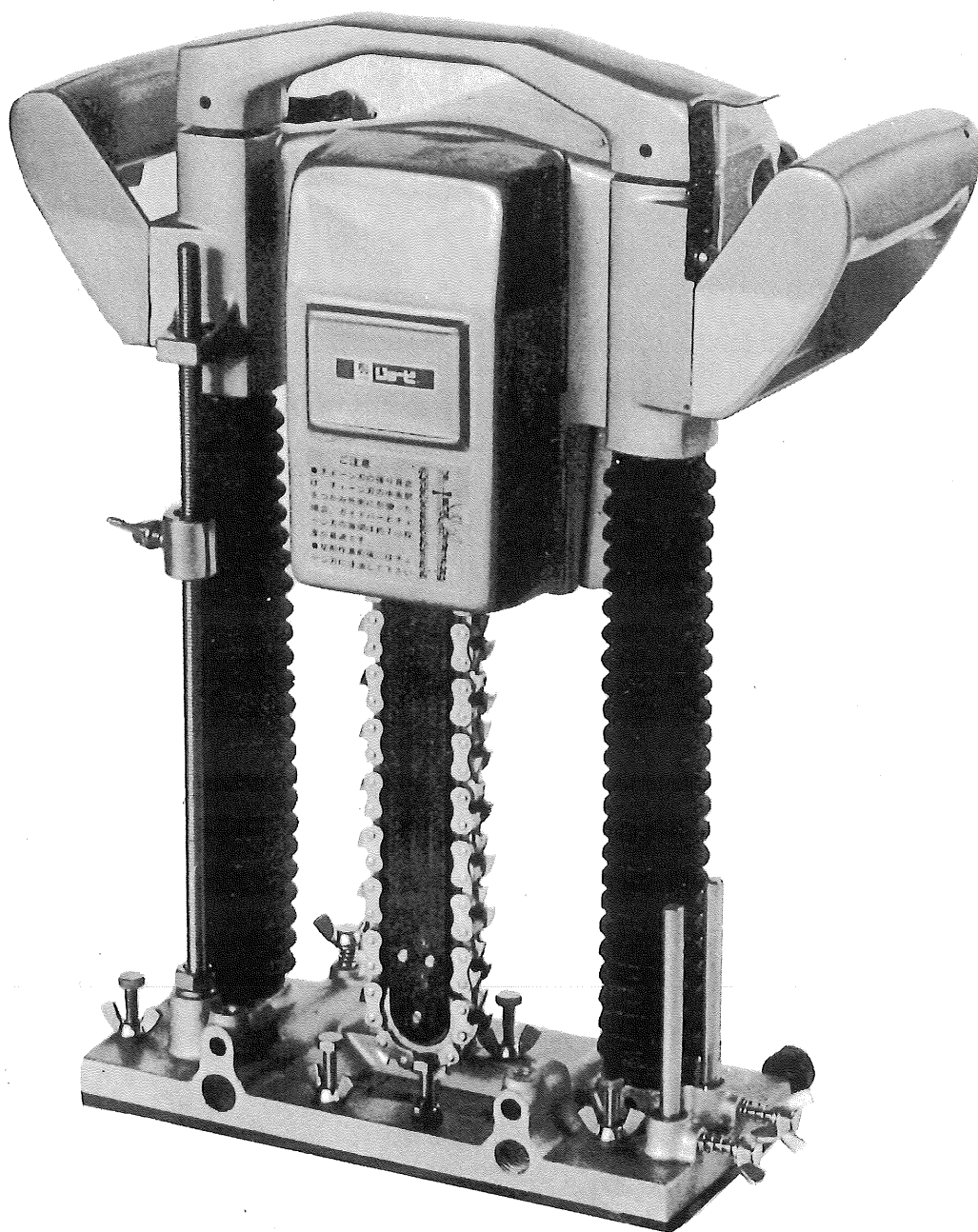


丸太用チェーンのみ

取扱説明書

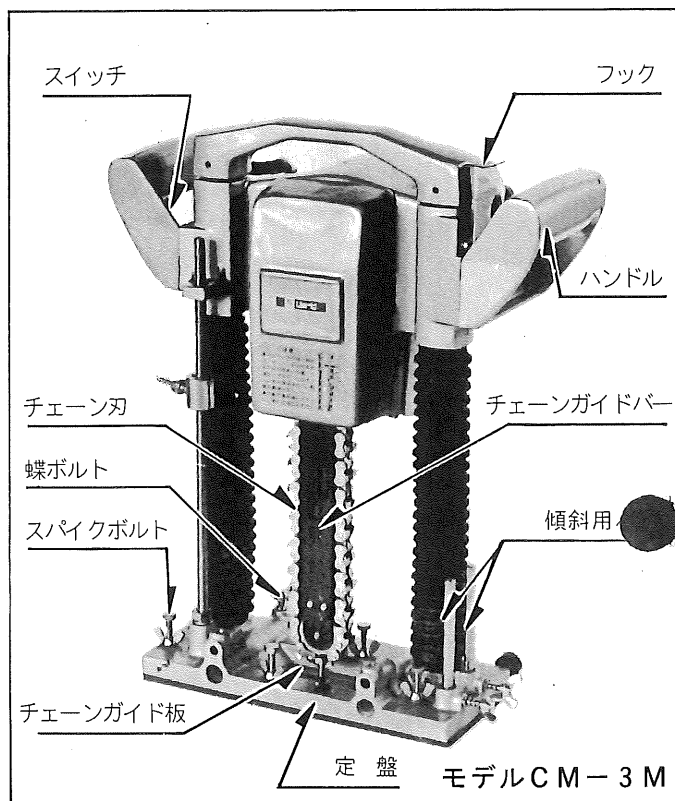
CM-3M



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。

● 特 長

- バイスレス方式のチェーンのみですから角材はもちろん丸太材、板材等の穴あけ加工を可能にしました。
- 独自の強力モーターで抜群に作業能率が上がります。
- 軽量でしかも操作が簡単ですので能率よく誰でも作業ができます。
- ハンドル部にスイッチがありますから、作業が容易にかつ安全にできます。
- チェーンガイド板は透明なプラスチック板を採用していますから正確な位置に穴あけができます。
- 足踏式バイスをセットすれば定寸加工が1レバーで出来ます。（特別附属品）
- 通常附属品の傾斜セットを使用することにより、傾斜穴あけが可能です。



● 仕 様

- 電 圧…………… 100V
- 電 流…………… 14A
- 回転数…………… 3400 R.P.M.
- 最大切込み深さ…………… 135mm
- 重 量…………… 10kg
- 機体寸法（高×巾×奥行）
440×355×280mm

● 特別附属品（別価格）

- チェーン刃各種サイズ
16.5mm・18mm・21mm・24mm・30mm
30mm（1寸チェーン刃セット）……………
- 楕型砥石
- チェーンガイド板
- バイスセット
- 補助定盤セット

● ご使用前に

- 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、ご使用に先だちアースクリップを接地してからプラグを差込んで下さい。

● 通常附属品

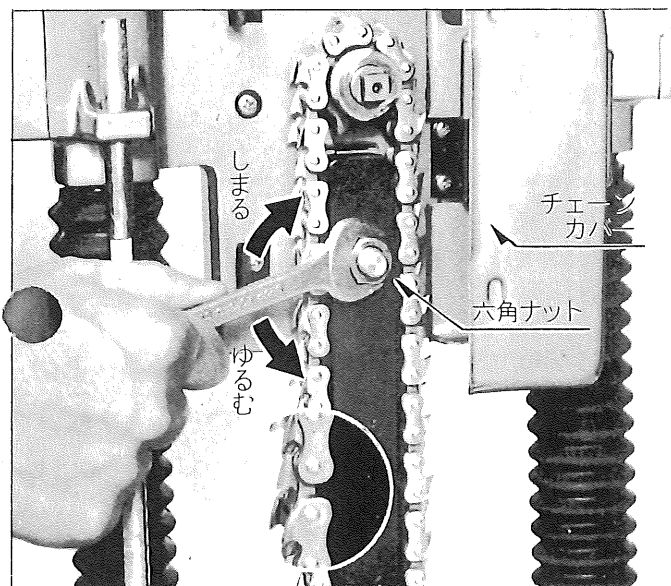
- チェーン刃 16.5mm, 18mm, 21mmの内、1本を本体取付。
- 両口スパナ（13×17mm）
- チェーンガイドフェンス
- 傾斜セット
- 補助定盤組立

- チェーン刃30mm…………… 1本
- チェーン刃30mm用ガイドバー…………… 1本
- チェーン刃30mm用スプロケット…………… 1本
- スプロケット取外し用スパナ…………… 2本
（スパナ9mm、スパナ20mm）

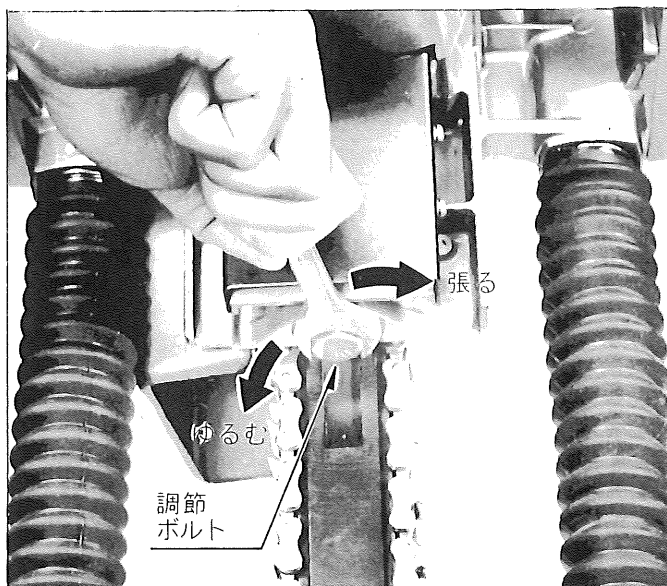
- 切削作業前後にはチェーン刃を回転させて注油して下さい。またチェーン刃を保管する場合は、油紙に包むか油に浸して保管していただくと錆ることもなく長持ち致します。

●チェーン刃の取替

①チェーンカバーを開き、チェーン刃を締付けている六角ナットをゆるめます。



②チェーンガイドバー後部のチェーンガイドバー調節ボルトをゆるめ、チェーンガイドバーからチェーン刃を取り外します。



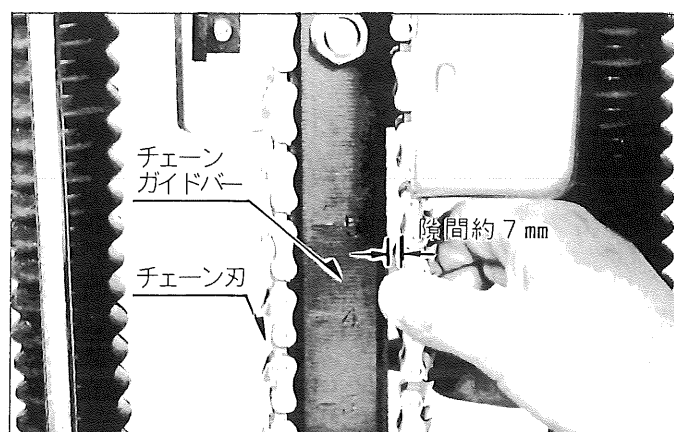
③チェーン刃の取付けは、取外しの逆で行います。

④チェーン刃の回転方向は正面から見て左回転ですから刃先はチェーンガイドバーの左側で下向きになるよう取付けます。

※チェーン刃の取替において、寸法の異なるチェーン刃との取替（例えば、21mmチェーン刃より18mmチェーン刃への取替）の場合には、必らずチェーンガイド板も同時に取替えて下さい。チェーンガイド板の窓はチェーン刃をあけますが、その場合チェーンガイド板を定盤に取付け、木材と一緒にゆっくり加工すれば簡単に出来ます。

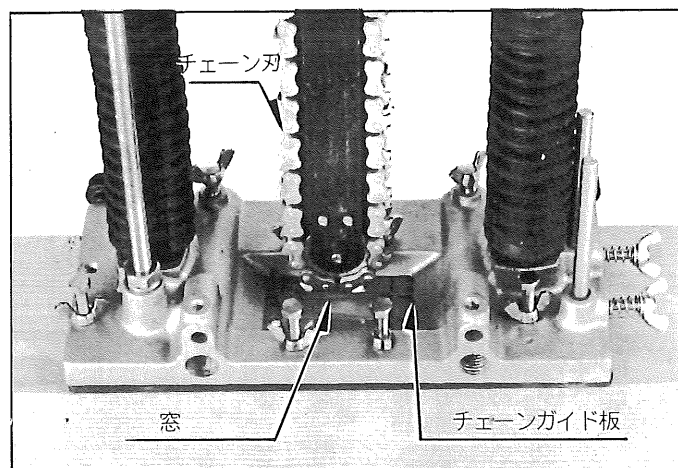
●チェーン刃の張り具合

●チェーン刃の中央部分をつかみ外側に引張った場合、ガイドバーとチェーン刃の隙間は約7mm程度が最適です。（あまり強く張りますとチェーン刃やモーターに無理を与えます。また逆にゆる過ぎますと角穴が正確にあきませんから注意して下さい。）



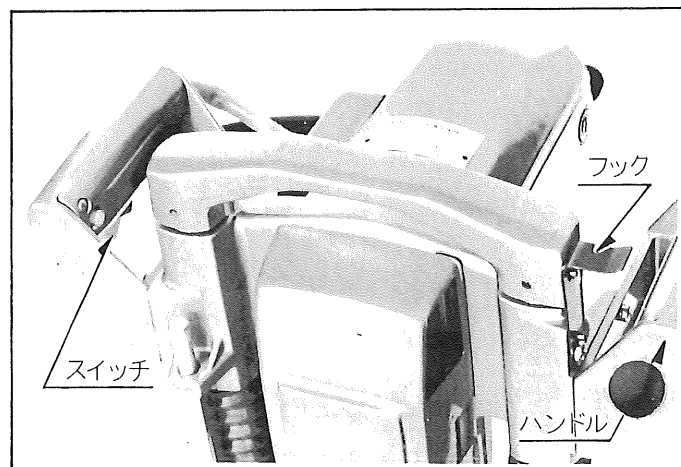
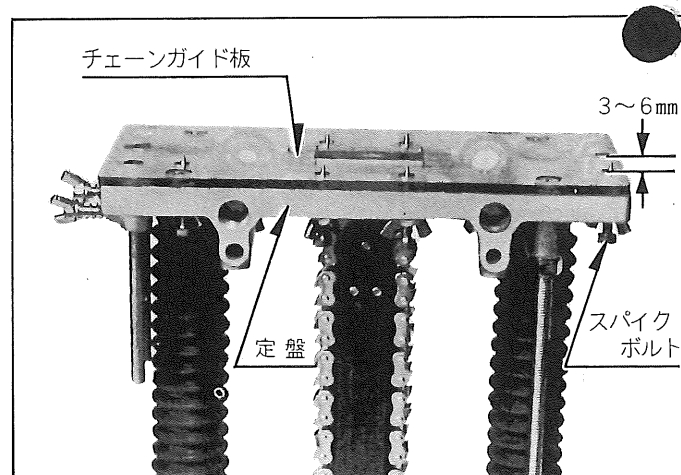
●加工位置の確認

- 透明なチェーンガイド板の窓がチェーン刃の加工範囲ですから窓と墨打線とを合わせます。



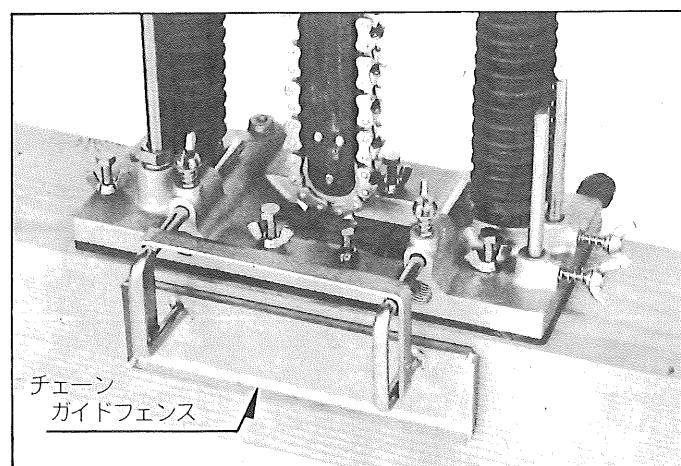
●切削方法

- 定盤に取付けているスパイクボルトを、あらかじめ被削材により3～6mm出しておき、チェーン刃の加工位置調整が出来ましたらフックを掛けた状態でチェーンのみ本体を押しつけ、スパイクが被削材にくい込むようにします。
スパイクボルトは6本ありますが、2本くい込めば充分ですので用途に合せご使用下さい。
準備が出来ましたらスイッチを入れハンドルを下しながら木材を切削します。



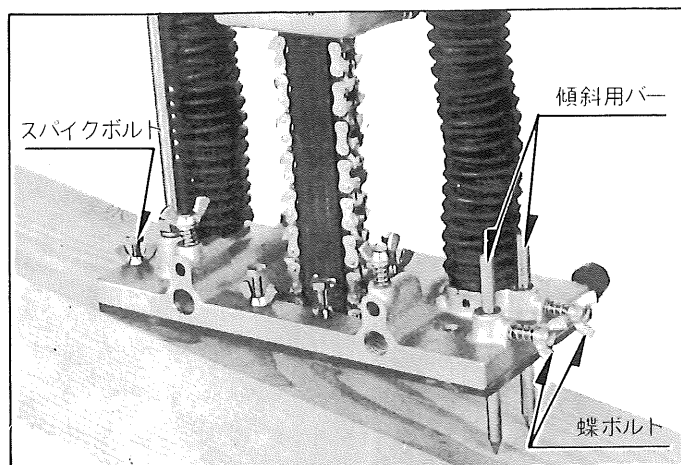
●チェーンガイドフェンス

- 角材等の長穴加工にはチェーンガイドフェンスをご使用下さい。平行位置調整が楽に出来ます。



● 傾斜加工

- 〈通常附属品〉の傾斜セットを使用しますと傾斜穴あけが出来ます。まず適正傾斜角度を出し、蝶ボルトで傾斜用バーを固定した後、定盤端(傾斜用バー側のスパイク1本を反対端に移し2本とする)と傾斜用バー(2本)のスパイクをきかせて本体を固定し、加工します。

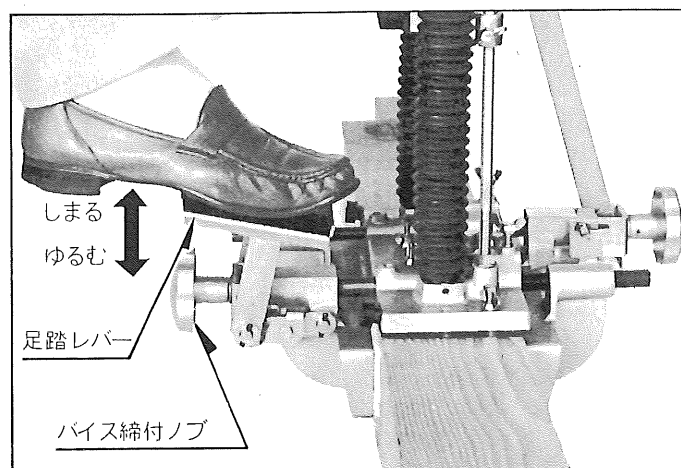


● 足踏式バイス加工(定寸加工)

- 〈特別附属品〉のバイスセットを取付けることにより、足踏レバーによるバイスの締付けが出来ます。この場合スパイクが定盤面から出ないように調整して下さい。

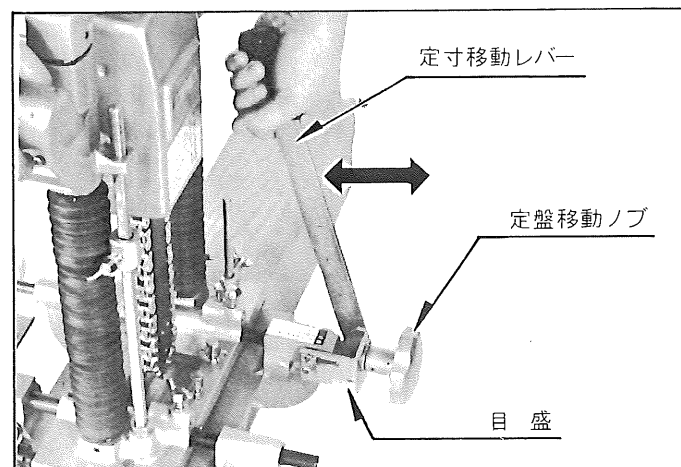
(注意)

チェーン刃が回転中には危険ですので足踏レバーの上に足を乗せないで下さい。

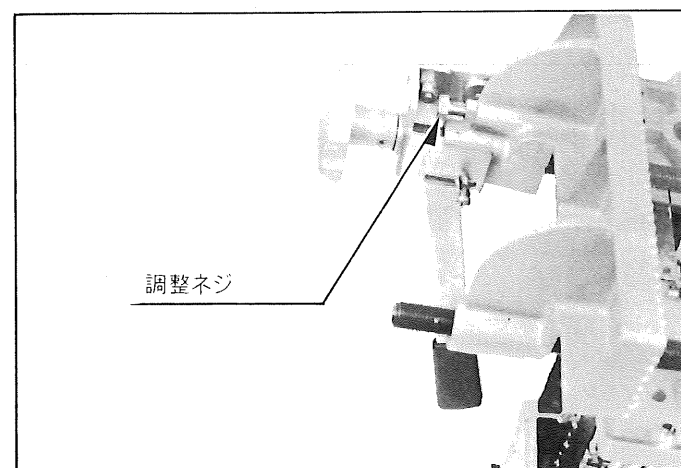


- 定盤の一方向よりバイス締付シャフト他方向より定盤移動シャフトをネジ込むことによりバイスセットは簡単に取付けられます。

- 足踏レバーを締める方向に倒した後、バイス締付ノブを手で回して木材を締付けた後は足による足踏レバーでバイスの開操作をして下さい。

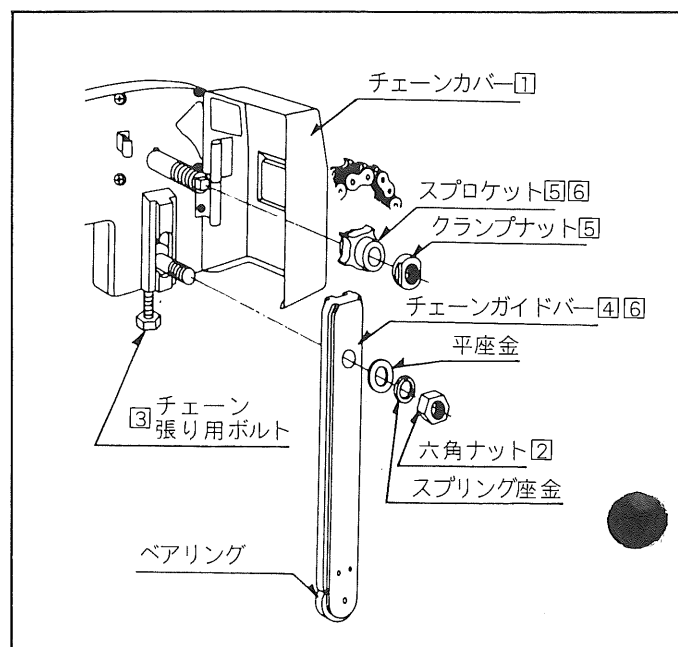


- 定寸移動レバーを前後にいっぱい移動させることによりチェーン刃は定寸移動します。加工しようとする寸法に目盛を合わせて調整ネジで寸法調節して下さい。



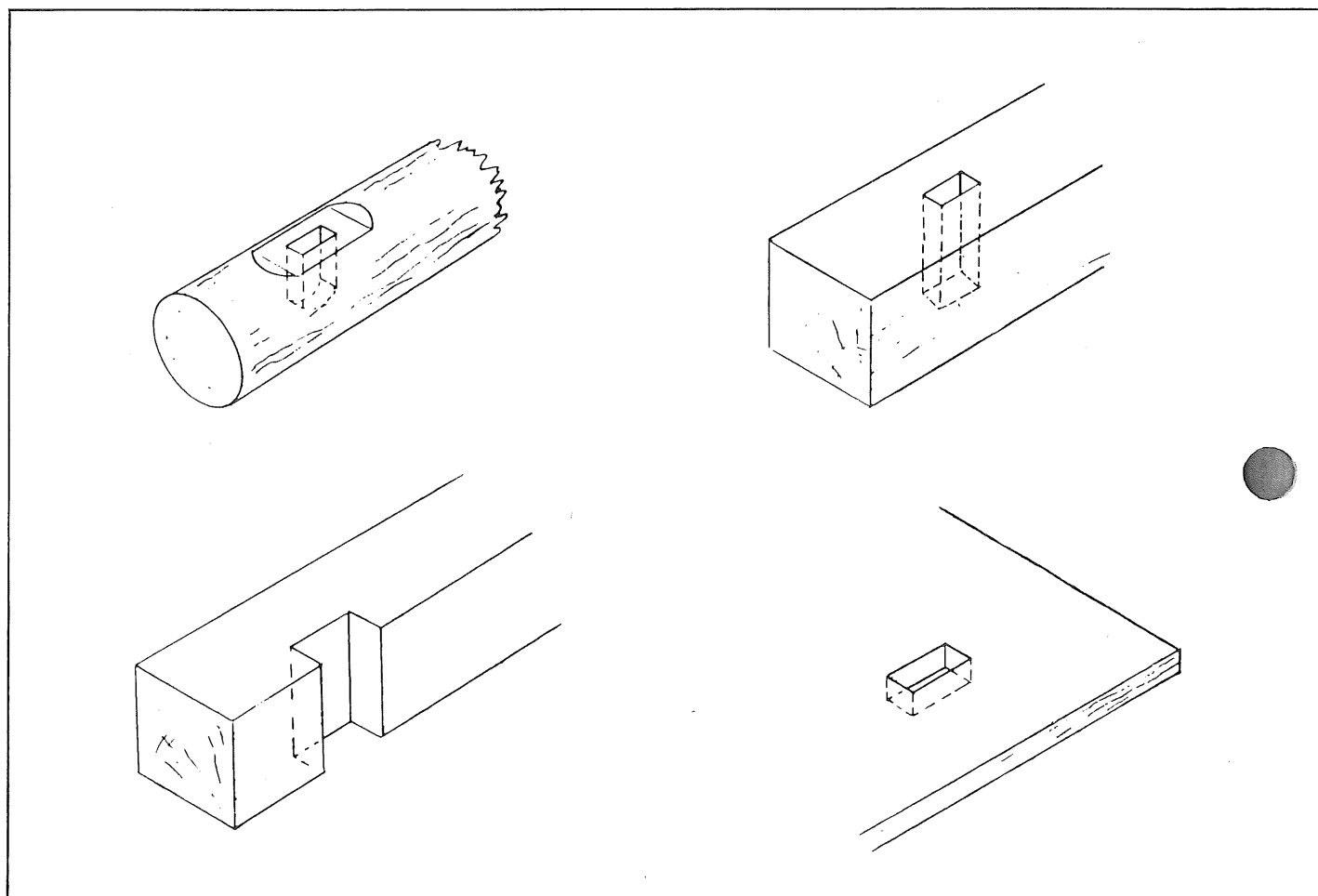
● 30mm チェーン刃取付方法 (特別附属品)

- ① 先ずチェーンカバーを開きます。
- ② 19mmのスパナで六角ナットを取外します。
- ③ チェーン張り用ボルトをゆるめます。
- ④ ガイドバーとチェーン刃を取外します。
- ⑤ 30mmチェーン刃セット附属の2本のスパナ（9mmと20mm）でクランプナットをゆるめスプロケットを取外します。
- ⑥ 30mm用スプロケット、ガイドバーを取付けチェーン刃の張りを調節して固定します。



● 加工例

- 丸太のホゾ穴、その他加工法を応用下さい。



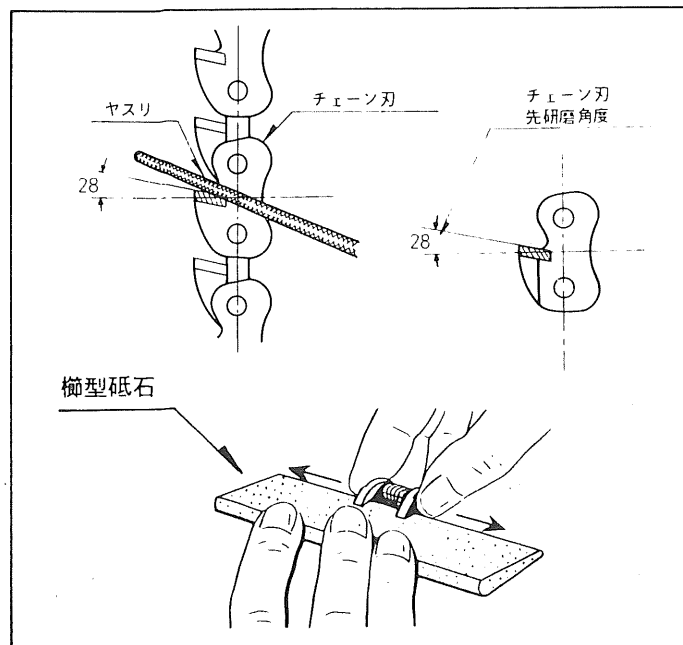
● チェーン刃の手砥ぎ方法

①ヤスリにて荒砥ぎし、特別附属品の櫛型砥石を用いて仕上げ砥ぎを行ないます。

②砥石は平面に置き、チェーン刃をつまんで図のようにチェーン刃を左右に砥石の上を10～15回ぐらいスライドして研磨をします。

(砥石には充分油をつけて下さい)

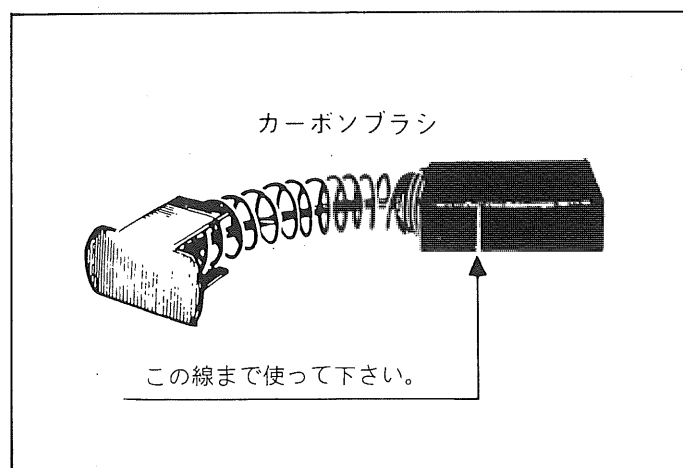
砥石で砥いでも切れ味の悪い場合や、チェーン刃の先端が欠けた場合お買い上げ販売店またはリョービ東和営業所へ研磨ご依頼願います。



● ご使用後の注意

● カーボンブラシ

カーボンブラシは全長の1/3以下、即ちカーボンブラシの横の線まで短くなりまし
たら新しいカーボンブラシと交換して下さい。あまり短いカーボンブラシをその
まま使っておりますとモーター焼損の原因になることがあります。



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、リョービ東和の営業所
にお問い合せ下さい。

※改良のため製品仕様の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

555.6.13

67879940100 (M)