

アリ溝加工機

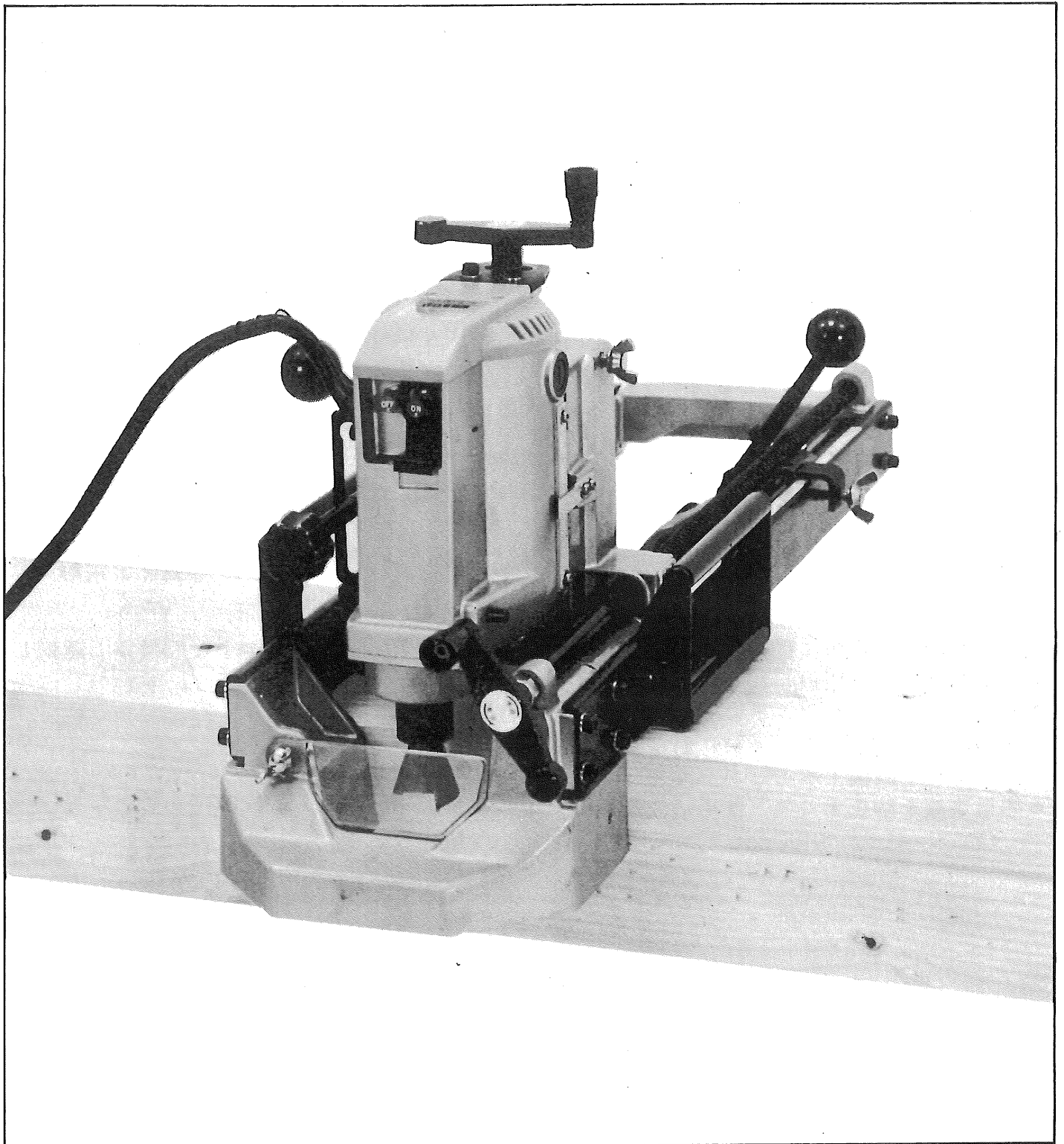
取扱説明書

DR-50



リョービ

®

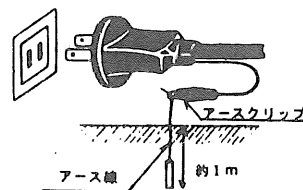


ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用くださるようお願いいたします。

●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、ぶつかったりした場合は異状の有無を確認した後御使用下さい。
- 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、使用后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。
- 運転中、コードがビットに触れないようご注意ください。
- 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。
- 感電事故を防止する為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下さい。



- 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

- 強力モーターを使用し、ルータービットによる加工の為、精度、仕上面共抜群です。
- 16kgの軽量に加え、移動ローラーが装備されておりますので楽に移動が出来ます。
- 左右の方向にはそれぞれ3分までの寸法補正が行なえます。
- バイス補助板を使用することにより1度30分のテーパ加工が行なえます。
- 構造が簡単で操作手間を要しません。

●仕 様

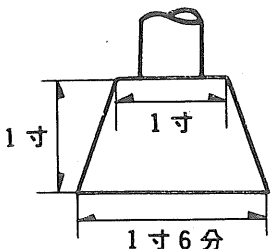
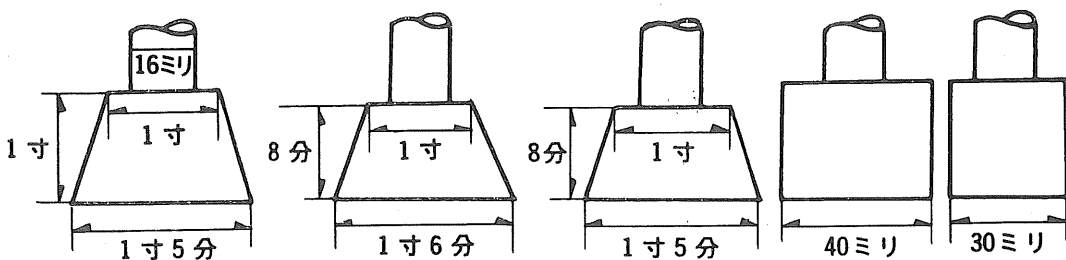
電 圧…………… 100V
 電 流…………… 15A
 回転数…………… 11000 R.P.M.
 加工能力(ビット中心の移動量)
 18×340×60mm
 (巾)(長さ)(深さ)
 バイス能力…………… 60～455mm
 重 量…………… 16kg

●用 途

アリホゾ穴加工

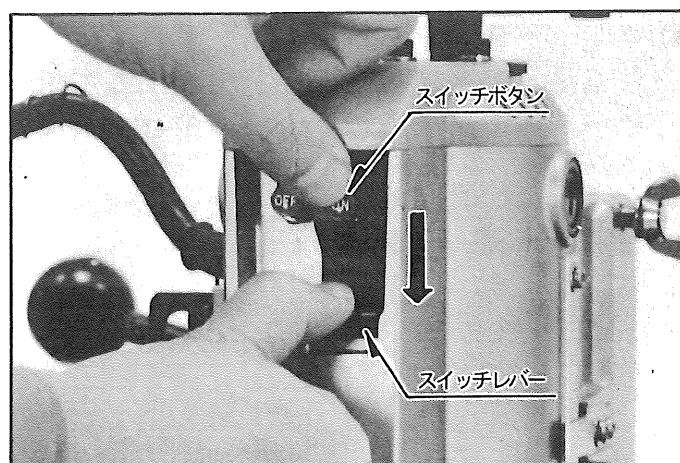
応用例として大入れ加工、大入れアリ掛け加工も可能です。

●通常附属品・特別附属品

ビ ッ ト の 種 類	
通常附属品	特 別 附 属 品
●片口スパナ27 バイス補助板 蝶ボルトM6 	

●スイッチ

- スイッチを入れる場合は、スイッチレバーを押した状態でONのスイッチボタン(青色)を押して下さい。スイッチを切る場合は、OFFのスイッチボタン(赤色)を押して下さい。この時スイッチレバーは元の状態に戻ります。



●ビットの取付方法

① ロックレバーをゆるめ、上下操作ハンドルを右回転させてモーター部を下げて下さい。

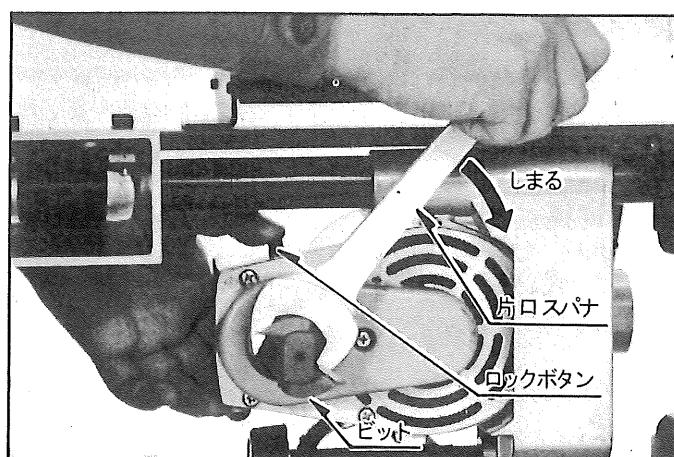
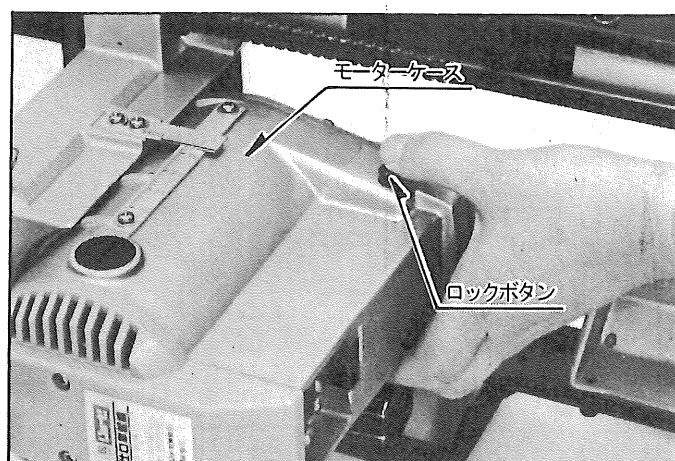
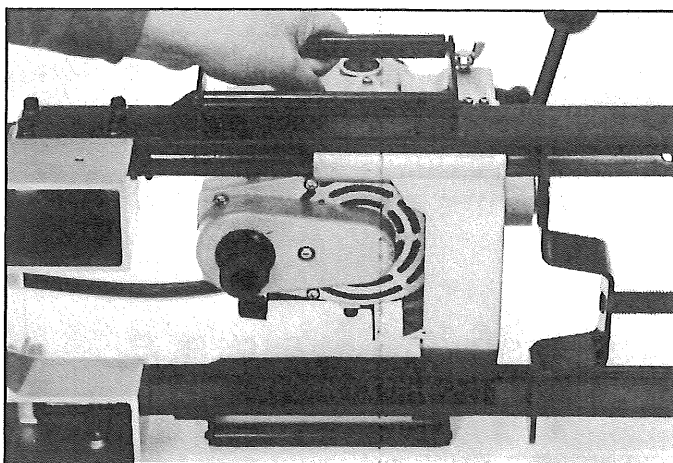
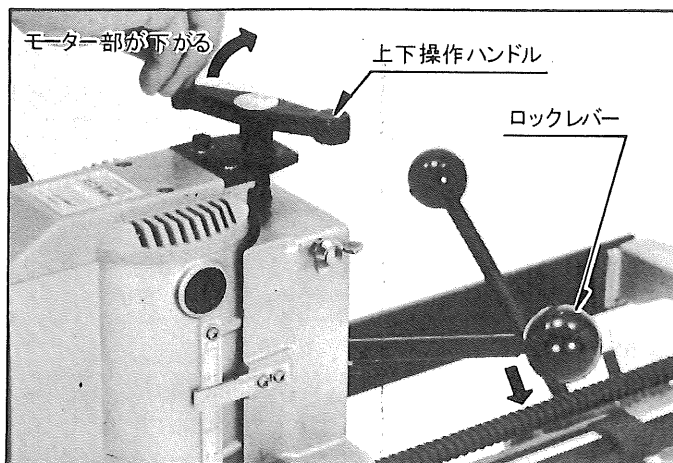
● ロックレバーはモーターケースの固定、固定解除の役目をする装置でビットの上下調整、左右移動と、加工する際に操作を行ないます。

② 本機を横に向け、移動ローラーと取手で本体の支持を行なって下さい。

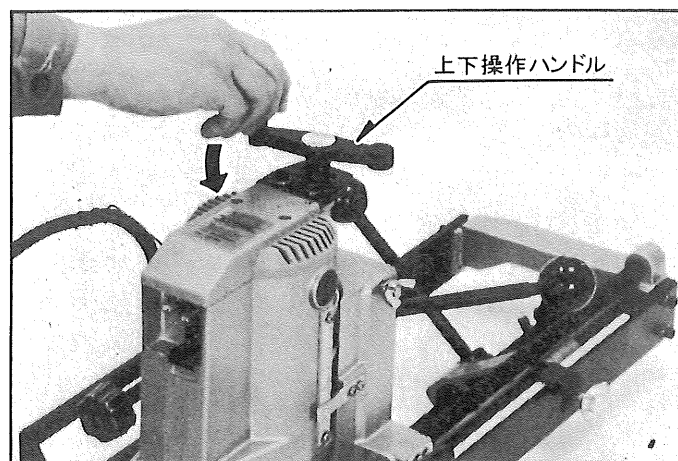
③ モーターケースを支えた状態にしてロックボタンを押して下さい。

④ コレットチャックにビットを止まるまで差し込んだ状態から10mm位引き出して付属の片口スパナで軽く仮止めを行なって下さい。

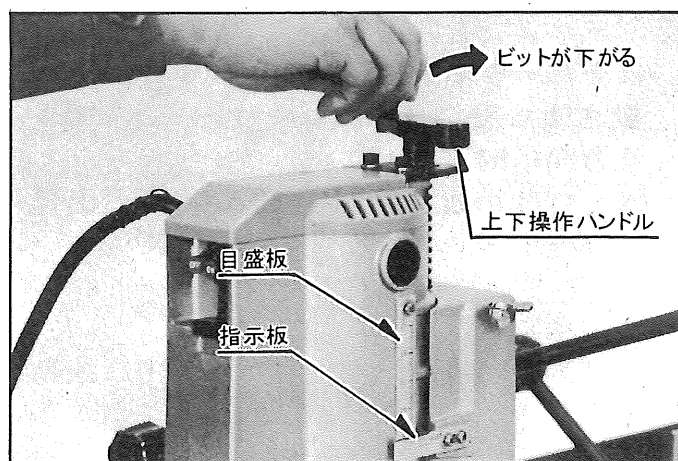
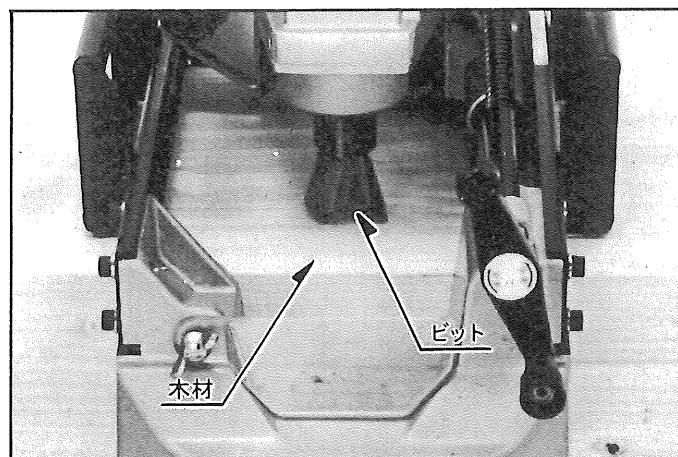
(ビットが軽くスライドする程度に締め)
付けて下さい。



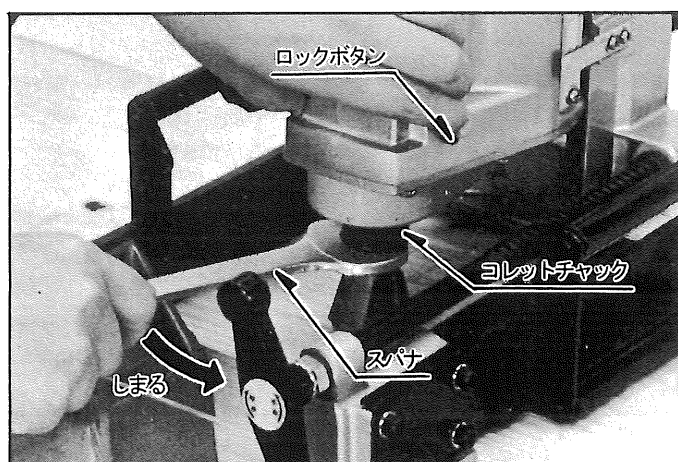
- ⑤ 上下操作ハンドルを左回転させてモーターケースが止まる位置まで引き上げて下さい。



- ⑥ 水平に加工された木材に本機を載せ、ステータスを木材に密着させた状態にして上下操作ハンドルを回し、指示板を目盛板の0の位置に合わせてステータスとビット先端を同一高さにします。
木材とビットの間にスキマを生じた場合は、ビットを引き出した後、同じ操作を行なって下さい。

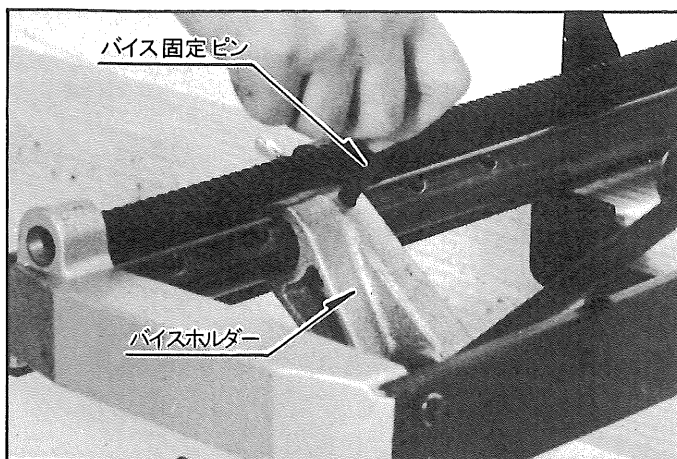


- ⑦ スピンドルロックボタンを押した状態で、コレットチャックに付属のスパナを差し込み、強く締め付けて下さい。締め付けが弱いと回転中にビットが外れる恐れがあり危険です。



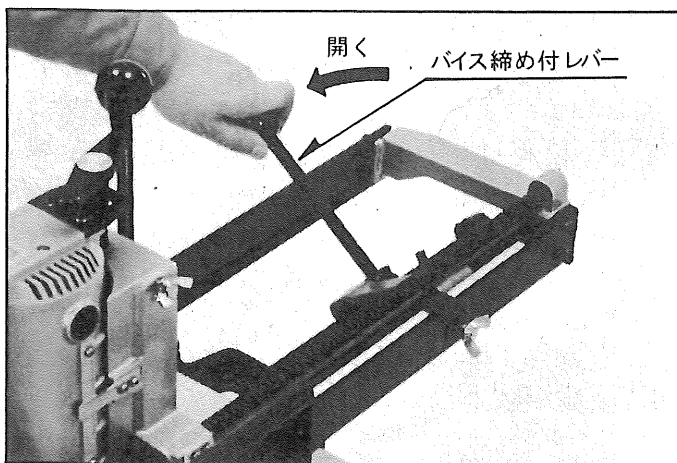
● バイス方法

- バイスの位置を素早く移動させたい時は、バイス固定ピンを外してバイスの移動を行ない、バイス固定ピンでバイスホルダーを固定して下さい。
- 加工材が比較的小さい場合はバイスホルダーを前側で、又、加工材が比較的大きい場合は、バイスホルダーを後側でバイス固定ピンにて固定して下さい。

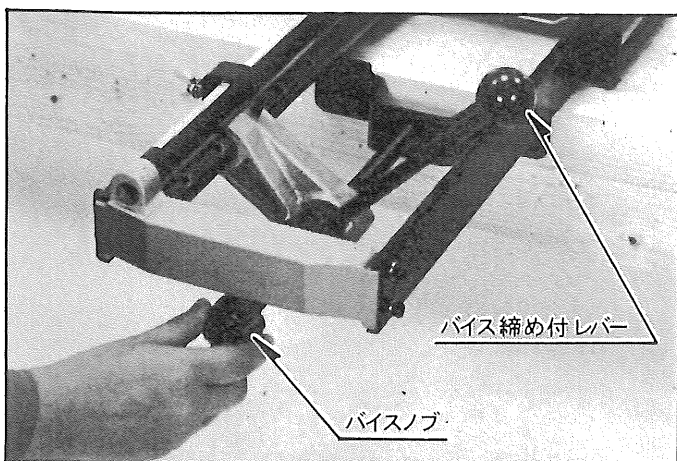


〈木材締付順序〉

- ① バイス締め付レバーを開く方向に倒し、アリのスミ線位置にビットを移動させて下さい。

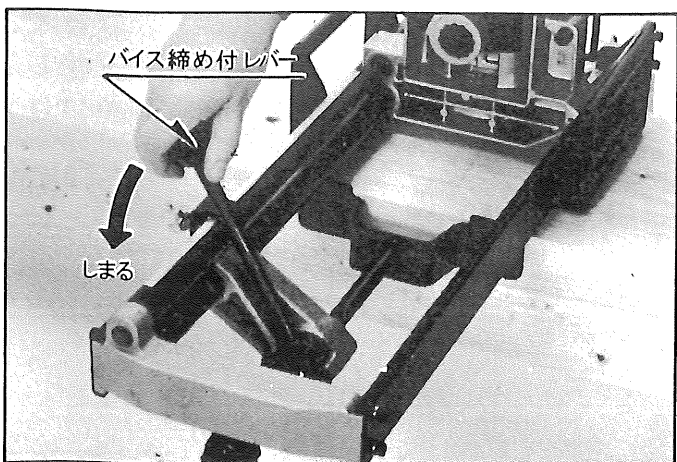


- ② バイスノブを回転させてバイスが加工材に当たる手前まで（スキマ3～5mm）移動させた後、バイス締め付レバーを締まる方向に倒して下さい。
締め付けが強過ぎる場合、弱過ぎる場合にはバイスノブで調整を行なって下さい。



〈ご注意〉

バイスの締め付けが弱いと加工中に振動を生じ、正確に加工が出来ないことがあります。



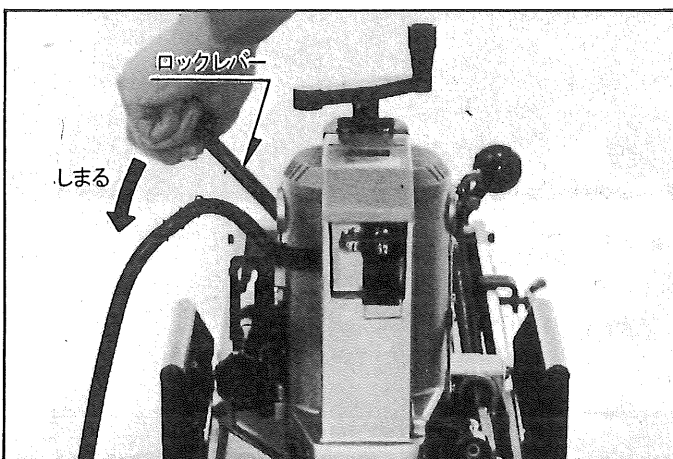
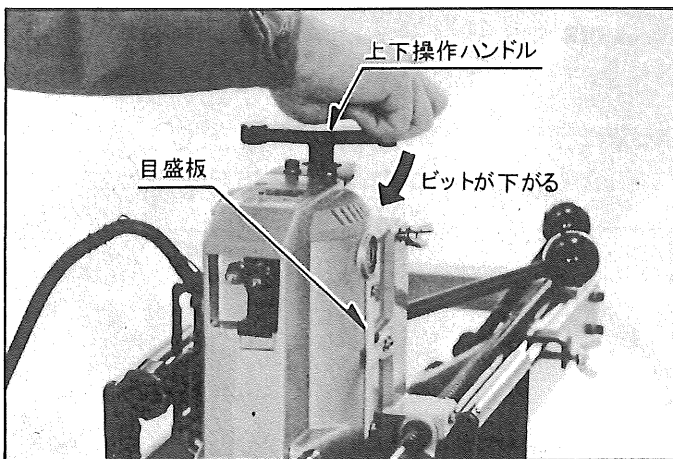
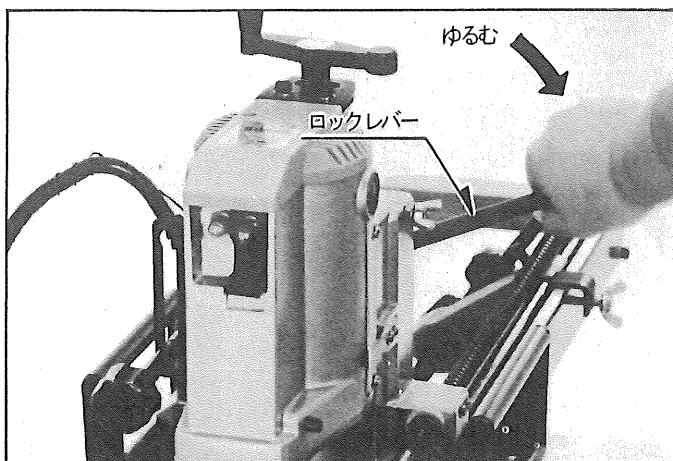
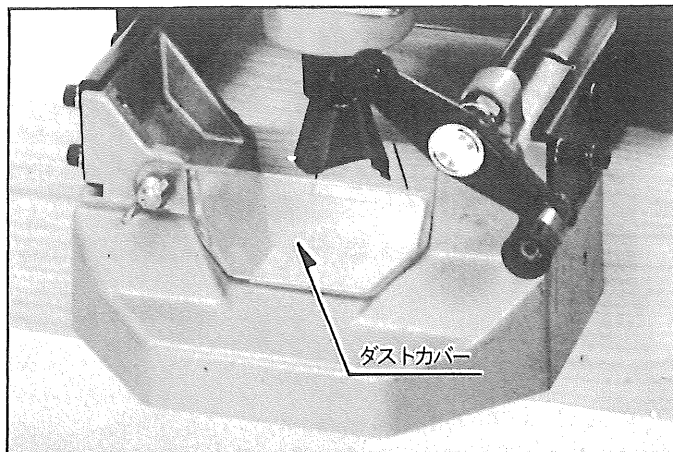
加工方法

●加工前には次の確認を行なって下さい。

- ①ダストカバーでビットが覆われているか確認して下さい。
- ②コレットチャックが確実に締め付けられているか確認して下さい。

〈切込み深さ調整方法〉

- ①ロックレバーをゆるめます。
- ②上下操作ハンドルを回転させ、目盛を読みながら切込み位置までビットを下げて下さい。



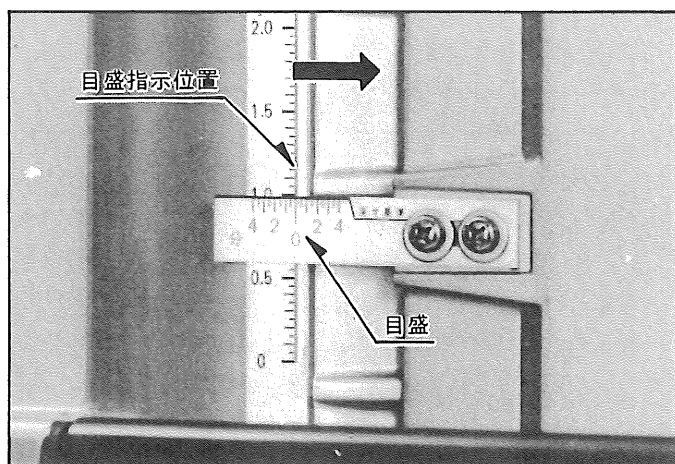
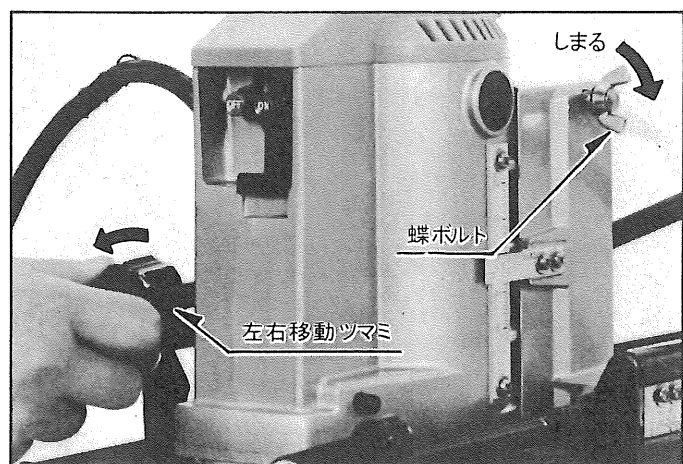
- ③ロックレバーでモーターケースを確実に締め付けて下さい。ロックレバーの締め付けが弱いと加工中に振動を生じ、加工精度が悪くなるばかりでなく、機械寿命を低下させます。

〈左右方向の調整〉

- 左右移動ツマミにより左右3分までのビットの補正が出来ます。1回の前後移動では加工出来ないホゾ穴加工をする場合、又はバイス時にビットが、スミ入れ位置からズレている場合はビットの左右調整を行なって下さい。
- ビットを左右方向に移動させる時には必ず上下移動ネジを蝶ボルトで固定してから左右方向へのビット調整を行なって下さい。上下移動ネジを蝶ボルトで固定せずに左右方向の調整を行なった場合にはビットの高さが狂いますので高さ方向の調整を行なう必要があります。

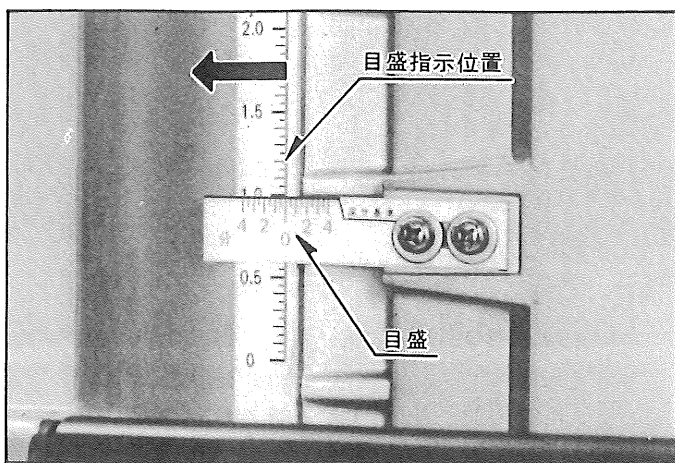
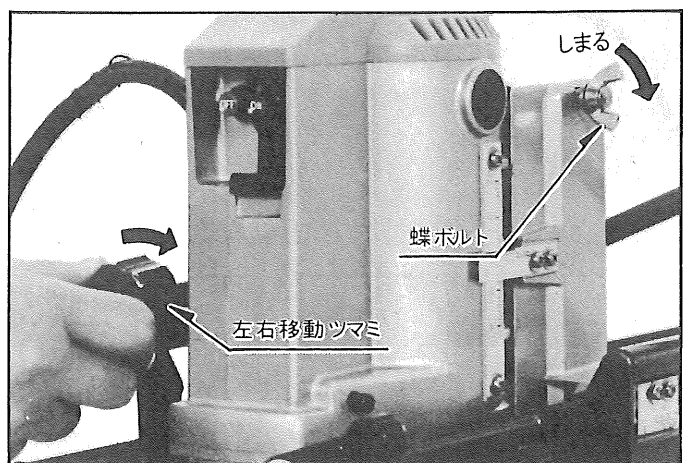
(ビットを右方向に移動させたい時)

- 蝶ボルトで上下移動ネジを固定した後、ロックレバーをゆるめて左右移動ツマミを左回転させます。この時目盛指示位置は矢印方向に移動します。



(ビットを左方向に移動させたい時)

- 蝶ボルトで上下移動ネジを固定した後、ロックレバーをゆるめて左右移動ツマミを右回転させます。この時目盛指示位置は矢印方向に移動します。



- 調整後は必ずロックレバーを締め付けて下さい。

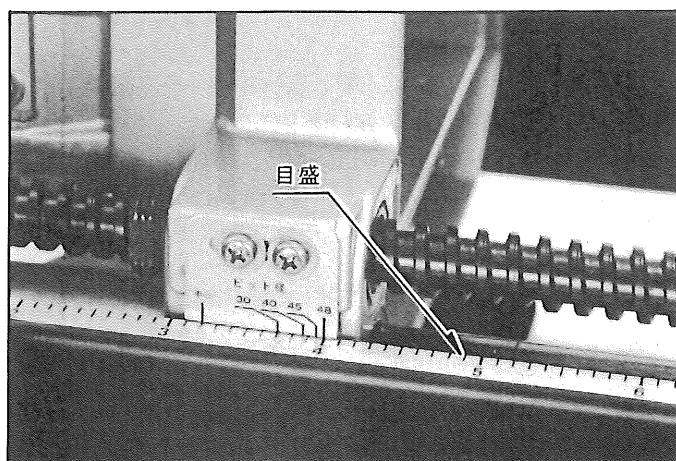
〈前後送り〉

前後送りをする前にはビットがスミ線位置にあることを確認して下さい。

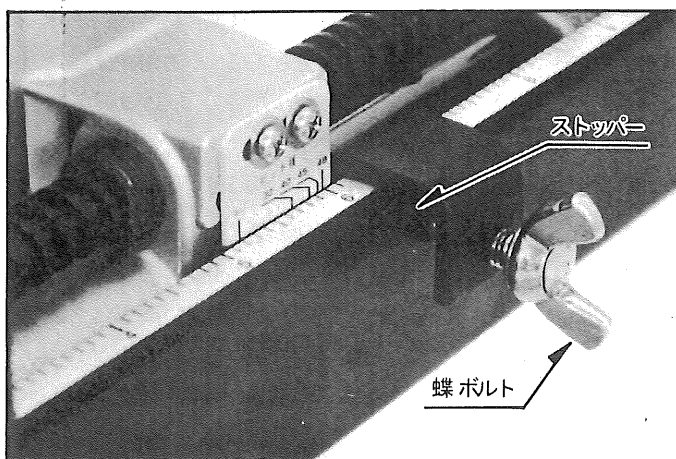
- ①前後送りハンドルを回転させますとビットが前後に移動します。少し切削を行なってスミ線と切削した位置が合っているか確認して下さい。合っていない場合は、前後送りハンドルでビットを加工材から離してスイッチを切った後、ロックレバーをゆるめて左右方向の移動調整を行なって下さい。
(7頁の左右方向の調整を参照願います。)



- ②目盛を読みながら前後送りハンドルを回転させて加工を行なって下さい。指示針の「中心」はビットの中心位置、30、40、45、48はそれぞれのビットの先端位置を示します。

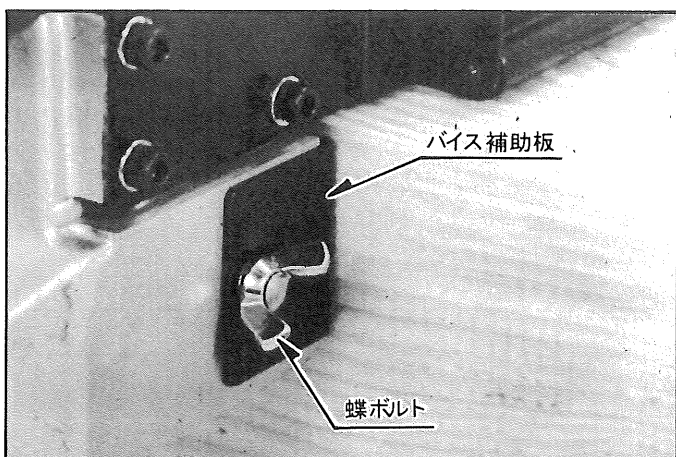


- ③前後送りストッパーを利用されますと前後の定寸加工がす早く出来ます。前後送りハンドルを操作して、指示針を加工しようとする目盛に合わせた後、ストッパーを摺動ベースに当たる迄移動させ、ストッパーを蝶ボルトで固定して下さい。



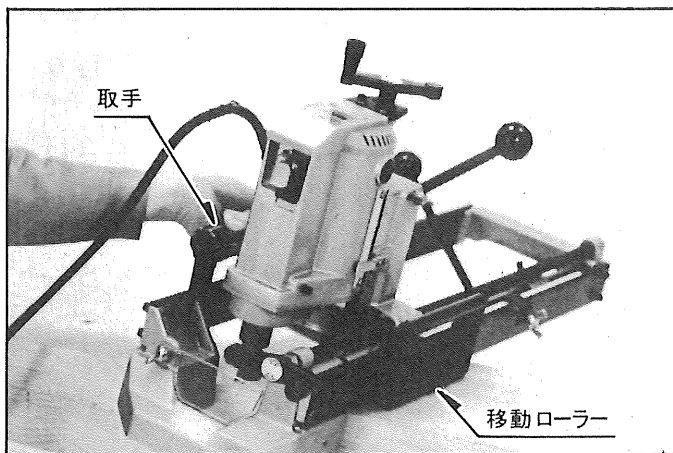
●テーパ加工方法

- 通常附属品のバイス補助板を使用することにより中心を振分けに1.5°づつのテーパ加工が出来ます。
- 左右どちらかの固定側バイスにバイス補助板を蝶ボルトM6で固定してテーパ加工を行なって下さい。
片側の加工が終了しましたら、蝶ボルトM6を取外し、バイス補助板をもう一方の側の固定バイスに取付けて加工して下さい。



●本機移動方法

- 加工が完了しましたら、バイスをゆるめて取手を持ち、本体を斜に倒し、移動ローラーを利用して本体を移動して下さい。

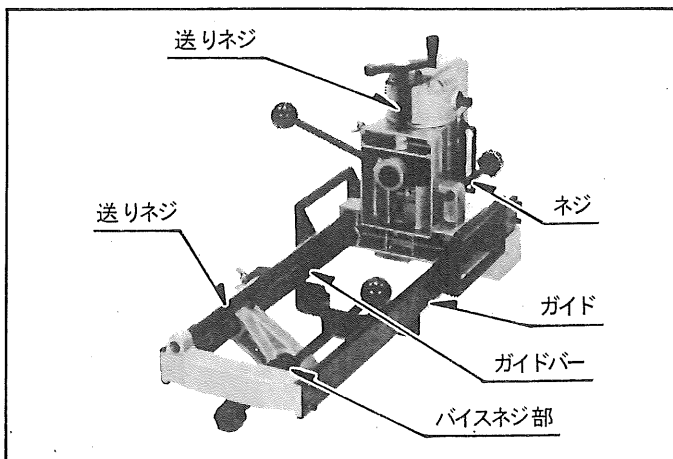


●保守と点検

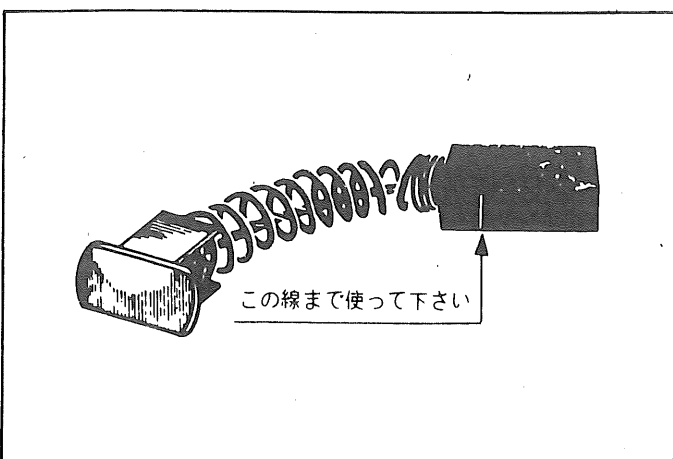
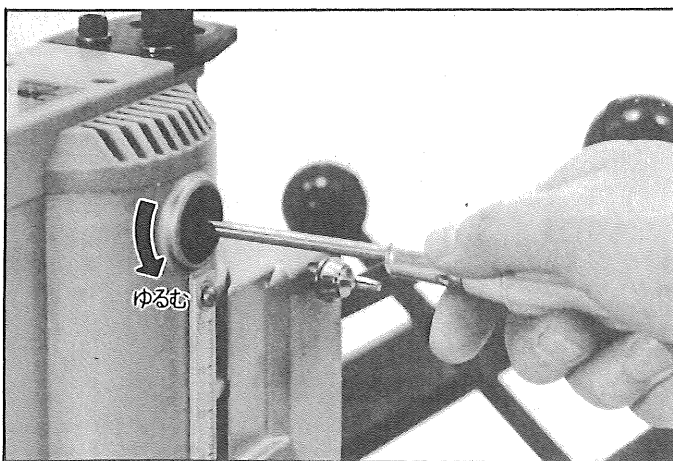
- 使用前、使用後には下記の部分に必ず注油して下さい。機械を長持ちさせ、作業能率を高めます。

(注油部)

- 各ガイドバー部 ● バイスネジ部
- 送りネジ部 ● 各レバー、支点ピン部



- モーターのカーボンブラシは消耗品です。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。カーボンブラシは⊖ドライバーでブラシキャップをゆるめることにより簡単に取り出せます。



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



RYOBI

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



RYOBI

リョービ 株式会社

〒726 広島県府中市目崎町762
電話(0847)41-4111