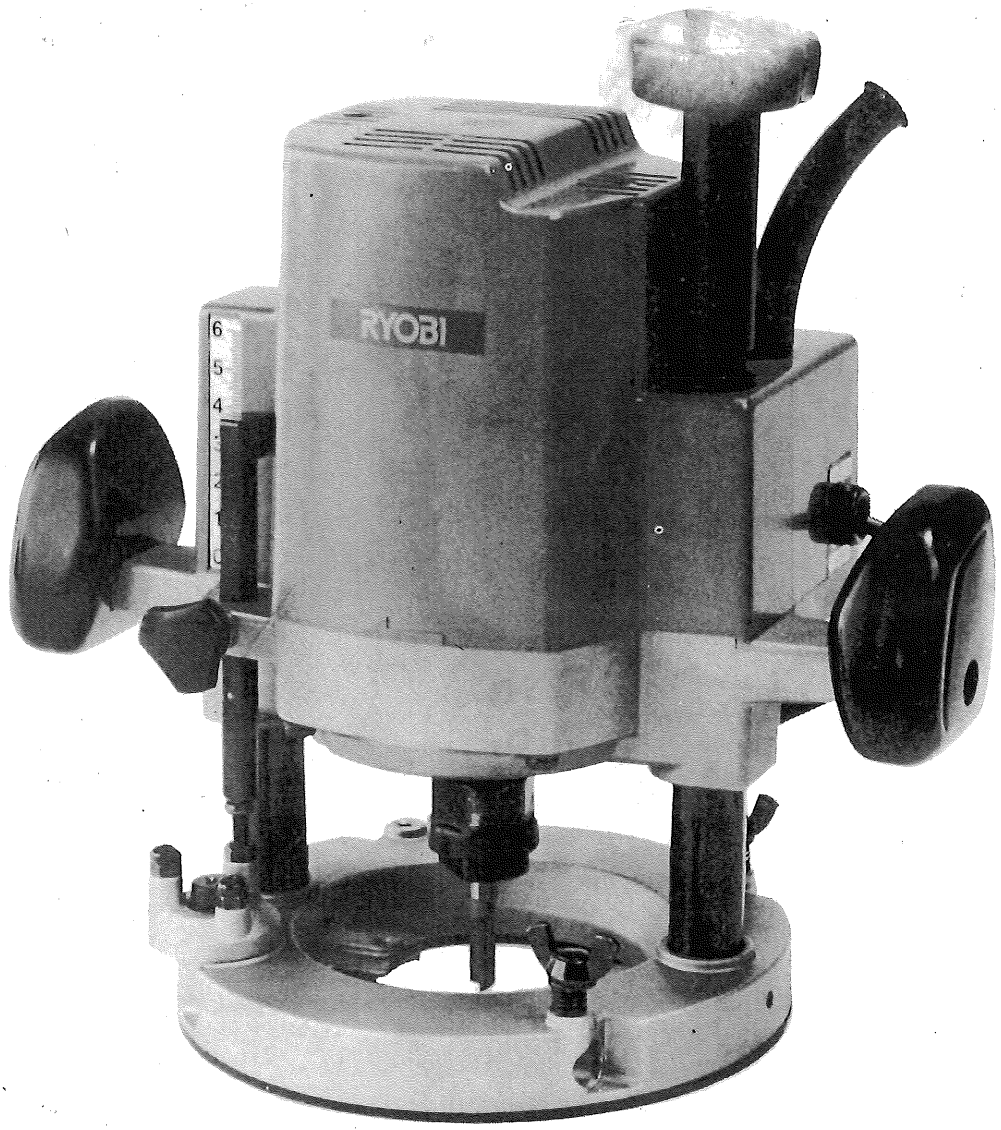
RYOBI®

ハンデールーター

R－505

取扱説明書

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。



●ご使用に当りましての注意事項

ご使用前には必ず取扱説明書を十分読み、指定された以外の用途にはお使いにならないで下さい。

- ●製品は大事に取扱って下さい。誤って落したり、ぶつけたりした場合は異状の有無を確認した後ご使用下さい。
- ●運転中は刃物及び可動部には絶対に手を触れないで下さい。大変危険です。
- ●能力を超えた作業は事故のもとです。刃物は常に良い切れ味にしておき、回転数を上げた後、加工を始めて下さい。安全で能率よく、きれいな仕上面が得られます。
- ●湿った場所、ぬれた場所での使用は避けて下さい。感電事故のもとになり、モーター絶縁を低下させます。
- ●安全な作業をする為にはいつもきれいに整理をし、十分な照明が必要です。
  ちらかした作業場は事故のもとです。
- ●作業場所には作業関係者以外は近づけないで下さい。特にお子様は危険です。
- ●作業時の服装は身軽なもので行って下さい。ネクタイ、袖口の開いた服装は機械の可動部に巻きこまれる恐れがあります。
- ●本機はお子様の手の届かない所に保管し、湿度の高いところ、雨のかかるところ、直射日光のあたるところは避けて下さい。
- ●調整用スパナ、レンチ、ドライバー類は使用後はすぐに外すようにして下さい。スイッチを入れる前には、調整用スパナ、レンチ、ドライバー類が外してあるかをよく確認して下さい。
- ●さし込みプラグを電源にさし込む前に、スイッチが切れていることを確認し、使用後及び停電の際にはさし込みプラグを抜くように心掛けて下さい。
- ●整備点検、部品交換の際は必ずスイッチが切れていることを確認し、さし込みプラグを電源より外して下さい。
- ●運転中機械の調子が悪かったり、異状に気付いた時には、直ちに使用を中止して下さい。
- ●作業中は安全メガネをかけて目を保護して下さい。
  ほこりの多い作業にはマスクが必要です。
- ●ビットは使用説明に従い、完全に取付けた状態でご使用下さい。不完全な取付けで運転しますとビットが破損したり、飛散しますので非常に危険です。
- ●スイッチを入れる前には、本体をしっかり保持し、モーターの回転による反力で振り回されないようにして下さい。
- ●切削作業を行う前に、木材に釘などの異物がないことを確認して下さい。
  ビット等が破損することがあり危険です。
- ●安全で能率よく作業をしていただく為には、作業前の機械の点検と定期点検が必要です。点検はお買い求めの販売店、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せ下さい。

●特　長

- ハンドルを握った状態でスイッチ操作が可能ですから安全で、作業能率も上がります。
- ３種類の切込深さをセットできるストッパー付です。
- ベースの目盛板と切込調整ノブの採用により切込深さの調整が容易に行えます。
- 感電事故に対し安全な二重絶縁構造です。
- 強力モーターにより、切削量の多い加工や連続作業も余裕をもってこなします。

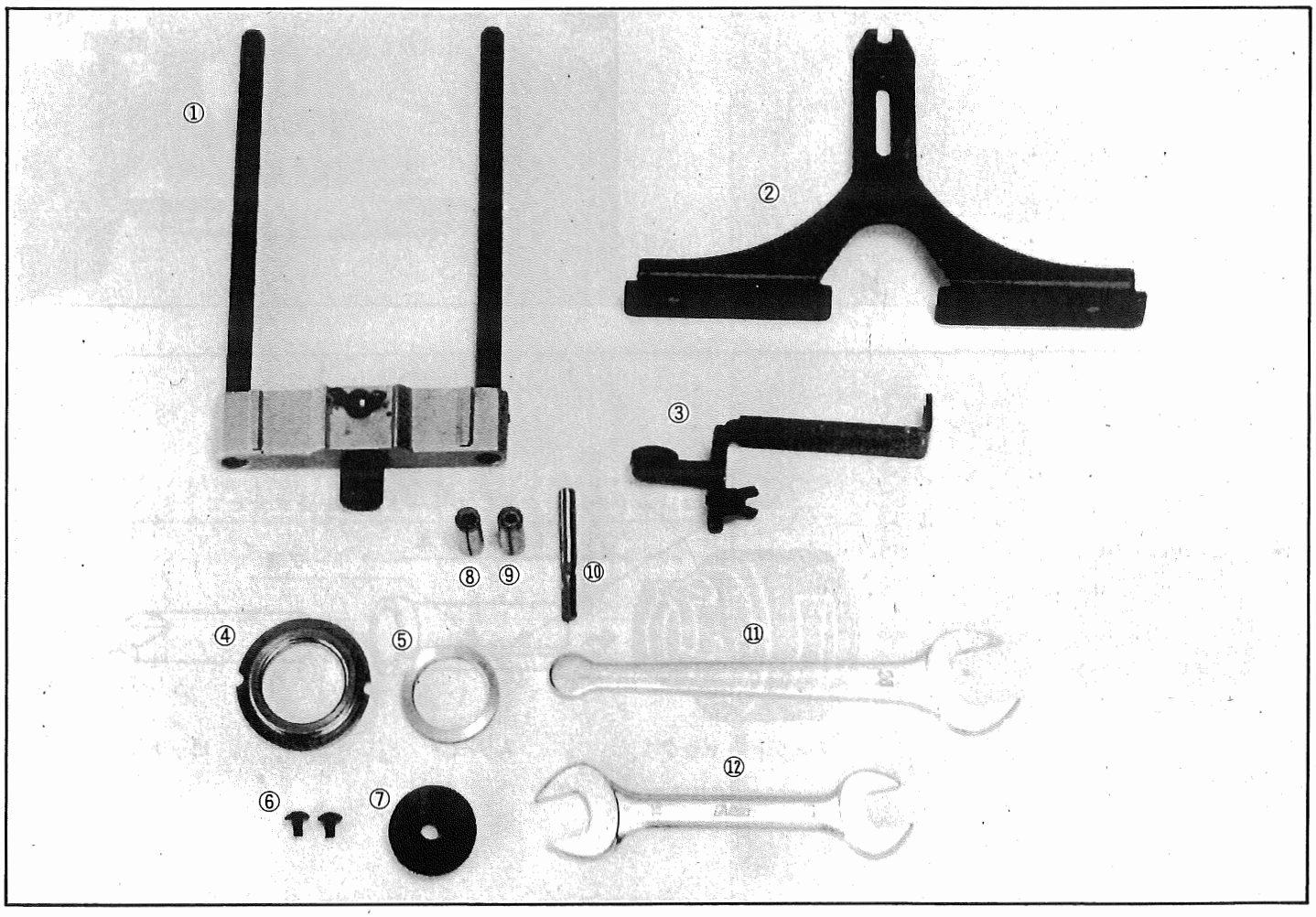
●仕　様

- 電圧…… 100V
- 電流……15A
- 消費電力…… 1,400W
- 無負荷回転数…… 22,000R.P.M.
- 本体重量…… 4.4kg
- コレット孔径……12mm・8mm・6mm

□二重絶縁

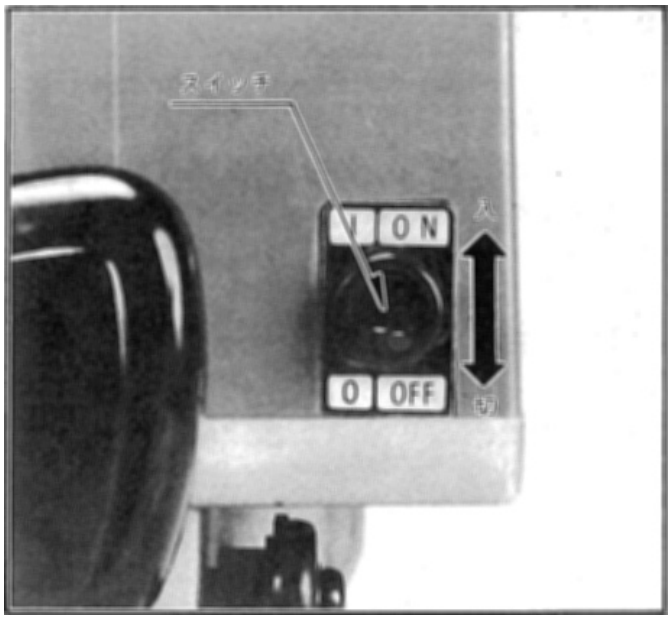
●通常附属品

①ガイドホルダー組立
②ストレートガイド
③ローラーアタッチメント
④ダブテールガイドアタッチメント
⑤ダブテールガイドナット
⑥トラス小ネジ
⑦ダブテールガイド
⑧コレットスリーブ（8mm）
⑨コレットスリーブ（6mm）
⑩超硬ストレートビット（8mm）
⑪片口スパナ（26mm）
⑫両口スパナ（17×19mm）



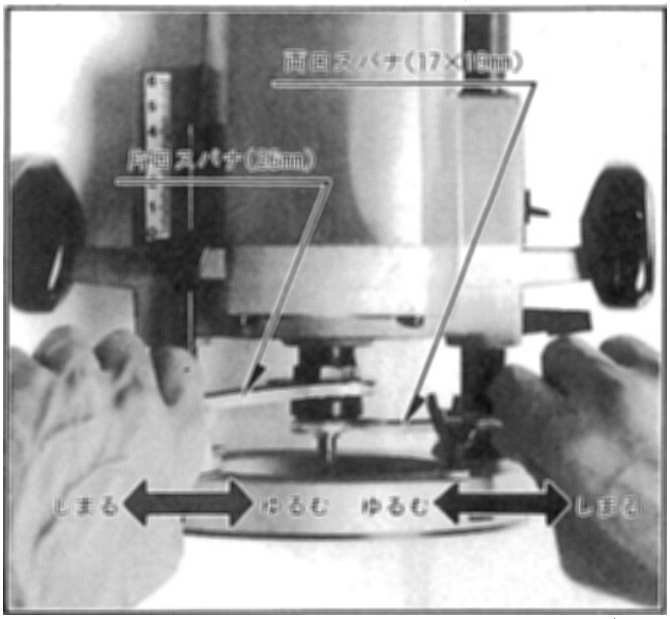
●スイッチ

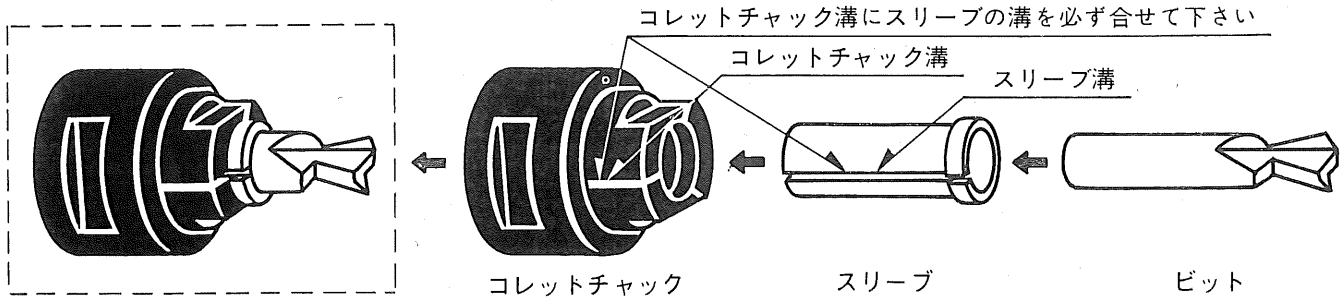
- スイッチはONで入り、OFFで切れます。
- スイッチを入れる時は、本体をしっかり保持してください。



●ルータービットの取付け

- 12mmのビットを使用する場合は、コレットチャック孔にビットを深くさし込み、附属のスパナでしっかりと締付けてください。
- ６mmまたは８mmのビットを使用する場合は、附属のスリーブをコレットチャック孔に深くさし込み、次にスリーブ孔にビットをさし込み、スパナで固く締付けます。

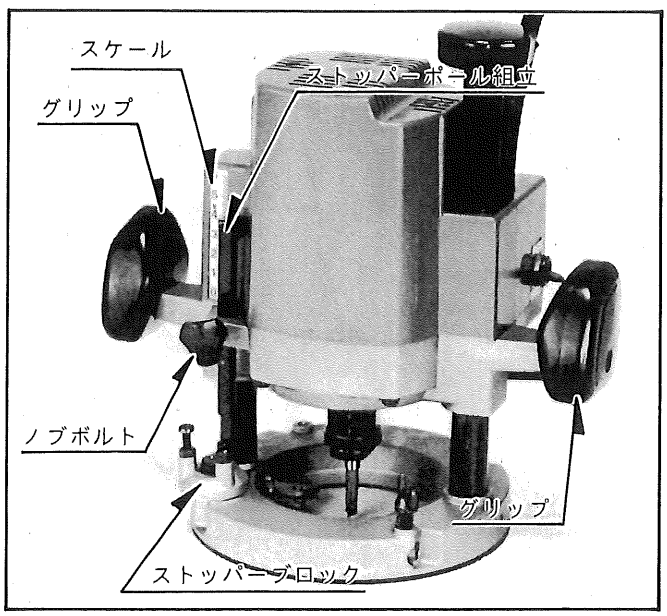




●切込深さの調節

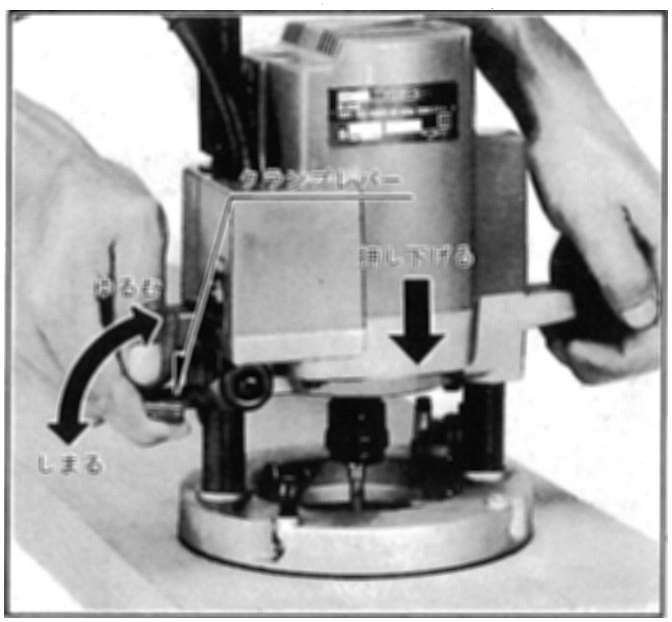
●ストッパーポール組立とスケールにより切込深さの調節を行います。

①ノブボルトをゆるめます。



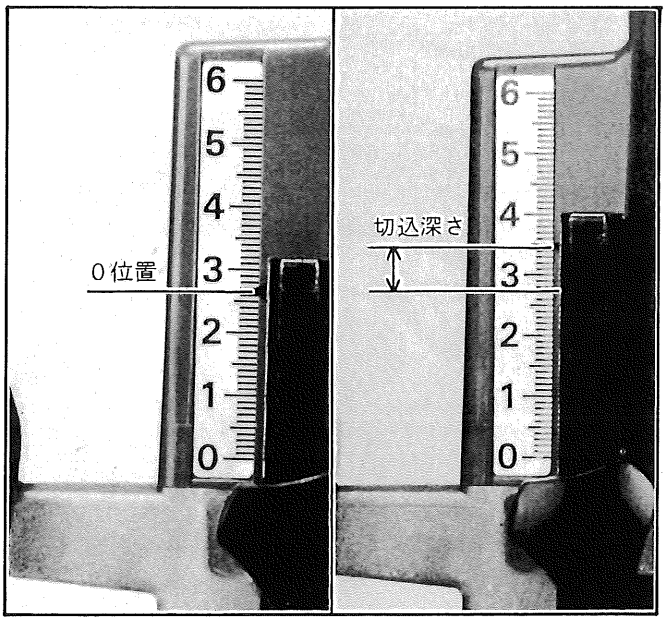
②本体を平らな材料の上におき、クランプレバーをゆるめます。

③両方のグリップを握り、ビットが材料の表面にふれるまで本体を押し下げ、クランプレバーを締付けます。この時の指針が切込深さ「0」となります。

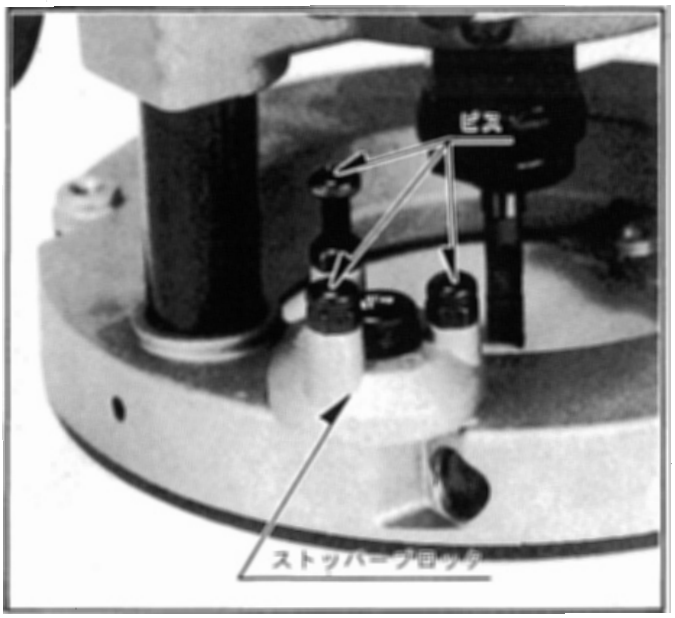


④ストッパーポール組立を切込深さ分上げノブボルトで固定します。

⑤クランプレバーをゆるめ、ストッパーポール組立がストッパーブロックにあたるまで本体を押し下げ、クランプレバーを締付けます。



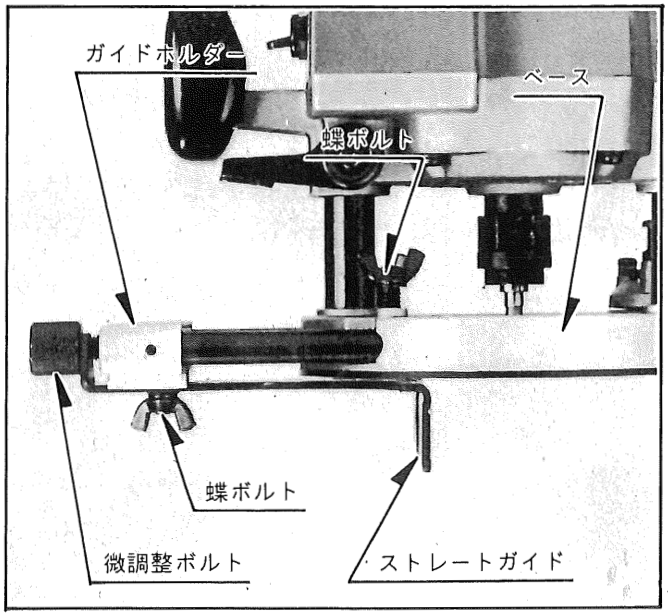
● ストッパーブロックの３本のビスを、異なった高さに調整することにより、３種類の切込深さを簡単に調整できます。

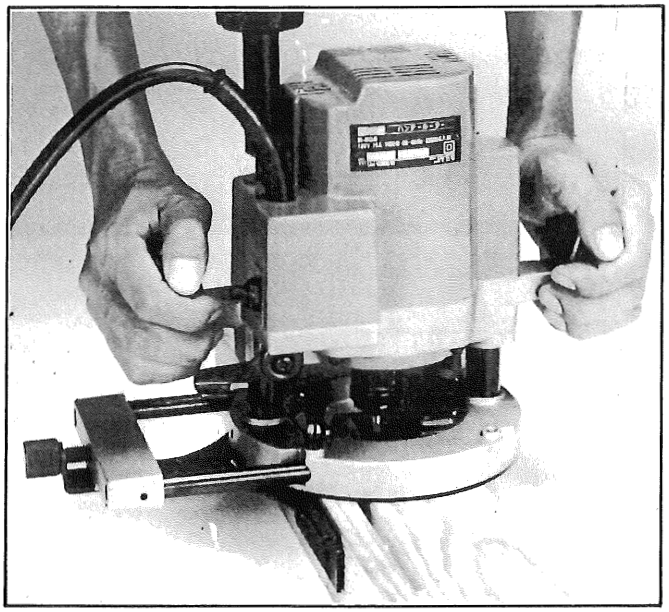


〔通常附属品の使用〕

●ストレートガイド

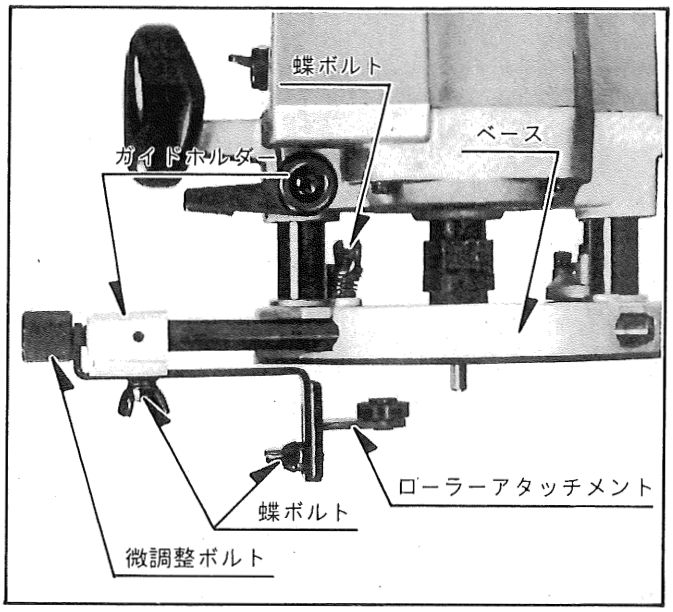
● ストレートガイドは長尺物の面取り、溝切り等の直線加工にご利用ください。
● ガイドホルダーの微調節ボルトにストレートガイドの切欠き部を合せ、蝶ボルトで固定します。
● ガイドホルダーをベースに取付けます。
● ベースの蝶ボルトでガイドホルダーの位置決めをしてください。
● ストレートガイドの微調節は、ガイドホルダーの蝶ボルトをゆるめ、微調節ボルトを締込みながら行なってください。
（使用の際、蝶ボルトは締付けておいてください。）



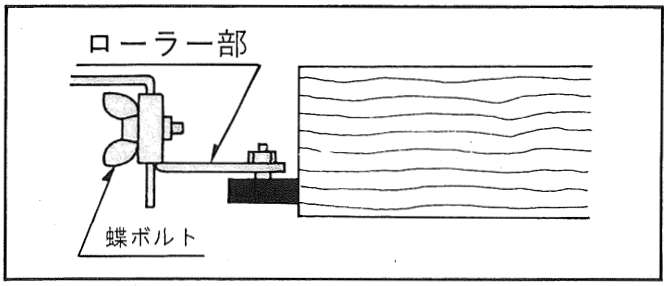


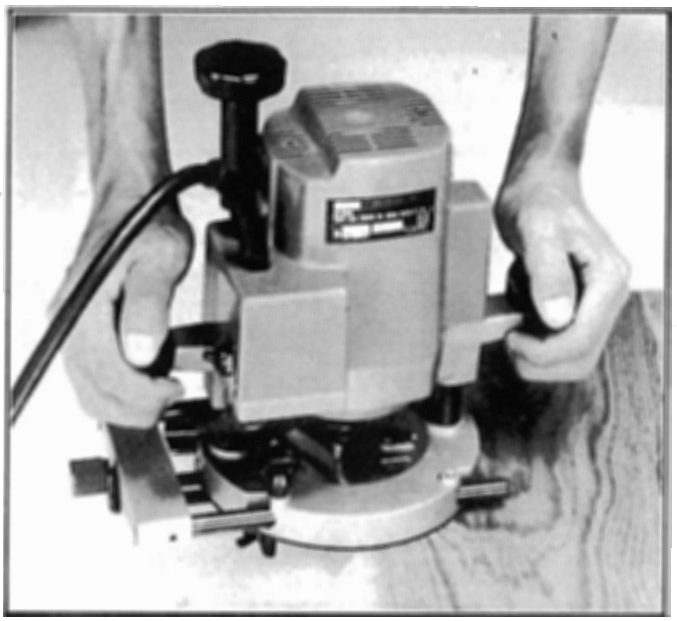
●ローラーアタッチメント

- ローラーアタッチメントは曲面、凹凸の多い個所の面取り、溝切り等の加工に便利です。
- ローラーアタッチメントをガイドホルダーに取付けてご使用ください。
  （調節・取付け方法はストレートガイドと同じです。）



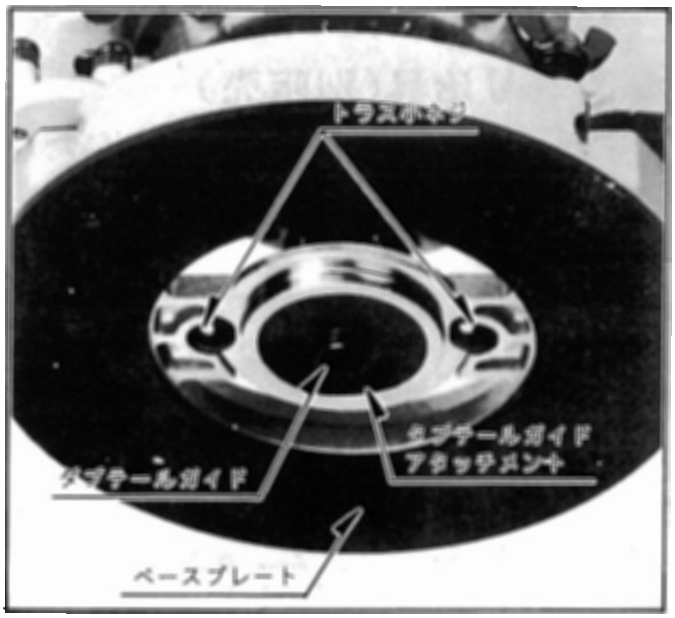
- 厚物材料の場合は、蝶ボルトをゆるめローラー部を180度回転して蝶ボルトを締付けてください。



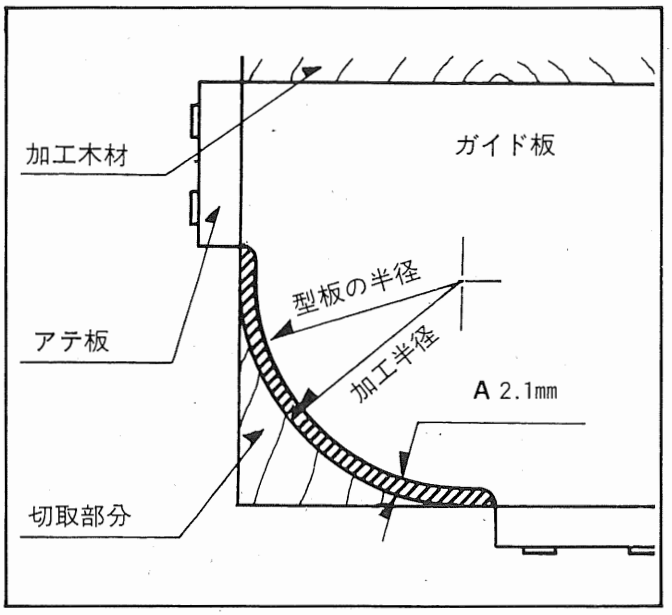


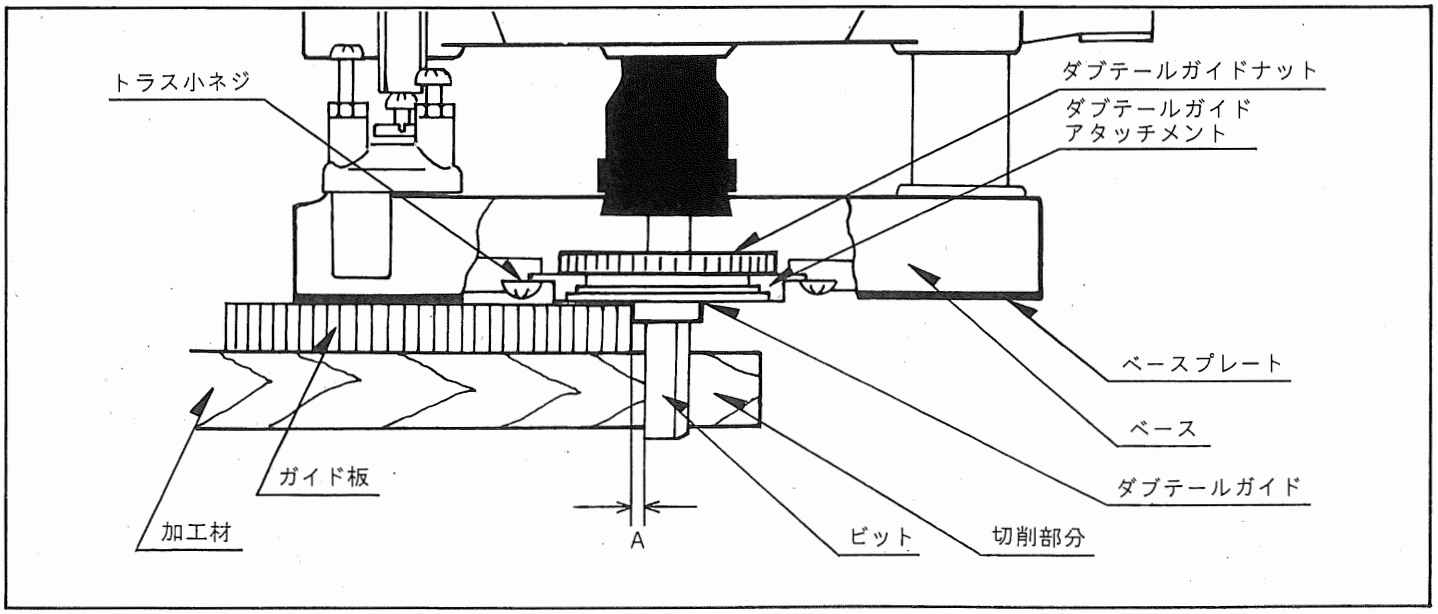
●ダブテールガイド

- ベースにダブテールガイドアタッチメントを附属のトラス小ネジ(M5×8)２本で取付けます。
- ダブテールガイドアタッチメントにダブテールガイドをダブテールガイドナットで固定してください。
- 同じ形の木材を大量に加工したり、大きな材料の内側を加工する場合に、ダブテールガイドを利用すると正確に早く出来ます。



●矢印のＡの巾は、その時に使うストレートビットの寸法により異ります。
通常附属の８㎜ストレートビットを使用した場合Ａ寸法は2.1㎜となります。

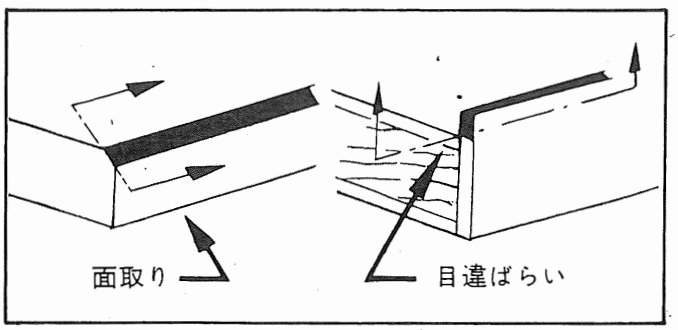


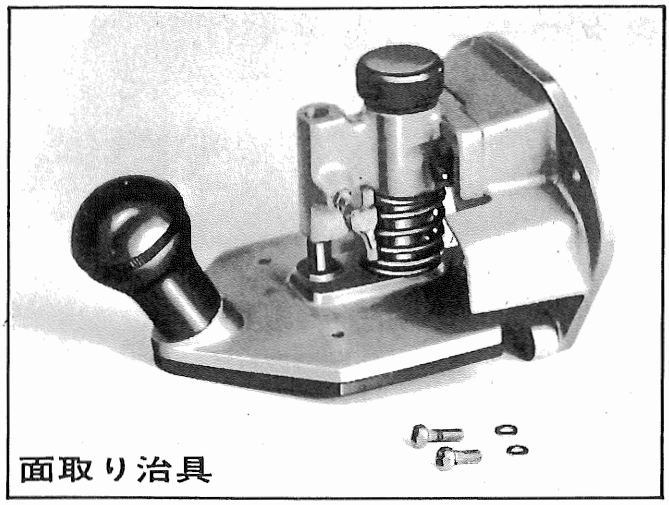


〔特別附属品について〕

●面取り治具(別販売)

●家具、建具の面取り、目違ばらいに是非ともご利用ください。正確で美しい仕上り面が得られます。



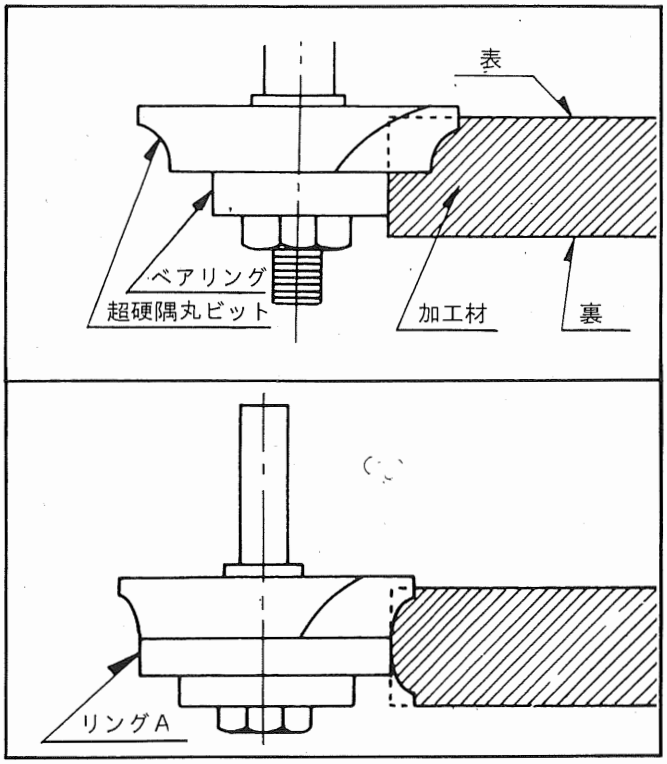

面取り治具

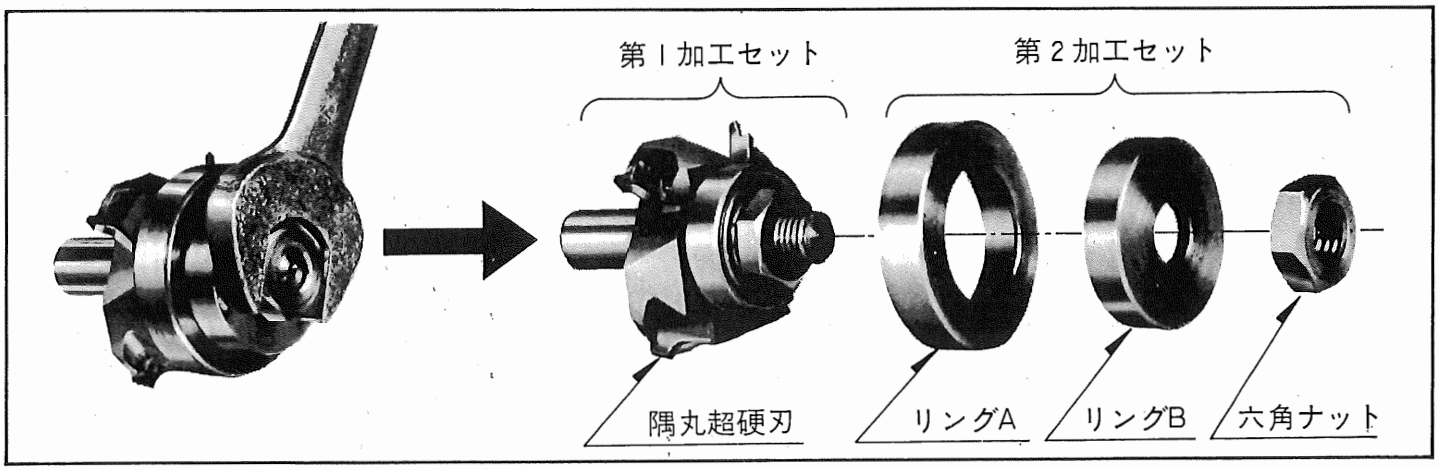
●超硬刃隅丸セット(別販売)

- 建具、家具の隅丸加工にご利用ください。窓、額縁等の内角加工に大変便利です。
- 超硬刃隅丸セットは1.5分用、2分用の2種を用意しております。加工目的に合った寸法をお選びください。

(加工方法)

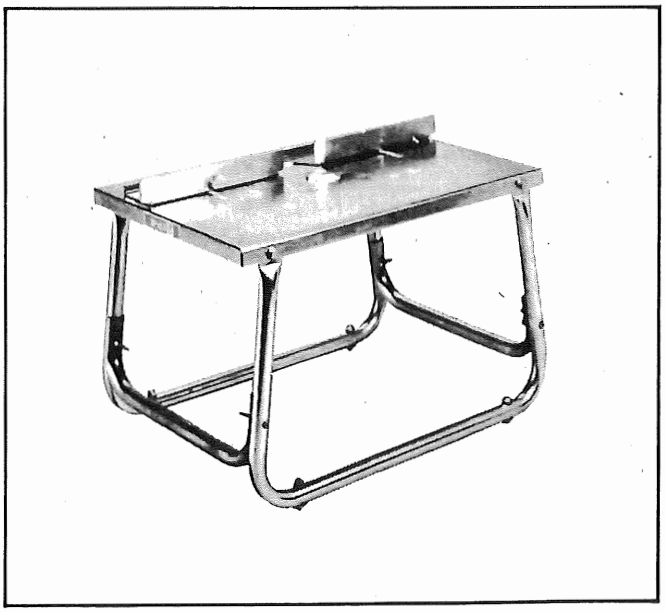
- 第1加工セットをルーターに取付けます。
- 表側の加工は第1加工セットのベアリングを案内にして加工します。
- 裏側の加工は第2加工セットを取付け、リングAを案内にして加工してください。





●ルータースタンド(R-320ST)(別販売)

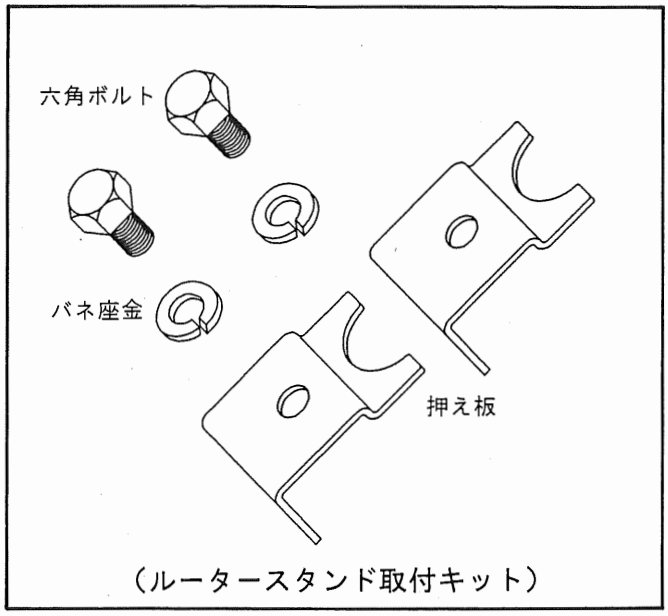
- 面取り、溝、隅丸加工にルータースタンドをご利用ください。正確で美しい加工が容易に行えます。
- 隅丸加工の場合は、超硬隅丸セットを併用されますとより能率的な作業ができます。



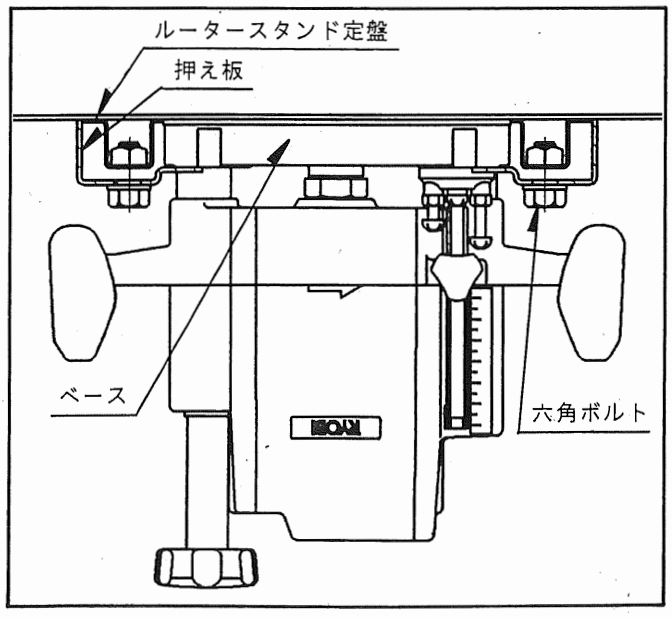
《取付方法》

- ルータースタンド定盤の裏側中央にルーターを合せます。
- 押え板でベースを押え六角ボルトバネ座金で固定してください。

（注意）ルータースタンドにR-505を取付ける場合は、ルータースタンド取付キット(別販売)が必要です。ルータースタンドと併せてお求めください。



（ルータースタンド取付キット）

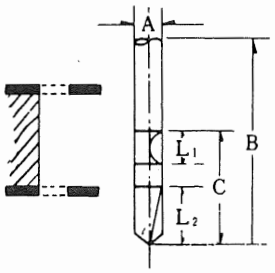


●各種ルータービット(別販売)

- リョービは各種類のハンデールーター用ビットを取揃えております。用途に合せてご利用ください。
- 超硬チップ付ビットは、新建材等硬質材料の切削にはぜひ共必要なビットです。切削面の仕上が美しく、普通ビットに比べ約10倍も長持ちいたします。

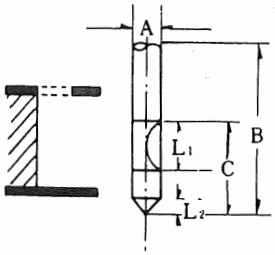
- 超硬フラッシュビット…… 8mm片面
- 超硬フラッシュビット…… 8mm両面
- 超硬フラッシュビット……12mm片面
- 超硬フラッシュビット……12mm両面
- 超硬ストレートビット…… 8mm
- 超硬ストレートビット……12mm
- 超硬隅丸セット…… 2分用
- 超硬隅丸セット…… 1.5分用
- 普通ビット

●普通ビット



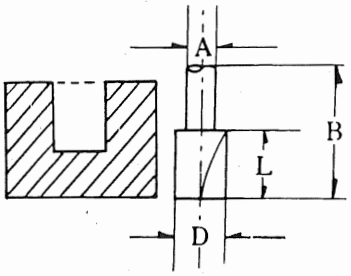
●フラッシュビット
（両面用）

軸の径	A	B	L_1	L_2	C
8 mm	8	80	20	27	57
12 mm	12	80	20	27	57



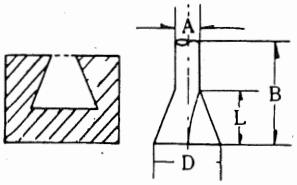
●フラッシュビット
（片面用）

軸の径	A	B	L_1	L_2	C
8 mm	8	60	20	9	37
12 mm	12	60	20	9	37



●ストレートビット

軸の径	A	B	D	L
6 mm	6	60	6	25
8 mm	8	60	8	25
12 mm	12	60	12	30



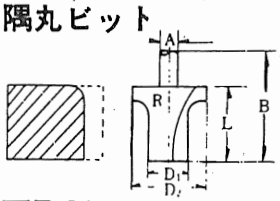
●ダブテールビット
（アリ溝用）

軸の径	A	B	L	D	用　途
8 mm	8	65	10	15	4 D.4分標準用
8 mm	8	65	13	15	5 D.4分深溝用

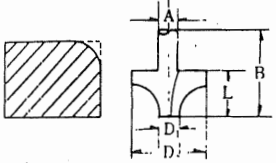
《特殊型状ビット》

〈特殊型状ビットは御注文により製作いたします〉

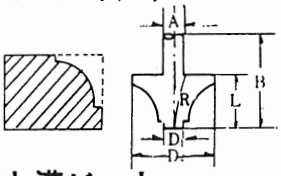
●隅丸ビット



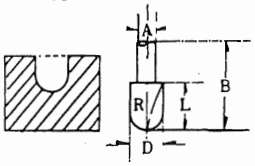
●面取用ビット



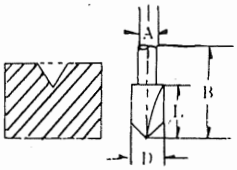
●ギンナン面ビット



●丸溝ビット

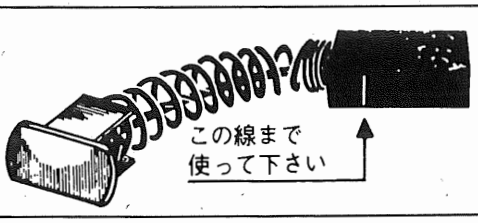


●V溝ビット



●カーボンブラシについて

● カーボンブラシは全長の⅓の線の入っている部分までお使い出来ますが、時々カーボンを外して点検して下さい。永らく取替えないとカーボンが摩り減って、モーターの部分が傷つき、焼損する事がありますのでご注意下さい。



※改良のため製品仕様のかわることがあります。