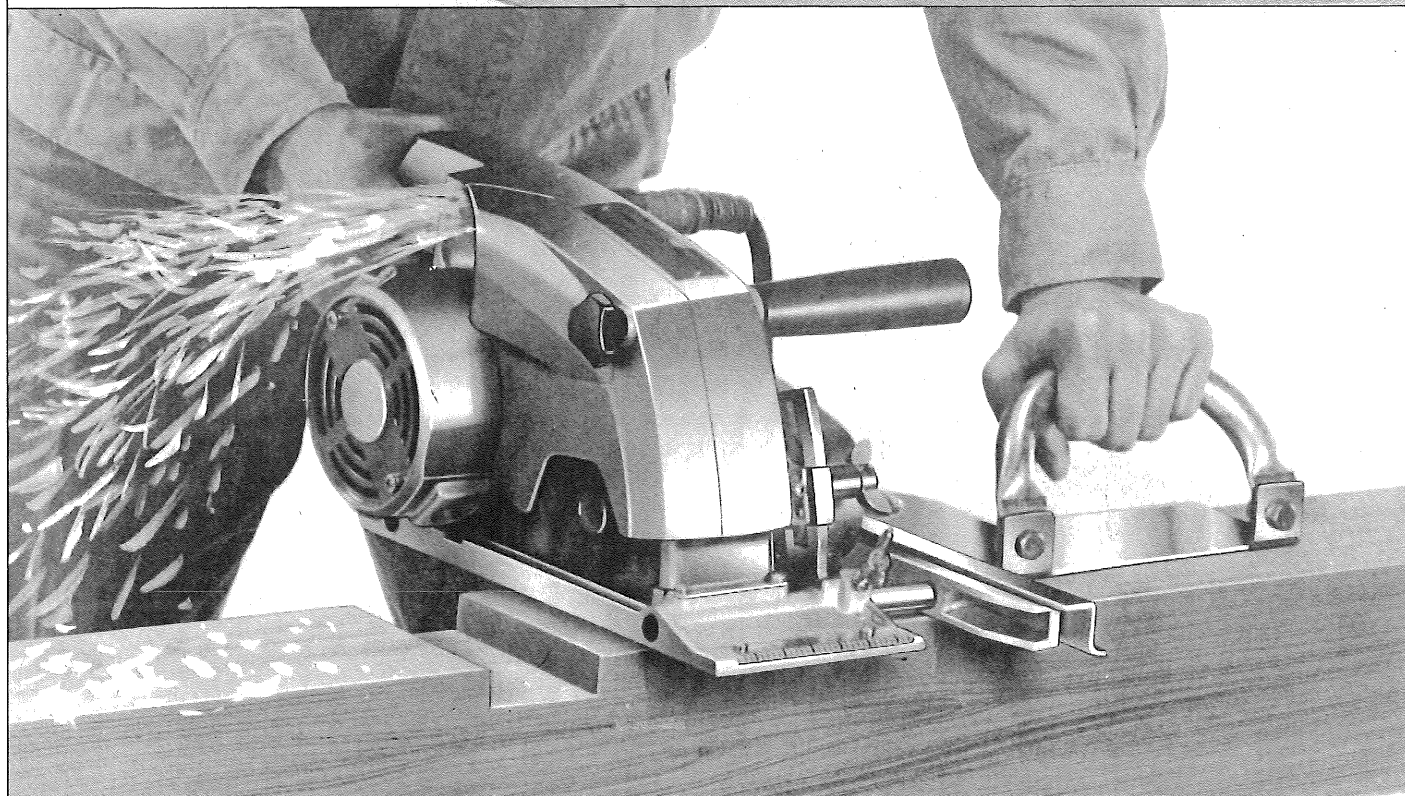
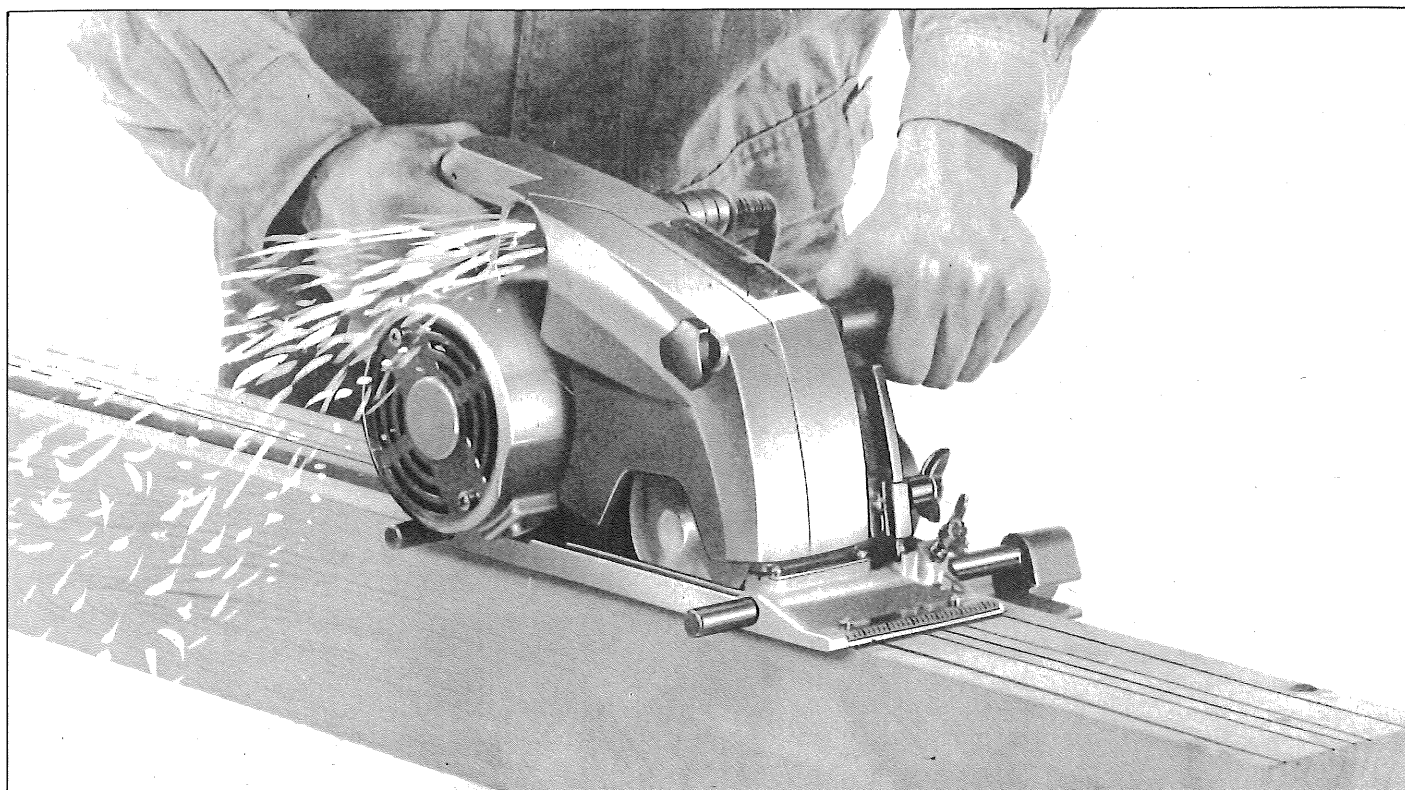
ミゾホリ 胴ぶち兼用機

取扱説明書

DV-4601・DV-4601F



リョービ

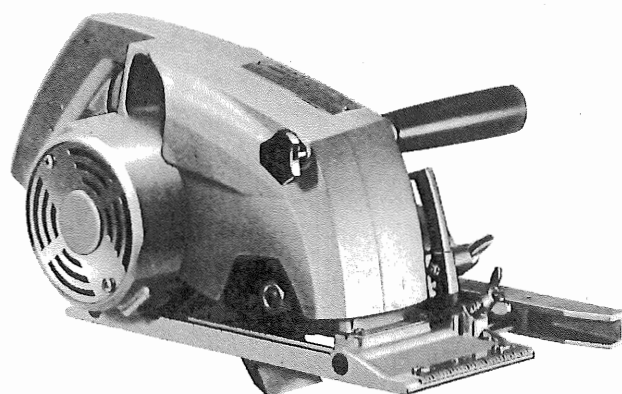


ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用下さるようお願いいたします。

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。

● 特 長

- 案内定規を利用して正確な加工が出来ます。
- 最大切込深さ 胴ぶち15mm・ミゾホリ30mm
- 独自に開発した特殊胴ぶちカッターで艶のある三面同時仕上がり出来ます。
- ミゾホリカッター（別販売）を取付ければミゾホリ加工が出来ます。
- モーターは強力12A、雑音防止コンデンサー内蔵で電波障害なし。
- 大きな定盤で安定した作業が出来ます。
- ベルト駆動の採用により衝撃が少なく音が小さい。



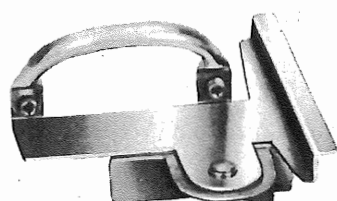
DV-4601 (脱着式コード)
DV-4601F(本体取付コード)

●仕 様

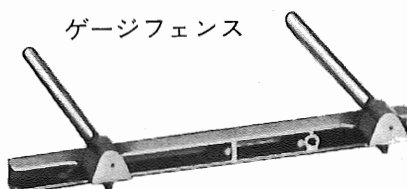
電 圧..... 100 V
電 流..... 12 A
周波数..... 50~60Hz
回 転 数..... 8,500 R.P.M

最大切込深さ		{ 胴 ぶ ち 15mm
		{ ミゾホリ 30mm
刃 巾(胴ぶちカッター)		46mm
重 量		7.3kg

● 通常附属品 案内定規



補助定盤



ゲージフェンス



胴ぶちカッター(46ミリ)
(本体取付部品)



補助ハンドル
(本体取付部品)

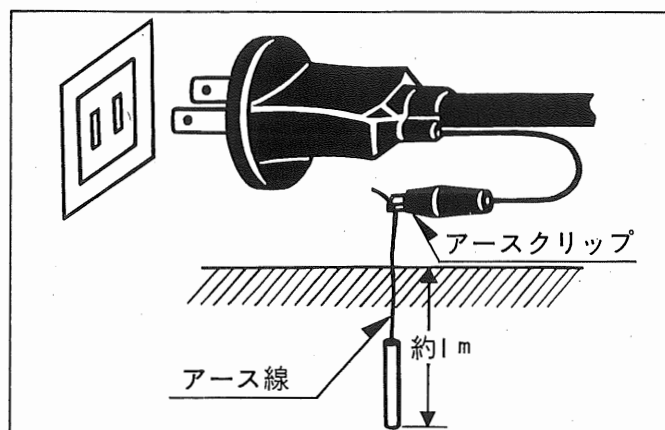


両口スパナ(17ミリ×19ミリ)

● **ご使用前に**

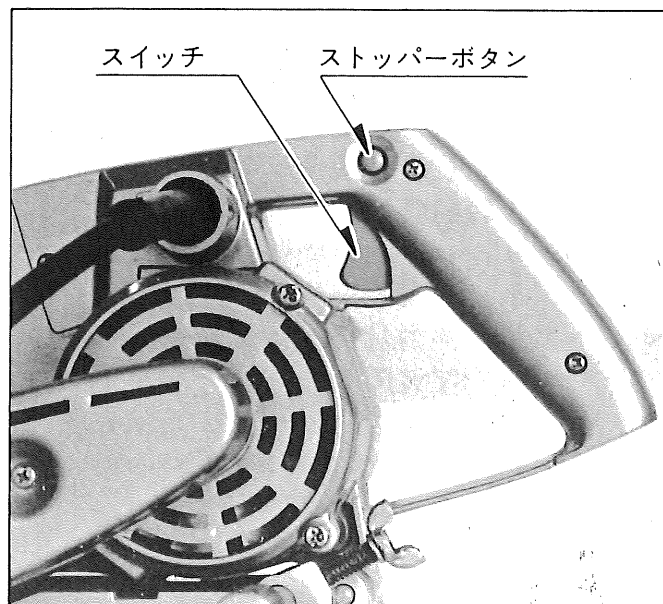
差し込みプラグを電源につなぐ前に次の事項に注意して下さい。

- ご使用電源を確かめ、必ず銘板に記載されている電圧でご使用下さい。
- 感電事故を防止するため、ご使用に先だちコード端にあるアースクリップを接地してからプラグを差し込んで下さい。
- 胴ぶちカッターは十分に締付けて出荷して有りますが万一のためお確かめ下さい。



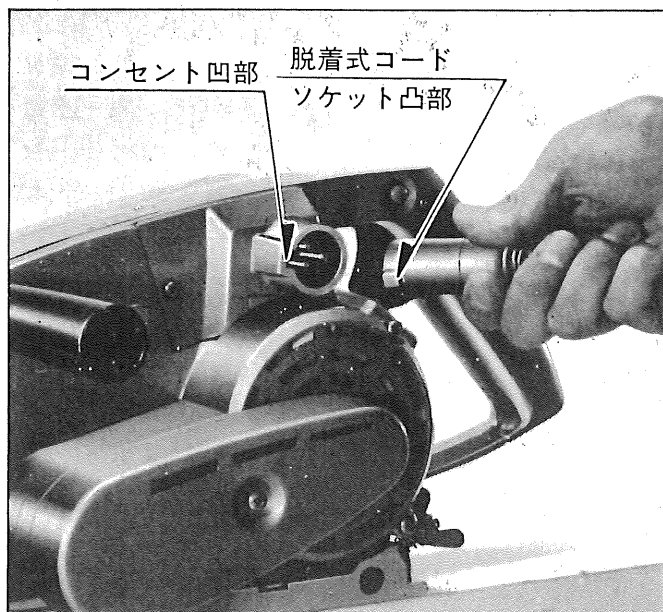
● スイッチ

- スイッチ操作はスイッチを引くと入り離すと切れます。
またスイッチを引いた状態で握り部の側面にあるストッパーボタンを押すとスイッチから指を離してもスイッチは入ったままになります。
この場合、再度スイッチを引くとストッパーボタンがはずれスイッチは切れます。
連続使用の場合はこのストッパーボタンをご利用下さい。



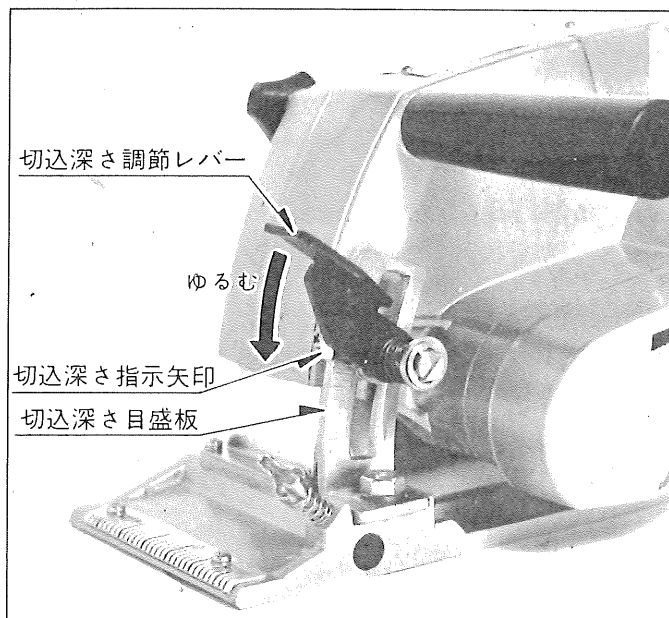
● 脱着式コードの取付け (DV-4601Fを除く)

- 本体の持運びに便利な脱着式コードで取付けはソケット凸部を本体のコンセント凹部に合せてしっかりと差し込んで下さい。



● 切込深さの調節

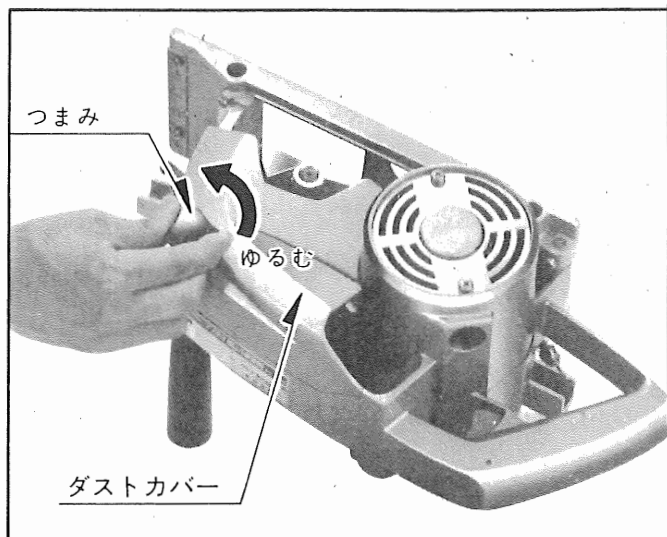
- 切込深さ目盛板深基調節レバ使用ゆあめ。
定盤を位置移動し胴符ちますター切込
- 深盛盛食でま(ま目盛切込深割調節をば
そおります)と締付けて下さい。
- 切込深さ調節レバー締付時のレバー角度
を変更したい場合、切込調節レバーを手
前方向に引っ張り、六角穴の位置をずら
せて下さい。



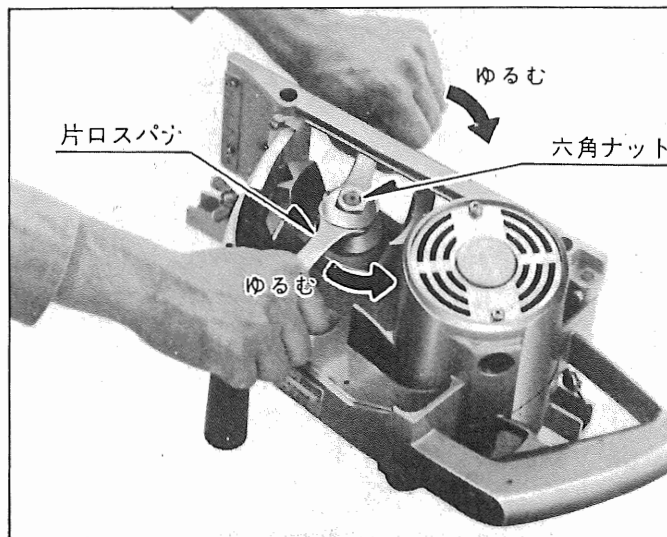
● カッターの脱着

取外し

- カッターの脱着の場合、必ずプラグを電源からはずして下さい。
- つまみをゆるめダストカバーを取外します。

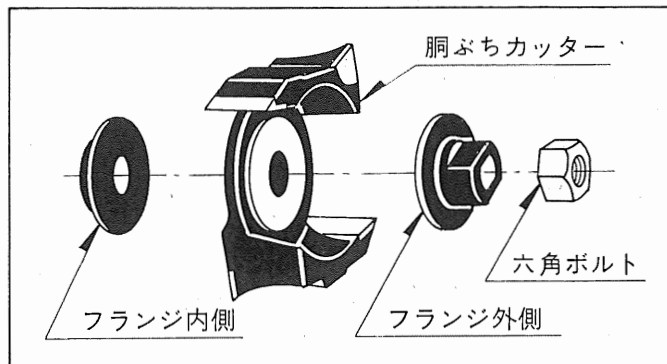


- 付属の両口スパナ（19mm）2本を使い1本はフランジに合せて固定し、もう1本のスパナを六角ナットに合せて矢印の方向に回して取外します。



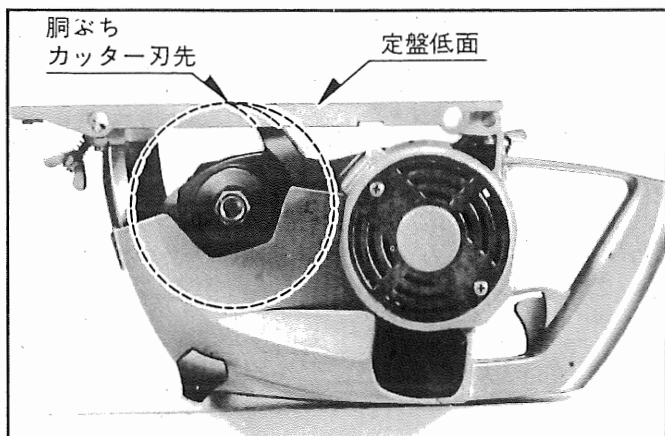
取付け

- 取付けは取外しの逆の要領で行って下さい。
- 取付けの際は胴ぶちカッターの回転方向を間違えないようにご注意ください。

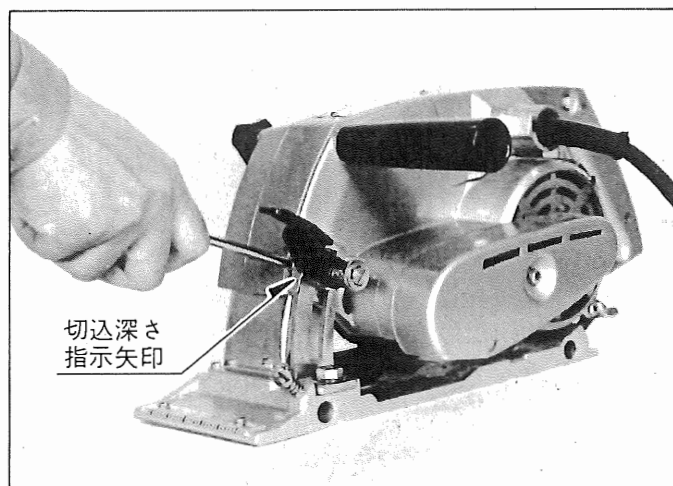


● カッターが摩耗した場合

- 切込深さ調節レバーをゆるめて胴ぶちカッターを手で回しカッターの刃先が定盤の低面に一致する位置に切込深さ調節蝶ボルトを締付けて下さい。



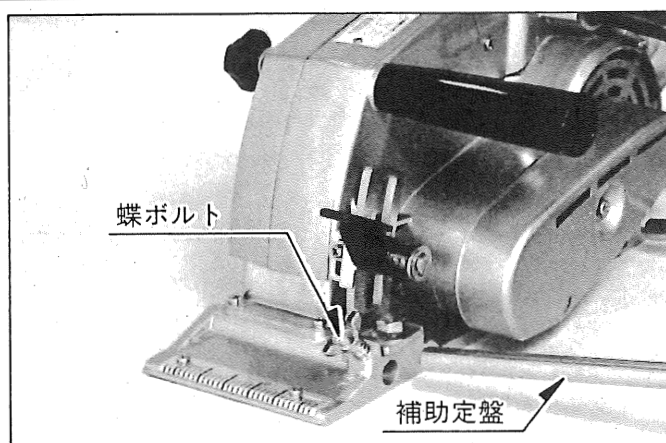
- 次に切込深さ指示矢印を止めているネジをゆるめ切込深さ目盛板0位置に矢印を合せてネジを締付けて下さい。



胴 ぶ ち

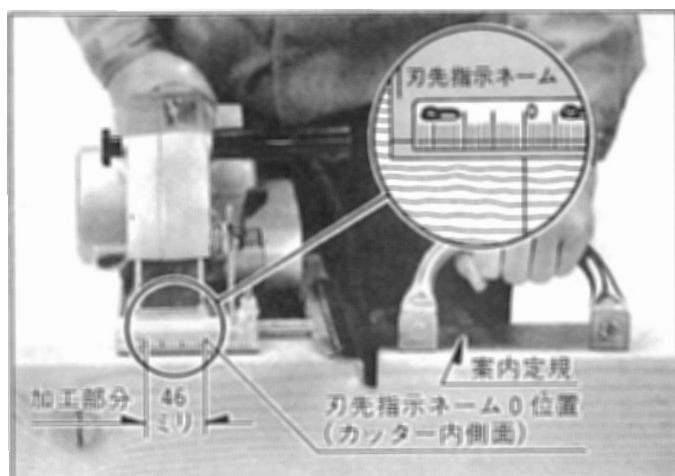
● 補助定盤の取付け

- 定盤側面の2ヶ所の穴に補助定盤を差し込みます。
- ベルトカバーに当たるまで差し込み、前後の蝶ボルトを締付けます。



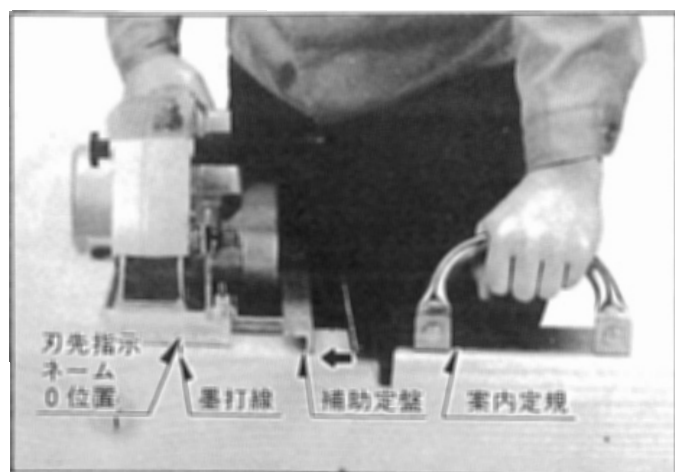
● 切込位置

- 胴ぶちカッターの内側に刃先指示ネームの0位置が合せてあります。
- 墨打線に0位置を添わせれば切削巾46ミリの加工が出来ます。



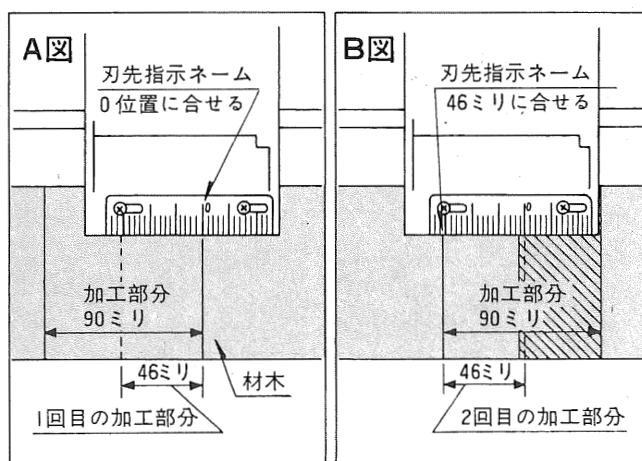
● 案内定規の使用

- 墨打線に刃先指示ネームの目盛0位置を合せます。

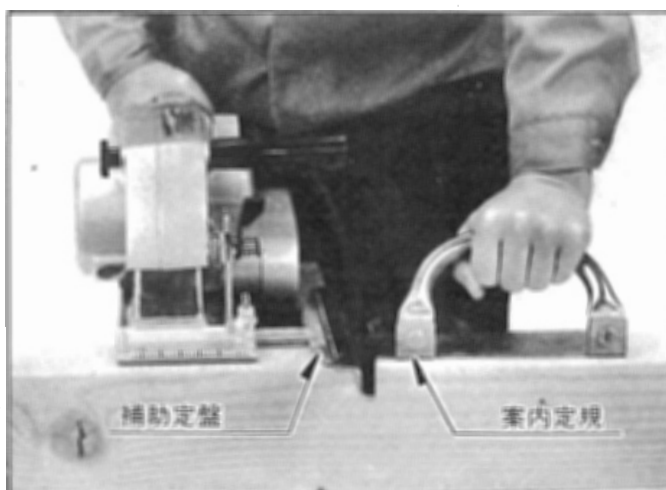


● 巾広加工(90ミリ巾の加工例)

- まずA図の様に刃先指示ネーム0位置に墨打線を合せ加工します。
- 次にB図の様に墨打線に刃先指示ネーム46ミリの位置(カッターの外側)を合せて加工すれば巾広加工が出来ます。



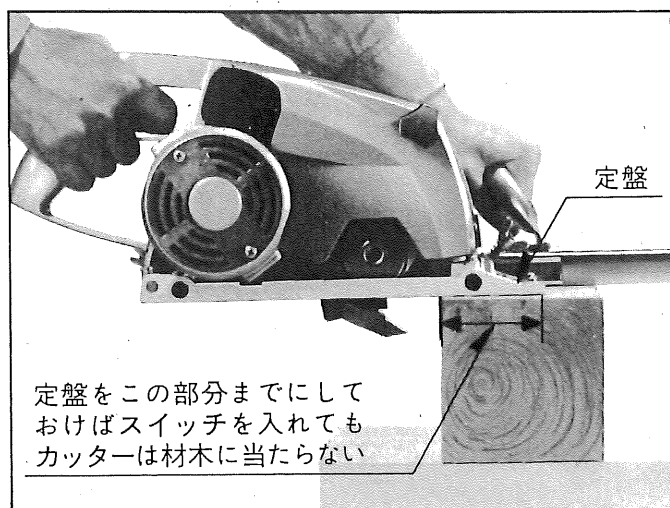
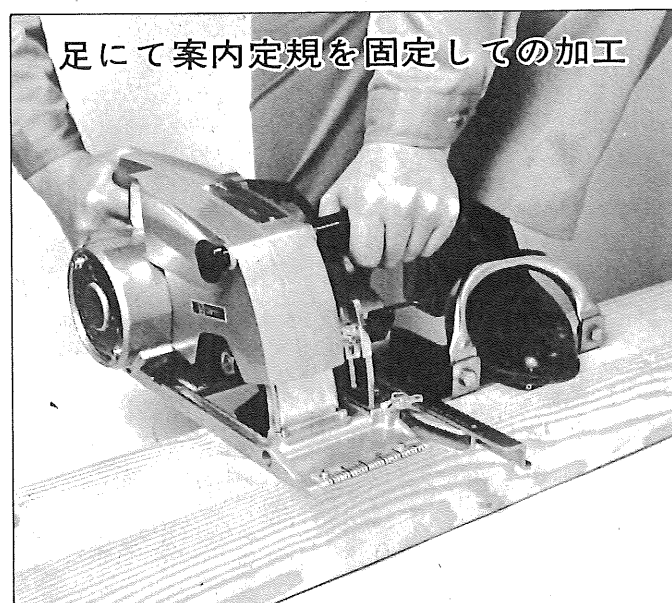
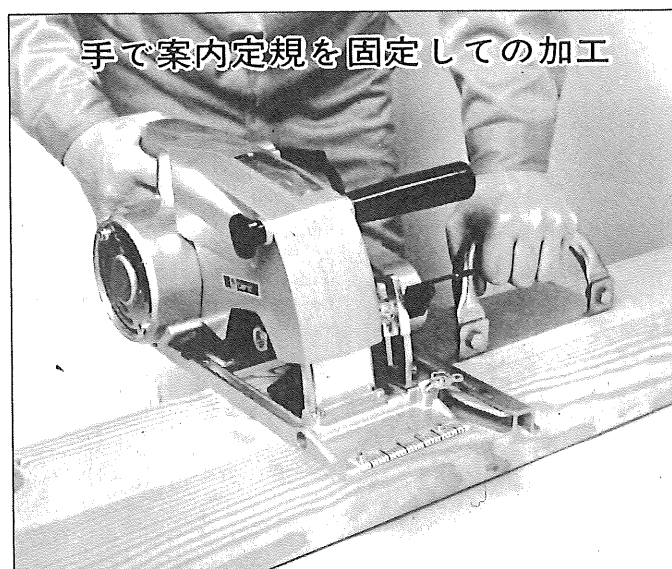
- 次に案内定規を補助定盤側面に合せれば真直ぐに加工が出来ます。



胴 ぶ ち

● 加工要領

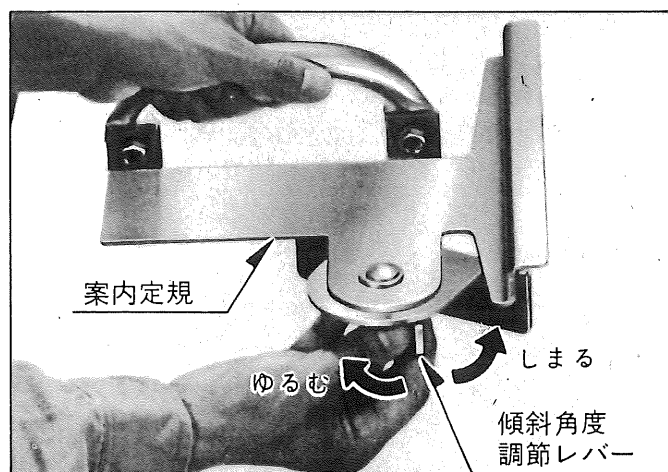
- 各部の調節が出来ましたら、スイッチを切った状態にして差し込みプラグを電源に差し込んで下さい。
- 本体定盤を木材の上にのせて案内定規をしっかりと固定します。カッターが木材に触れない状態でスイッチを入れ回転が一定になりましたら削り始めて下さい。
- 案内定規は足でも固定出来ます。
- 送り速さは木材の堅いもの軟らかいものによって異なりますが、いずれの場合も送り速さを一定に保つことが大切です。
- 乾いた木材や木目によって溝の縁が欠けるおそれがある時は、特に速さをおとすか、切込深さを加工予定の半分ぐらいにして2回で削るようにするときれいに仕上がります。



● 傾斜加工

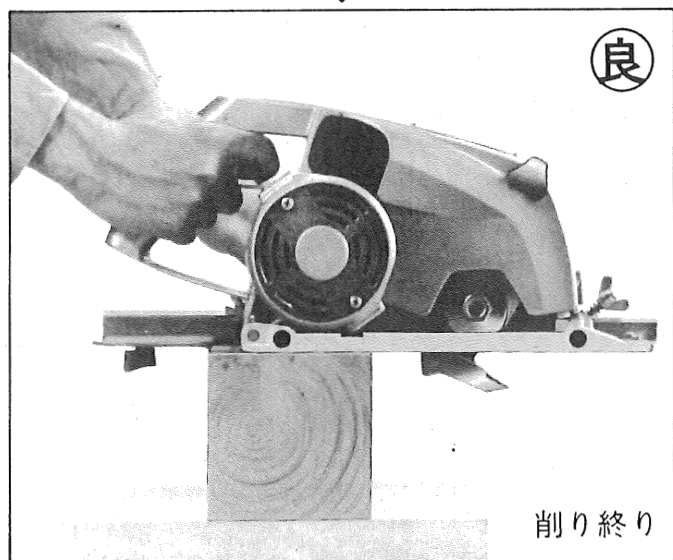
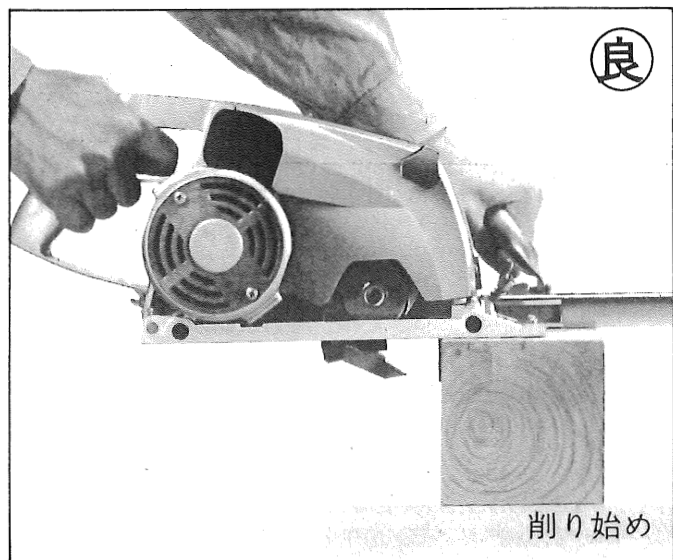
- 傾斜角度調節レバーをゆるめて角度を調節し、刻印に目盛を合せます。(1目盛30度)

- 調節後レバーをしっかりと締付けます。
- 加工要領に従って加工して下さい。



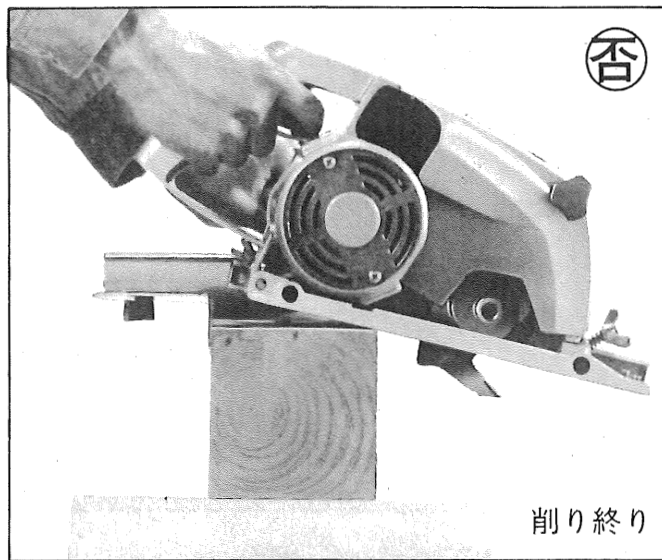
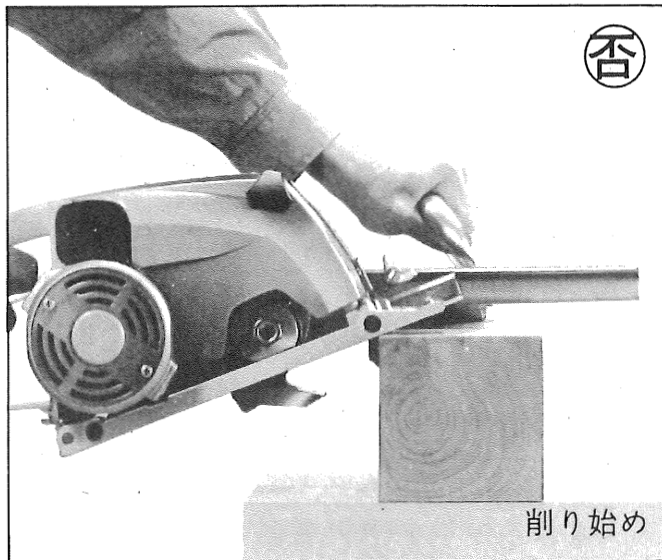
●正しい使い方

- 本体が木材の上を平に動くように前に進め終りまでそのままの状態を保って下さい。



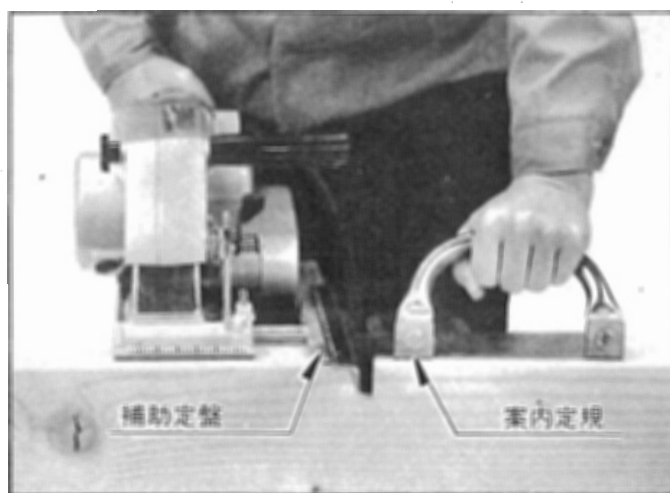
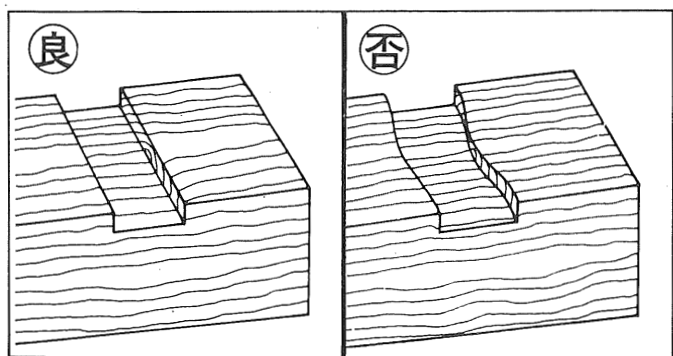
●悪い使い方

- 削り始めや削り終りに写真の様に本体が傾むきますと木材の端を大きく削り取ります。



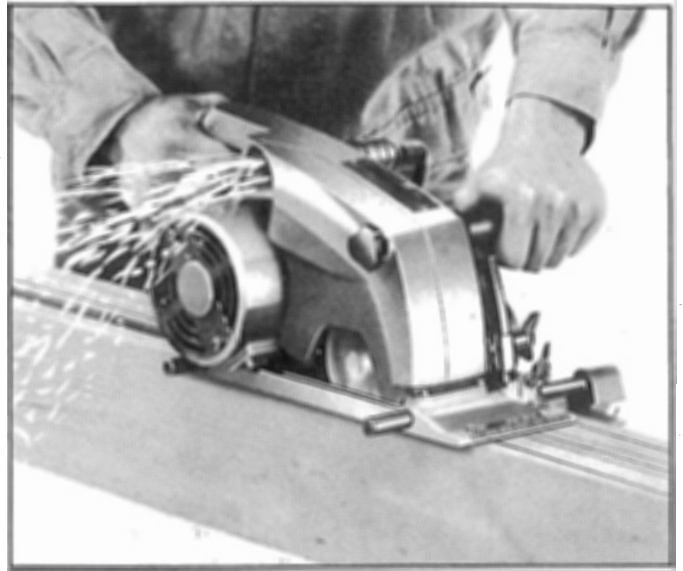
●真直ぐ溝を切る場合

- 案内定規をピッタリと木材にくっつけ補助定盤側面を案内定規に添わせて加工をします。



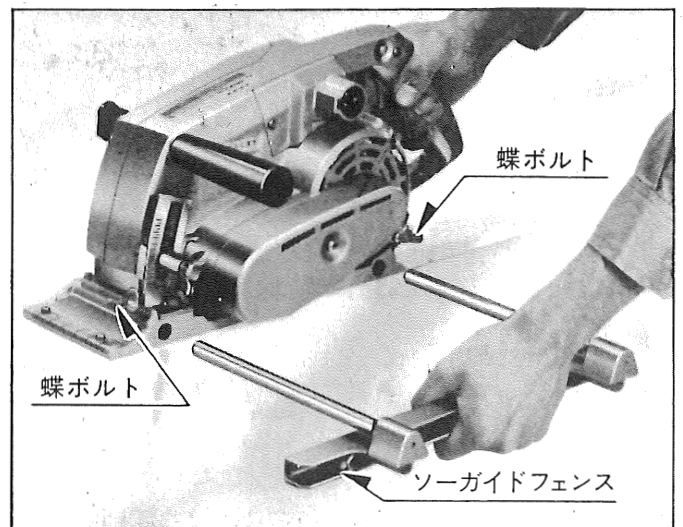
ミゾホリ

● ミゾホリ加工



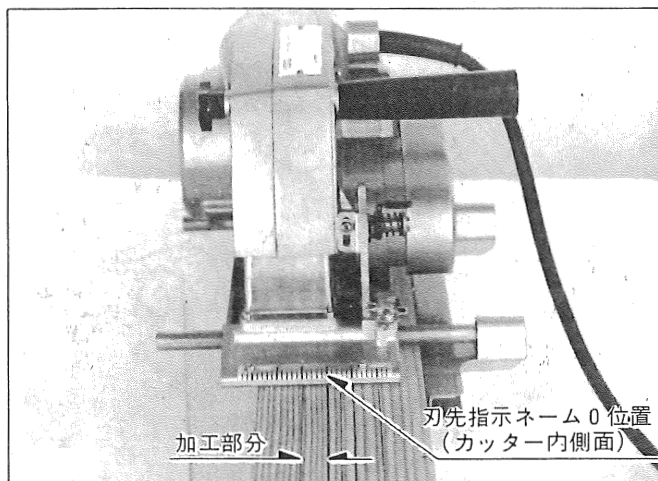
● ソーガイドフェンスの取付け

- 定盤側面の2ヶ所の穴にソーガイドフェンスを差し込み、前後の蝶ボルトを締付けます。

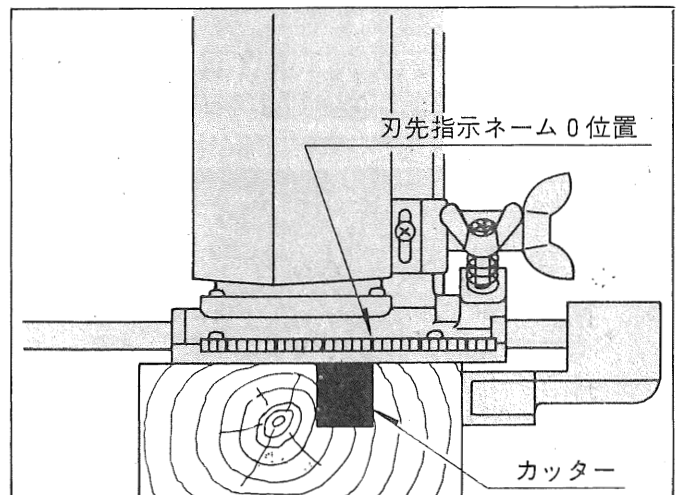


● 切込位置

- カッターの内側に刃先指示ネームの0位置が合せて有ります。



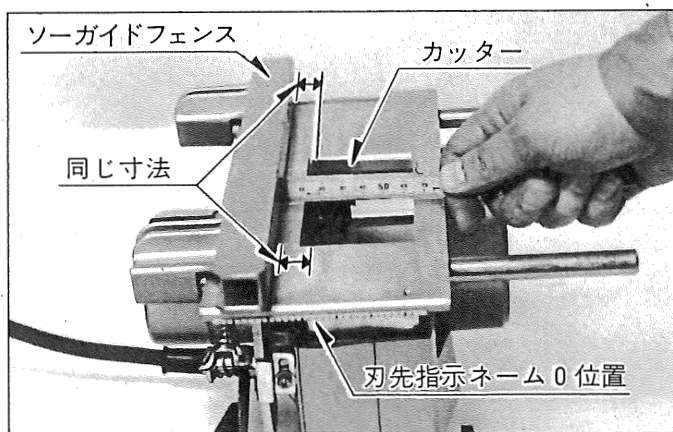
- 墨打線に0位置を添わせればお望みの位置に加工が出来ます。



ミゾホリ

● 切込位置調整

- カッターが摩耗した場合に刃先指示ネームの目盛0位置をカッターの内側面に合せて下さい。
- 刃先指示ネームを止めている左右のボルトをゆるめ刃先指示ネームを移動させて調節をします。(刃先指示ネームの目盛は1目盛が3mmです)



● 加工要領

- 7頁、胴ぶち加工要領の項参照して下さい。

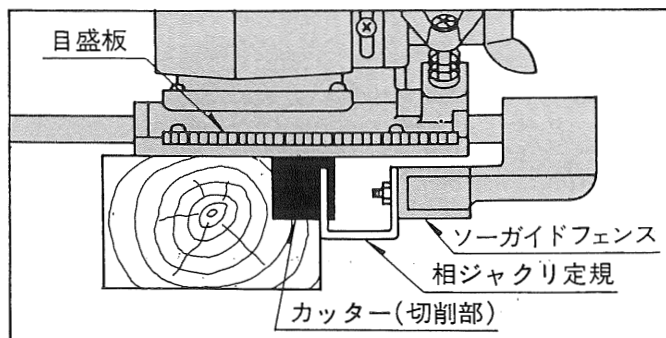
● 削り方

- 右手でハンドルを持ち左手で補助ハンドルを軽く握り定盤を木材の上にのせます。カッターが木材に触れない状態でスイッチを入れ回転が一定になりましたら削り始めて下さい。

特別附属品(別販売)

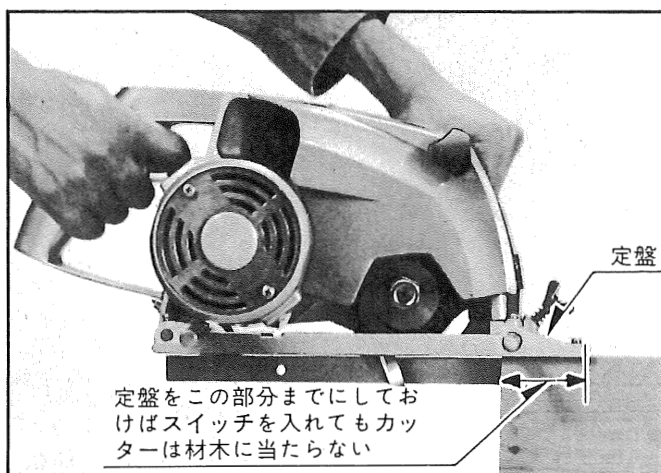
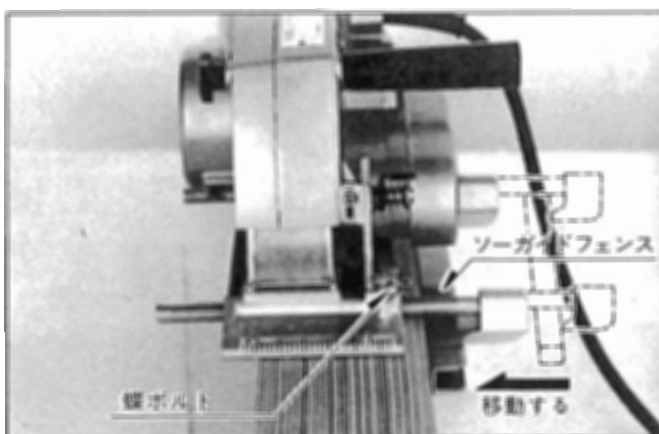
● 相ジャクリ定規セット

相ジャクリ定規	1 ケ
ナベ小ネジ⊕	2 ケ
六角ナット	2 ケ
平座金	2 ケ
バネ座金	2 ケ

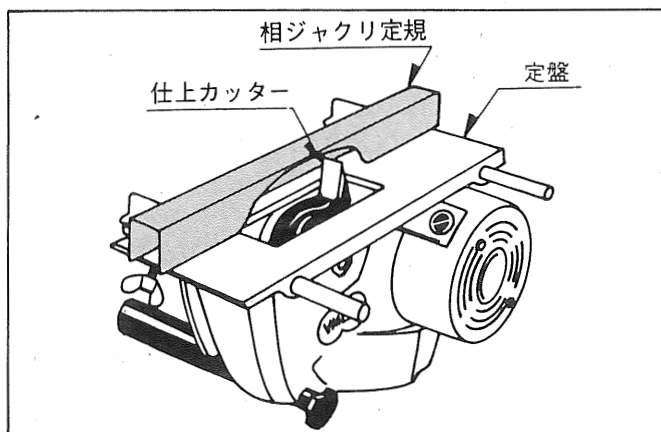


● ソーガイドフェンス

- 墨打線に刃先指示ネームの目盛0位置を合せます。次にソーガイドフェンスを木材にセットすれば真直ぐに仕上がります。
- ソーガイドフェンスは前後の蝶ボルトをゆるめて移動出来ます。
- ソーガイドフェンスを木材の側面に軽く当てて加工すれば真直ぐな溝ホリ加工が出来ます。



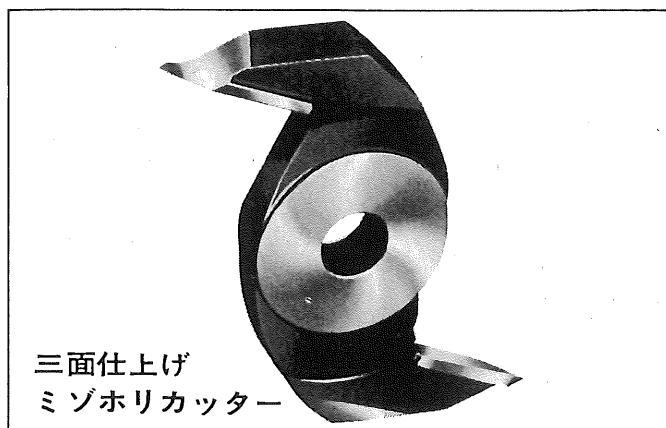
- ソーガイドフェンスに相ジャクリ定規の切込側をカッター側に向けて図の様に2ケのネジにて取付けます。



特別附属品(別販売)

●仕上げミゾホリカッター

- 独自に開発したカッターです。これは三面同時仕上げが出来るよう側面にも刃をつけた特殊なカッターです。



●ミゾホリカッターの種類

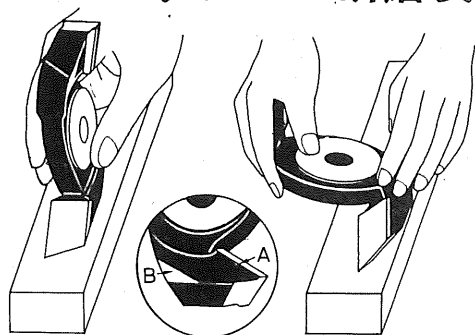
※三面仕上げミゾホリカッター

外 径	最大切込深さ	巾 (mm)
120mm	30mm	15・18・21・24 30・33・36

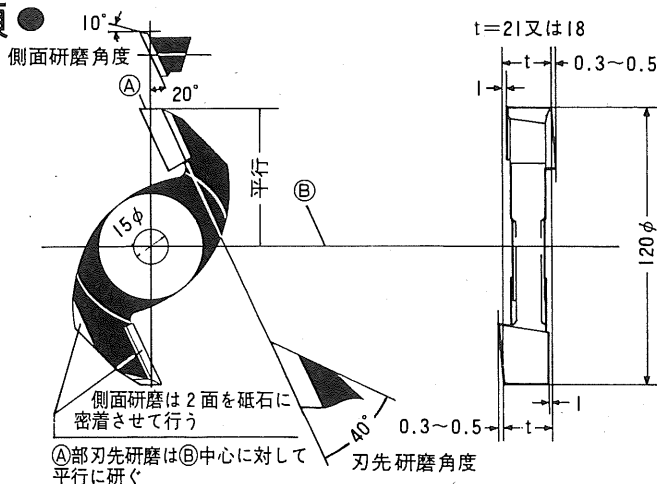
※ミゾホリカッター

外 径	最大切込深さ	巾 (mm)			
120mm	30mm	3	6	12	24
		3.9	7.5	15	30
		4.5	9	18	33
		5.5	10.5	21	36

●仕上げカッターの研磨要領●



A面・B面を同時に砥石に密着させて砥ぎます



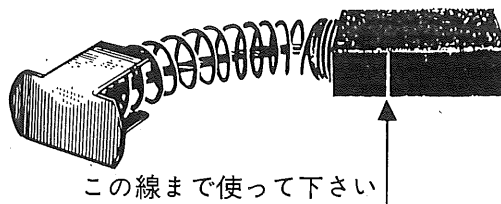
●使用後のご注意

- 特に次の事項に注意して点検手入をなさることが大切です。
- 継ぎコードは心線の長さと太さに限度があり、あまり長くしたり、細かい線を使用すると電圧降下が大きくなりモーターの力が弱くなりますのでできるだけ短くして下さい。
- カーボンブラシが全長の $\frac{1}{2}$ 以下になりましたら新品と交換して下さい。そのままご使用になりますとモーターの故障の原因となります。新品と交換の際はリョービのカーボンブラシをご使用下さい。
- スイッチ部やハンドルを取外し、中にたまったほこりを掃除して下さい。そのままにしておきますとスイッチ動作不良や

絶縁不良の原因となります。

- 時々モーターカバーをはずし中にたまった「ごみ」「ほこり」を取払って下さい。ごみやほこりを取除く時、整流子（コンミテーター）にきずを付けないよう、きずがつかますとモーターを焼く原因となります。この場合油、水等を附着させないよう取払って下さい。

カーボンブラシ



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
		

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、リョービ東和各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



リョービ東和株式会社

〒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