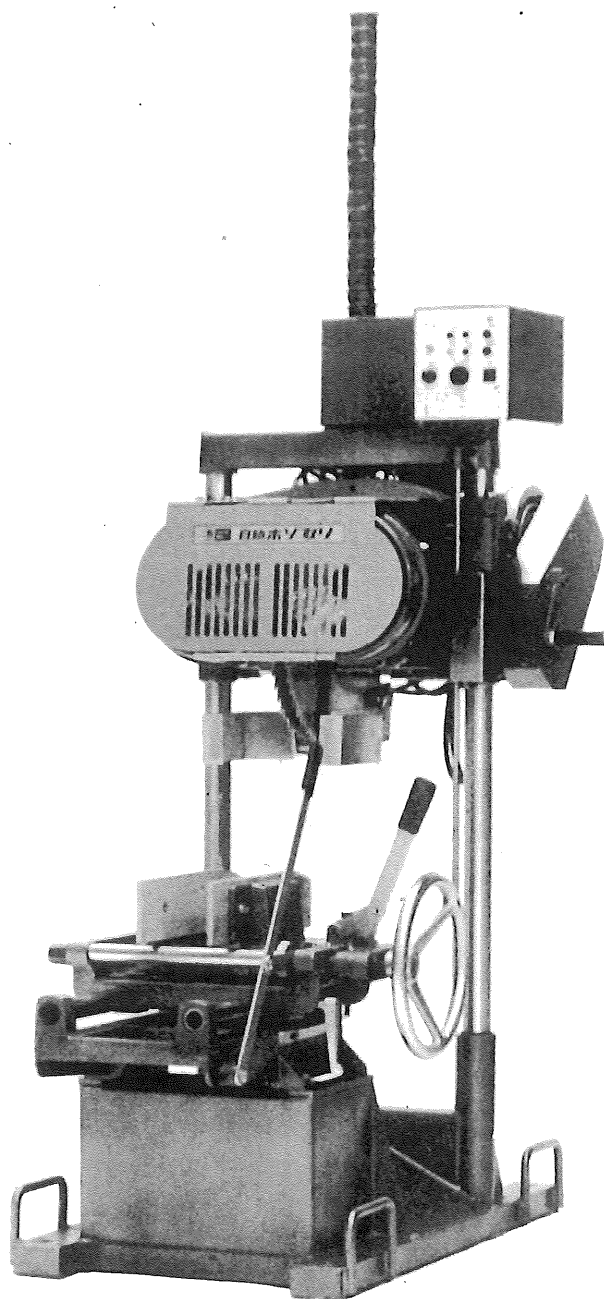




リョービ東和

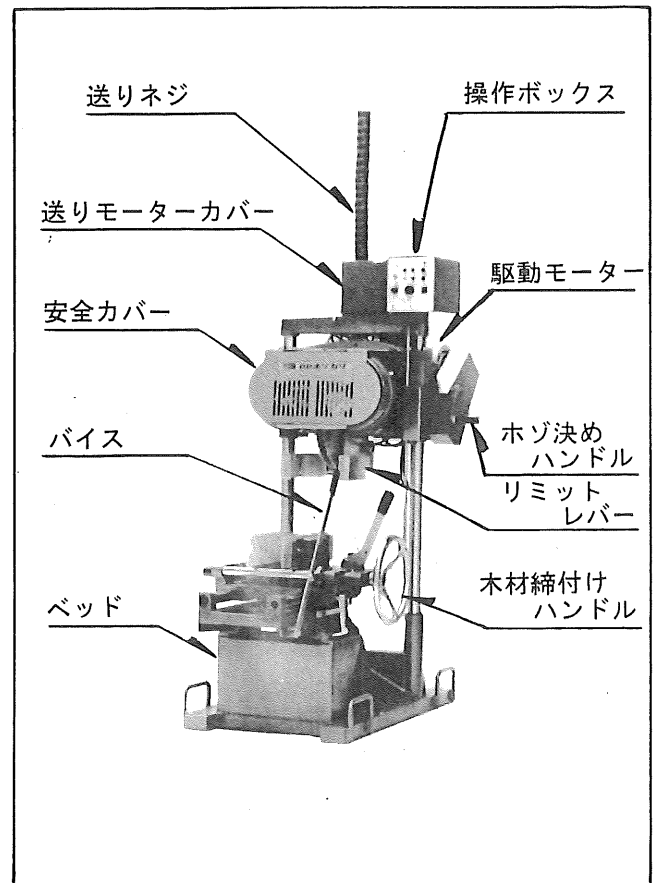
自動ホソ取り

取扱説明書 H.W-30 B



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いたします。



■ 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、丸鋸刃（チップソー）の取付け、取外し、掃除、点検時には、必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、作業能率も上がりません。

- 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〉

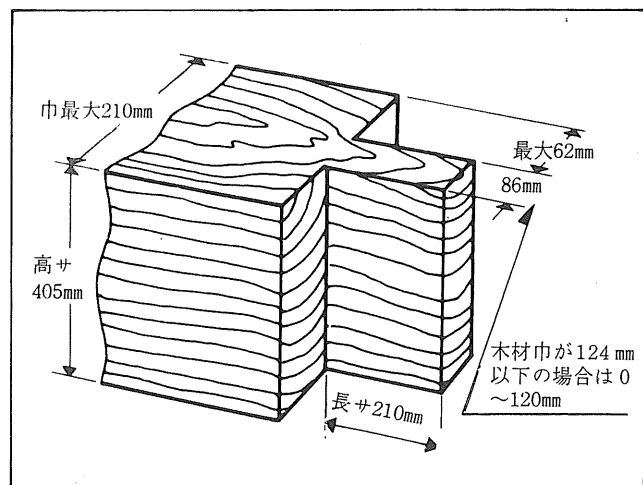
- ・ 各ガイドバー部
- ・ バイスネジ部
- ・ 丸鋸調節ネジ部
- ・ 送りネジ部

■特 長

- ホゾ取り作業が押釦操作のワンタッチに自動化され、作業能率が上がります。
- 手動、自動の切替スイッチ付ですから操作が簡単に出来ます。
- 切込み時の送り速度が調整出来ますから材料、鋸刃に適した送り速度が選べます。
- 自動の場合、切込み加工中のみ丸鋸刃が回転しますので安全で且つ無駄がありません。
- 能力以上の材料をクランプしても自動停止する保護装置付です。
- バイス中心移動はレバー操作で0～45mmまで移動できますので、捨切りも簡単に出来ます。
- ホゾ巾寸法は0～120mmまでハンドル1つで素早くセット出来、加工寸法が一目でわかるホゾ巾目盛付です。
- 横挽丸鋸の前後出入調節が簡単に出来ます。

■仕 様

- 使用モーター
 駆動モーター……………3相200V2.2kW
 送りモーター……………単相200V1.5A
- 回転数
 縦挽鋸 50Hz …… 910 R.P.M.
 60Hz …… 1100 R.P.M.
 横挽鋸 50Hz …… 1460 R.P.M.
 60Hz …… 1700 R.P.M.
- ホゾ取り能力
 (ホゾ巾×ホゾ長さ×ホゾ高さ)
 0～120mm×210mm×405mm
- バイス能力
 (巾×高さ) 45～210mm×405mm
- バイス中心移動寸法……………0～45mm
- バイス前後移動寸法……………0～210mm
- 重 量……………155kg

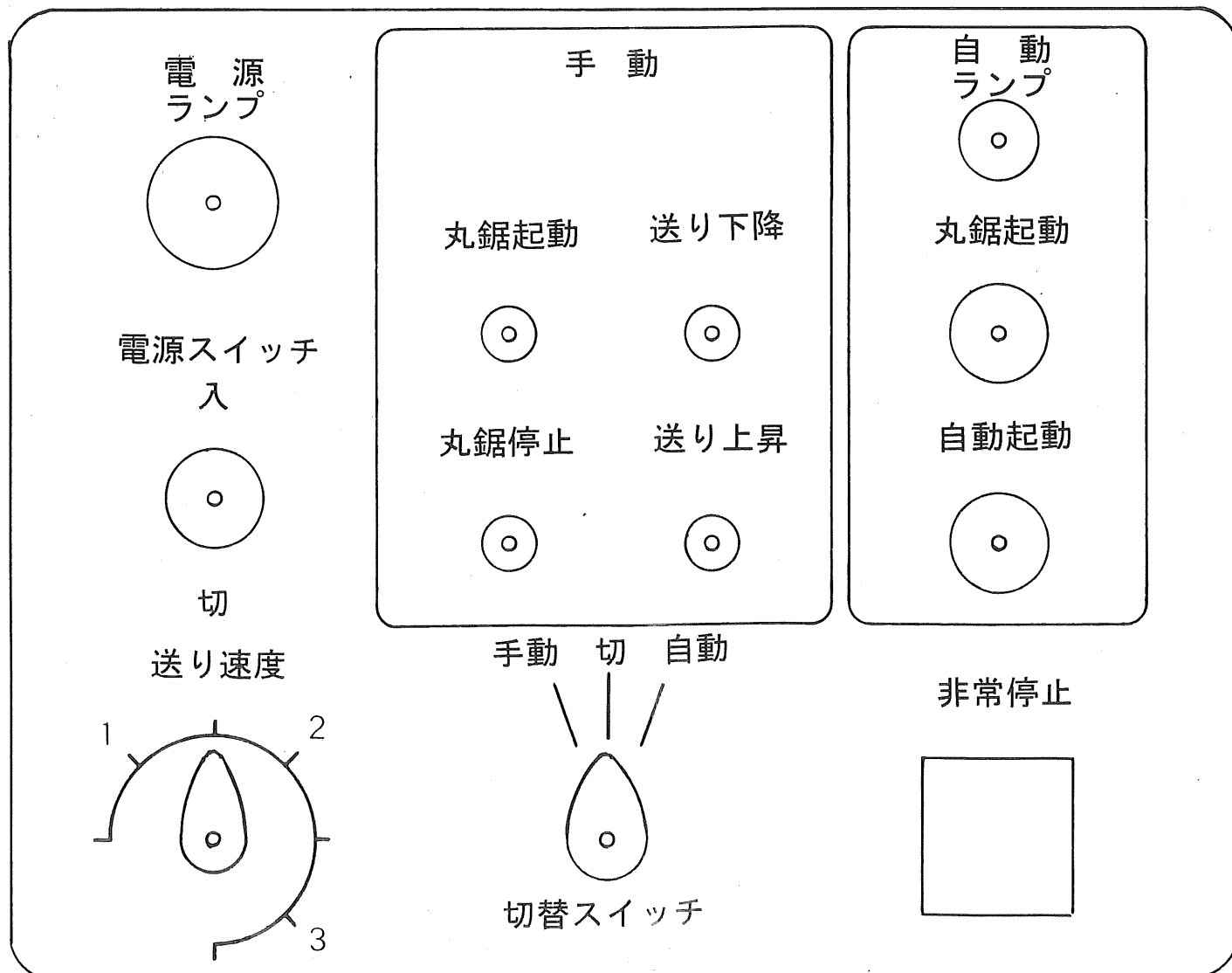


■通常附属品

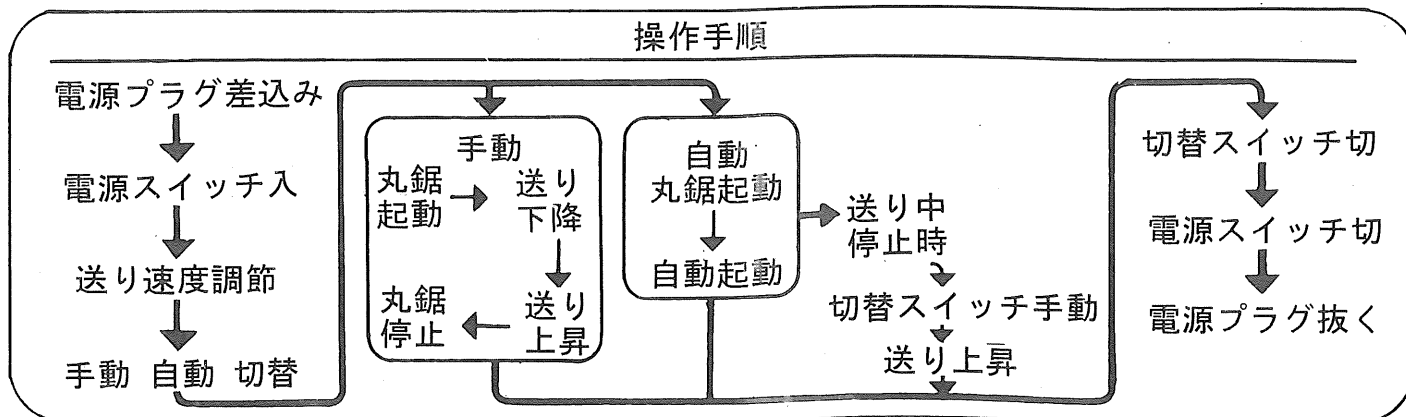
- 縦挽用チップソー(左)(本体取付)……………1
- 縦挽用チップソー(右)(本体取付)……………1
- 横挽用チップソー(本体取付)……………2
- 両口スパナ(17×19mm)……………1
- 両口スパナ(10×13mm)……………1
- ストッパー……………1
- ユルミ工具(レンチ5mm)……………1
- 補助ローラー……………1

■ 操作手順

● 下記の操作手順に従って下さい。



操作手順



●作業前の作動確認

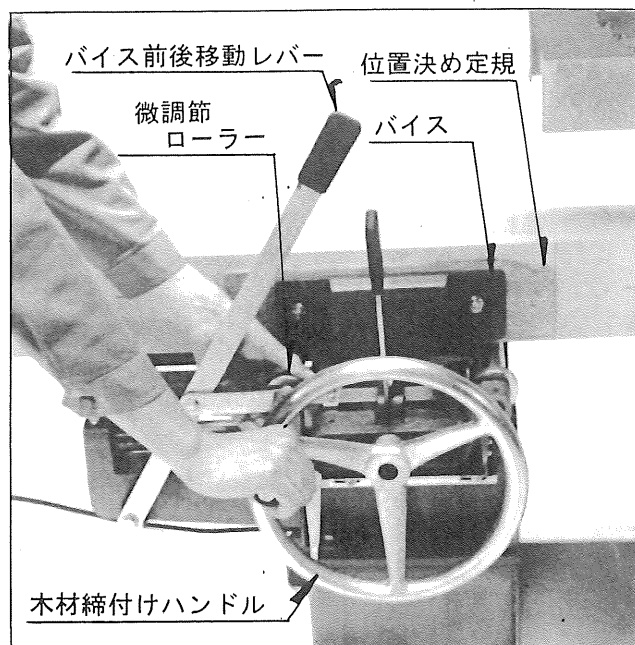
- ①電源スイッチを「入」に入替えて電源ランプがついているかどうか確認して下さい。ランプがつかない場合は、電源をチェックして下さい。
- ②送り速度を▼印（標準スピード）に合わせます。
- ③切替スイッチを手動に入替えます。
- ④手動操作の丸鋸起動釦を押して丸鋸刃の回転方向の確認を行ないます。
- ⑤送り下降、上昇釦を押して丸鋸部の昇降作動を確認して下さい。

（手動送りの下降、上昇釦は手を離せば止ります。）

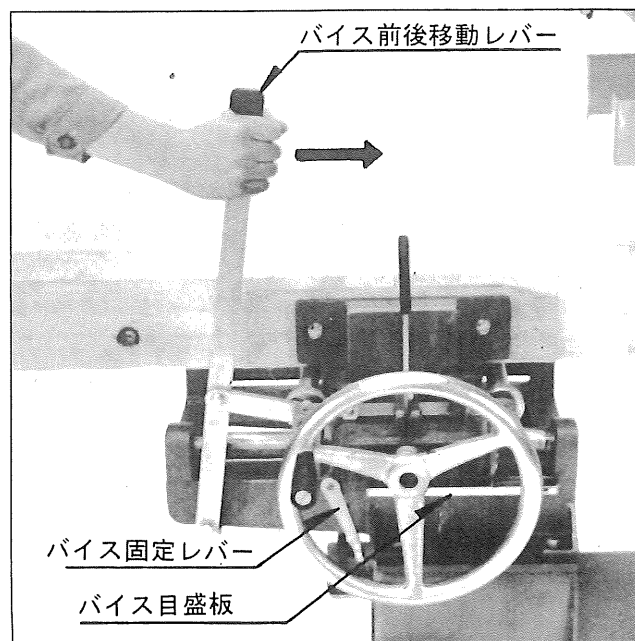
- ⑥手動釦を操作し、上限、及び下限のリミット作動を確認して下さい。
- ⑦切替スイッチを手動から自動に切替えて自動の青ランプの照光を確認して下さい。
- ⑧丸鋸起動釦を押して回転方向を確認して下さい。
- ⑨自動起動釦を押して下降、上昇の自動サイクルを確認して下さい。

●加工材の位置調節、締付け

- ①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、木材締付けハンドルで確実に締付けて下さい。締付けがゆるいと加工材が丸鋸に引き込まれる場合があります、機械破損の原因となります。



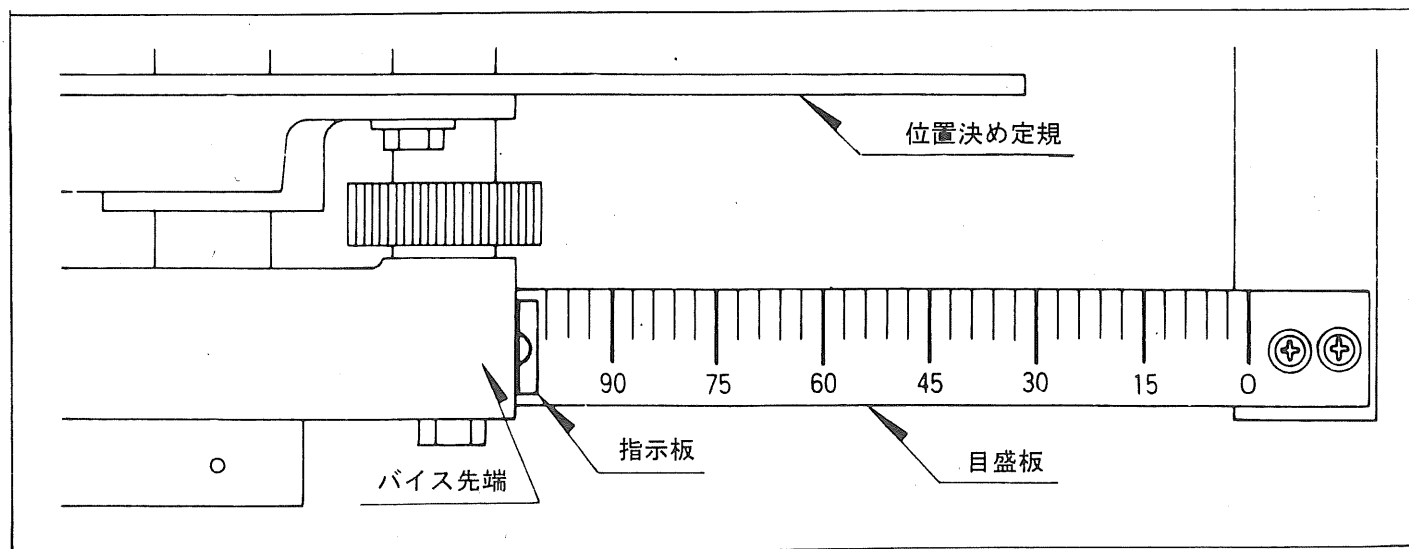
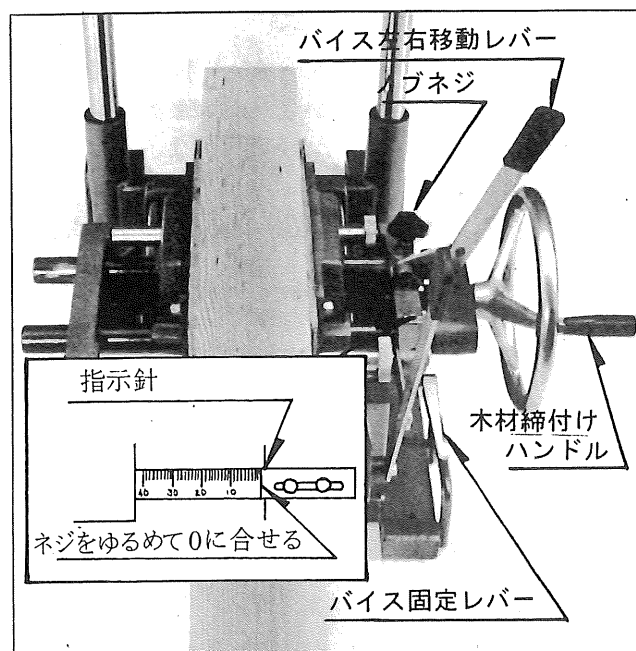
- ②バイス前後移動レバーにより、バイスの前後移動は210 mmまで出来ますが長手方向での1回の加工能力は120 mmまでですので、バイス位置は加工能力寸法120 mm以内にセットして、前後送りレバーによりロックして下さい。



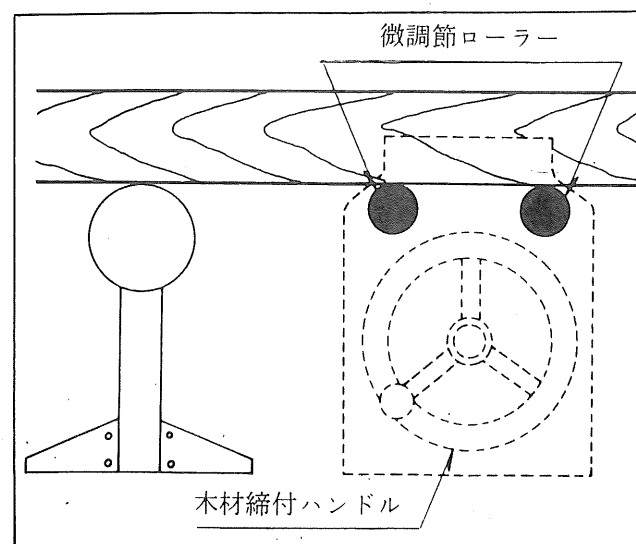
- ③木材を締付け、ノブネジをゆるめてバイス左右移動レバーにより指示針を0点に合せますと、木材の中心にホゾ加工が出来ます。

(加工中に木材の中心と0点が合わない時は、木材の中心を基準に指示針を0点に合せて下さい。)

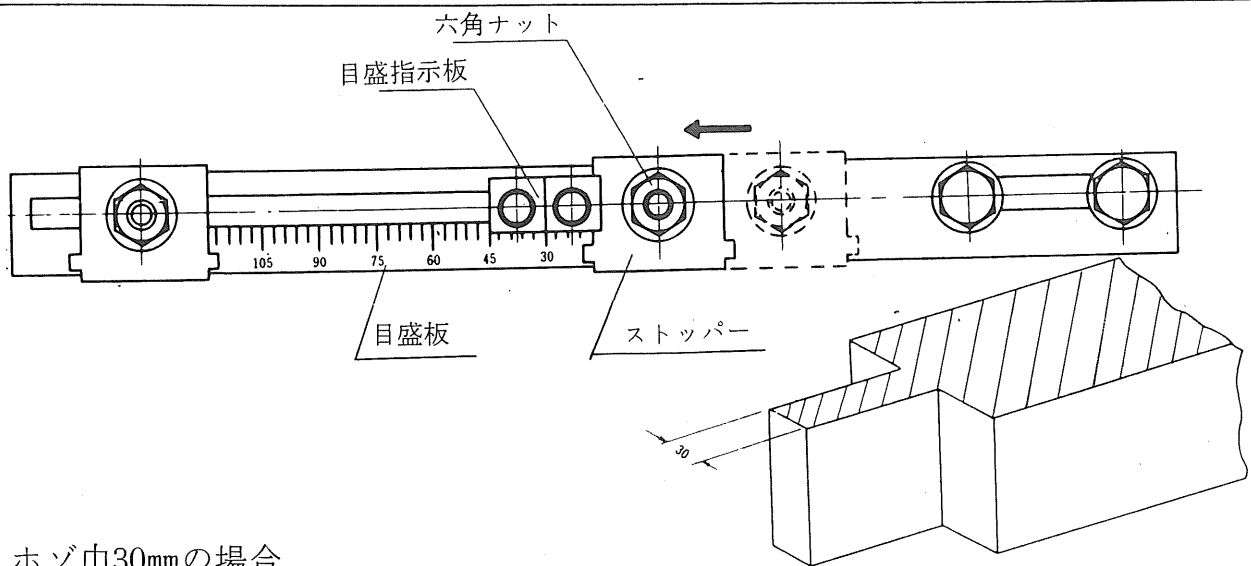
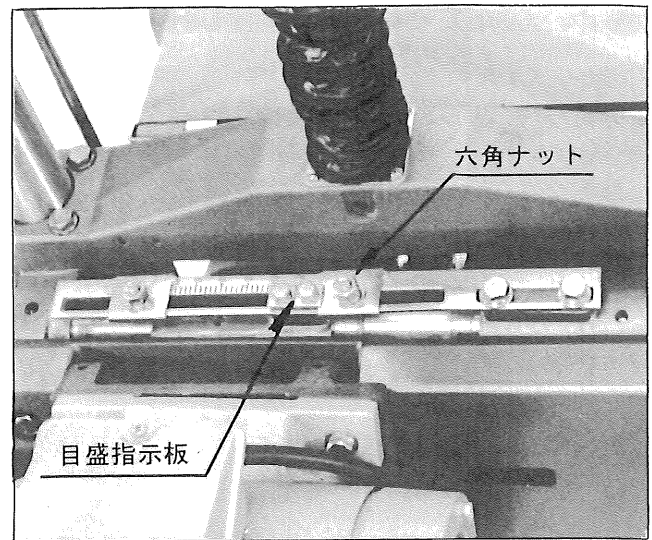
《ご注意》調節後は必ずノブネジを締付けて下さい。



- ④重量のある木材や長尺物の加工には補助ローラーをご使用下さい。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。

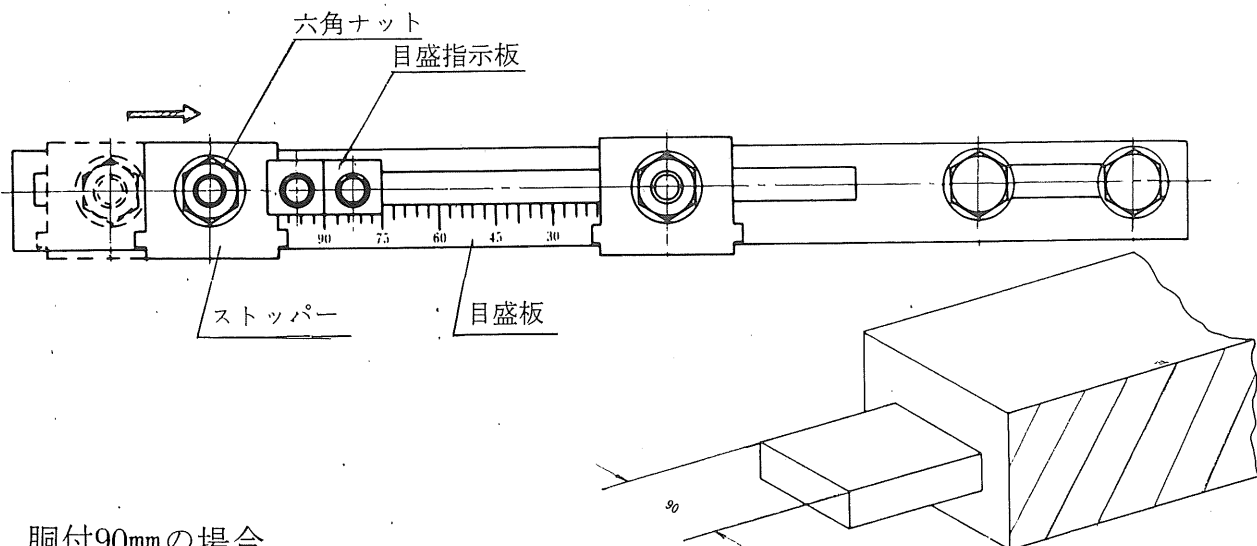


- ⑤ホゾ巾の位置決め調節はホゾ決めハンドルを回しますと、目盛指示板が移動しますから、ホゾ巾加工寸法を目盛指示板と目盛板により合せます。連続に定寸加工をする場合は、ホゾ巾加工寸法を目盛指示板と目盛板により合せ、ストッパーを目盛指示板の側面に固定します。



ホゾ巾30mmの場合

- ⑥胴付（のみかくし）の位置決め調節は、ホゾ巾の位置決め調節と同様に行います。



胴付90mmの場合

●ホゾ加工の送り速度調整

- ①送り速度は通常▼印の標準スピードで作業して下さい。硬い材料の場合は「1」の方向にツマミを回すと送り速度は遅くなります。軟い材料の場合は「2」「3」の方向にツマミを回すと送り速度は早くなります。材料（軟硬、ホゾ高さ）や鋸刃の切れ味に応じて送り速度を調整して下さい。

●捨切り加工手順

- ①右図④⑤の順でホゾ加工をします。
- ②バイス目盛板の目盛（前後送り）とホゾ長さ寸法を合せます。
- ③ノブネジをゆるめてバイス左右移動レバーにより、木材中心をホゾ巾以上に移動させて、手動操作で加工します。
- ④捨切りホゾ巾は45mmまで可能です。

●操作上でのご注意

- ①加工能力以上のホゾ長さ、ホゾ巾に加工材をセットした場合、リミットレバーにより下降及び丸鋸回転は停止します。
- ②非常停止釦は加工材の締付け不良、送り速度が早過ぎて丸鋸が停止した場合、墨線と鋸刃の位置がズレた場合等に押して下さい。

（①及び②で作動が停止しますので、切替スイッチは手動に切替えて上昇して下さい。）

- ③手動で操作をする例として

- ・作業前の作動確認
- ・墨線合せ（木材中心の調節、ホゾ巾調節）
- ・ホゾ高さが240mm（8寸）以上の加工をする時、（バイスによる送り込み加工）
- ・捨切り加工
- ・非常釦またはリミットレバーにて作動停止した時

●手動ホゾ加工

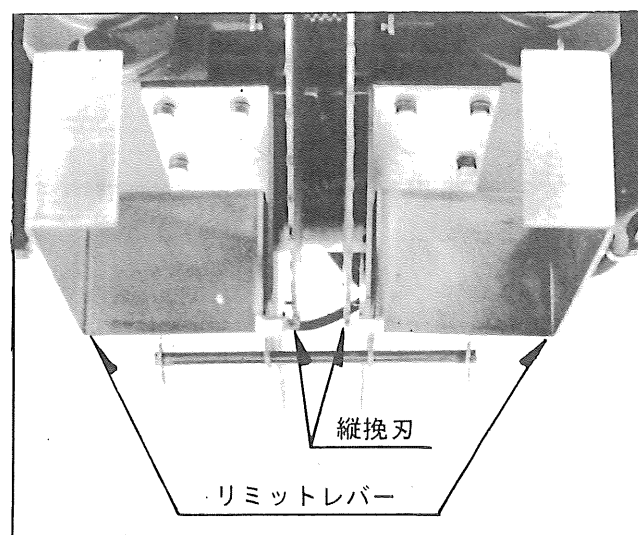
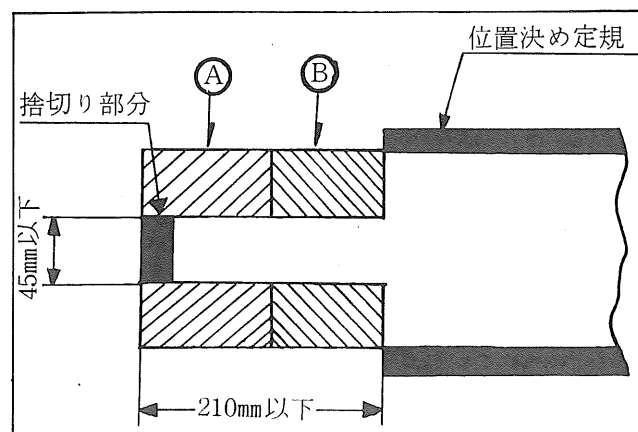
- ①切替スイッチを手動に入替えて丸鋸起動釦を押して丸鋸を回転させます。
- ②送り下降釦を押してホゾ加工を行ないます。
- ③丸鋸停止釦を押して丸鋸を止め、上昇釦を押して上限迄移動させます。

●自動ホゾ加工

- ①切替スイッチを自動に入替えて丸鋸起動釦を押して丸鋸を回転させます。
- ②自動起動釦を押してホゾ加工します。
（切断後丸鋸の回転は停止し、自動上昇します）

●作業終了後

- ①切替スイッチ、電源スイッチを「切」の状態にします。
- ②送り速度のツマミを▼印の標準スピードに合わせます。
- ③電源プラグを抜きます。



④駆動モーターに過負荷がかかりますと、モーター焼損防止のために操作ボックス内のサーマルリレーが作動して、モーターが停止します。この場合には、切替スイッチを手動に切替えて、操作ボックス内のリセットボタン（白色）を軽く押すと再び電源が入りますので手動の送り上昇釦を押して元の位置に戻して下さい。これは丸鋸刃の切れ味が悪かったり、送り速度が速すぎると過負荷がかかりますようになりますので、丸鋸刃の手入れや送り速度を調整して下さい。

⑤送りモーターに無理がかかりますと、操作ボックス後部に「FUSE」と記したヒューズホルダー内のヒューズが切れる場合がありますが、この場合はヒューズを交換して下さい。
予備として操作ボックス内に1個付けてあります。

ヒューズサイズ

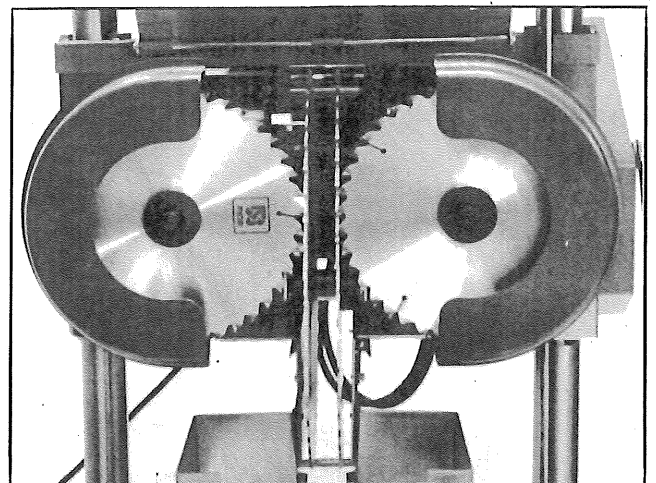
6.5φ×30mm 3A ガラス管ヒューズ

■鋸刃の刃先調節

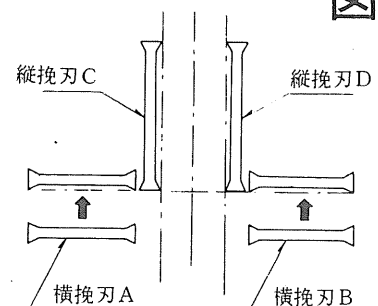
●刃先調節手順

（横挽刃を前後左右に移動して調節します。）

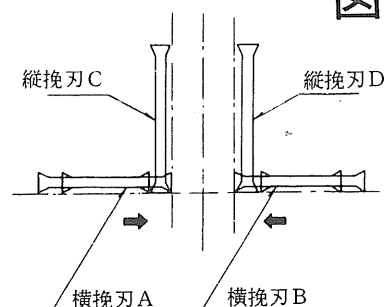
- ①図1のように横挽刃Aの刃先を縦挽刃Cの刃先に合せます。
 - ②同様に横挽刃Bを合せます。
 - ③図2のように横挽刃Aの刃先を縦挽刃Cの刃先に合せます。
 - ④同様に横挽刃Bを合せます。
- 《注意》縦挽刃は移動できません。



図—1

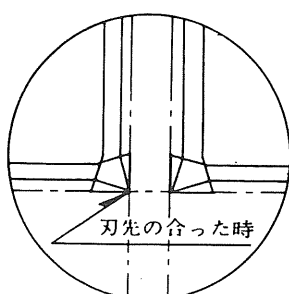


図—2



■調節完了

図—3



●横挽刃調節方法

- ①前後調節はノブネジをゆるめて調節ネジを回し、横挽刃を前後に移動させて、調節します。調節後は必ずノブネジを締付けて下さい。
- ②左右調節は2本の六角ボルトをゆるめてセフティーガードの上部を軽く、押しますと丸鋸取付部が移動し、横挽刃の左右調節ができます。
調節後は、必ず六角ボルトを締付けて下さい。

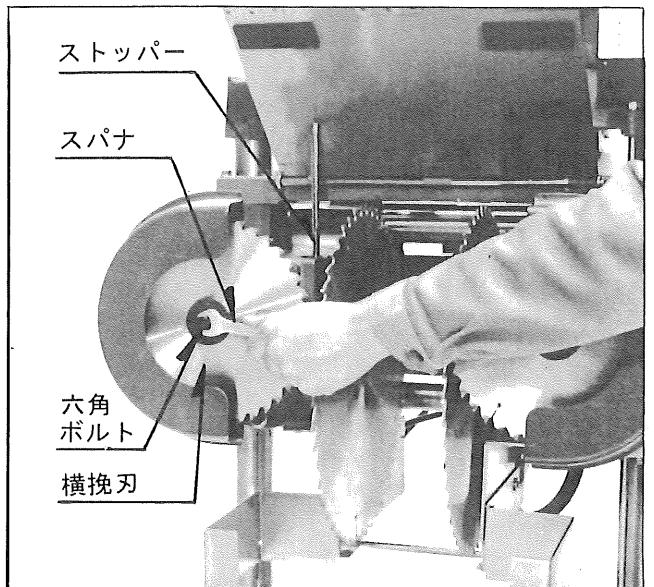
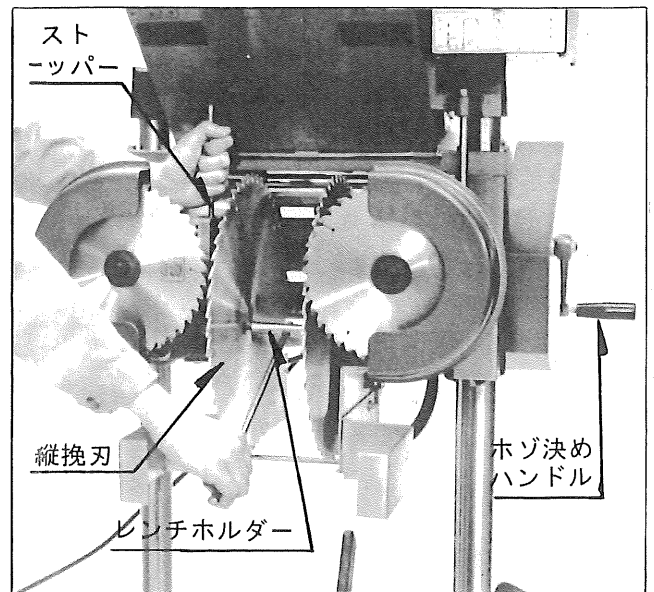
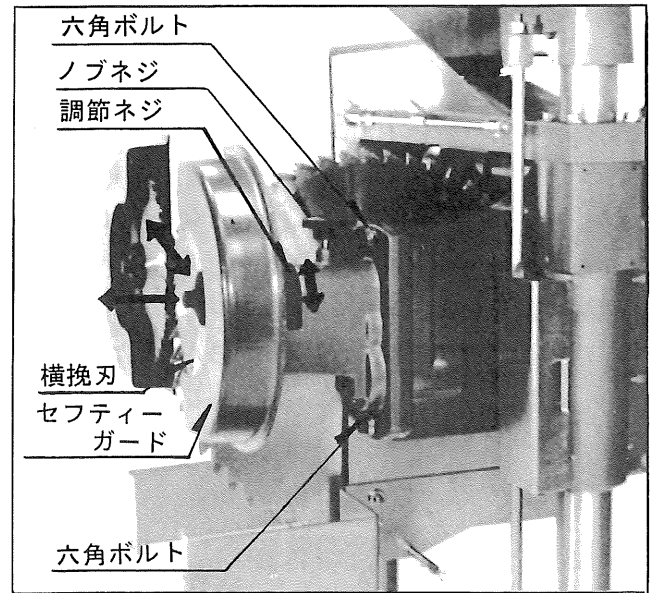
■丸鋸刃の取付け・取外し

●縦挽刃の取外し

- ①ギヤー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。
- ②丸鋸刃止めネジにユルミ工具を差し込みます。
- ③ホゾ決めハンドルを調節し、他方の丸鋸刃をユルミ工具のゴム部に押しあててユルミ工具を回し、丸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。)
- ④取付けは取外しの逆の要領で行います。
《注意》
縦挽刃の取付け、取外し時には中心部の止めネジをゆるめないようにして下さい。

●横挽刃の取外し

- ①縦挽刃と同じようにストッパーでシャフトを固定します。
- ②スパナで六角ボルトをゆるめて横挽刃を取外します。(左右側とも丸鋸回転方向です。)
- ③取付けは取外しの逆の要領で行います。

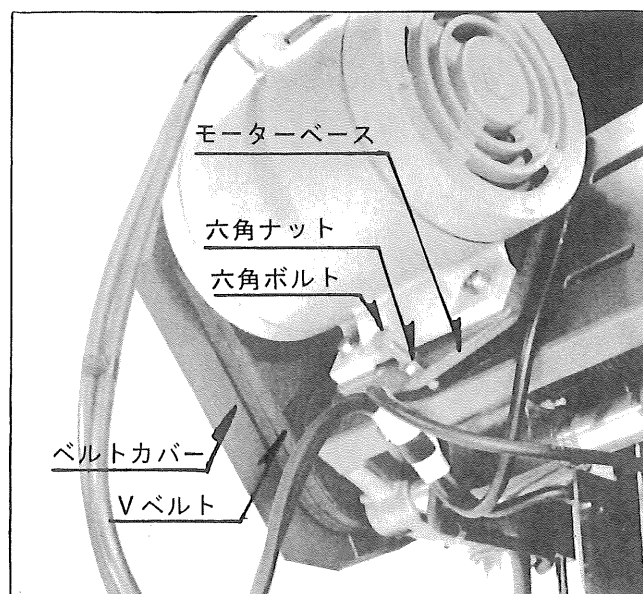


■ Vベルトの張り調節

- ① Vベルトのたわみはプーリー間中央部を軽く押えて、8～12mmになるように調節して下さい。
- ② 調節はモーターベース下部の六角ナットをゆるめ、六角ボルトで張り調節をします。調節後は六角ナットを締付けて下さい。

《注意》

強く張り過ぎますと機械損傷の原因となることがありますのでご注意下さい。

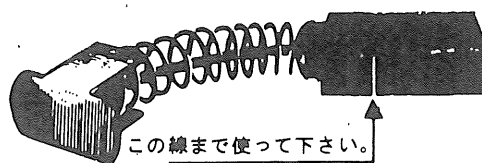


■ 保守と点検

- 作業後は常に清掃して、各ガイドバー部送りネジ部等には注油して下さい。
- 送りモーターのカーボンブラシは全長の1/3、即ち横に印した線までになりましたら新しいカーボンブラシと交換して下さい。

短いカーボンブラシをそのまま使用しますと、モーター焼損の原因となることがあります。

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東和電動工具販売店、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
リョービグループ

〒464 名古屋市千種区春岡通り7丁目49番地
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