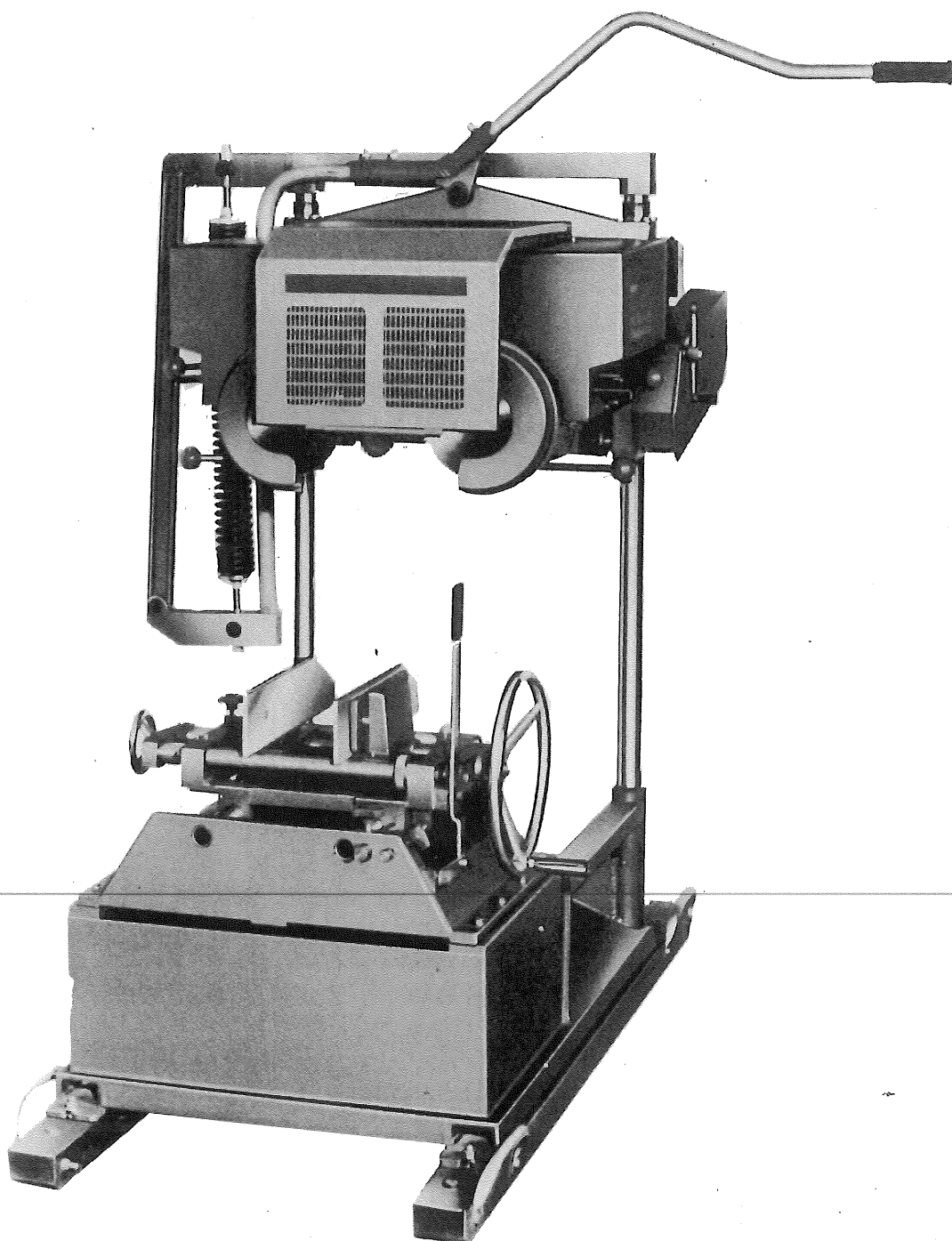




リョービ東和

アノホゾ"取機

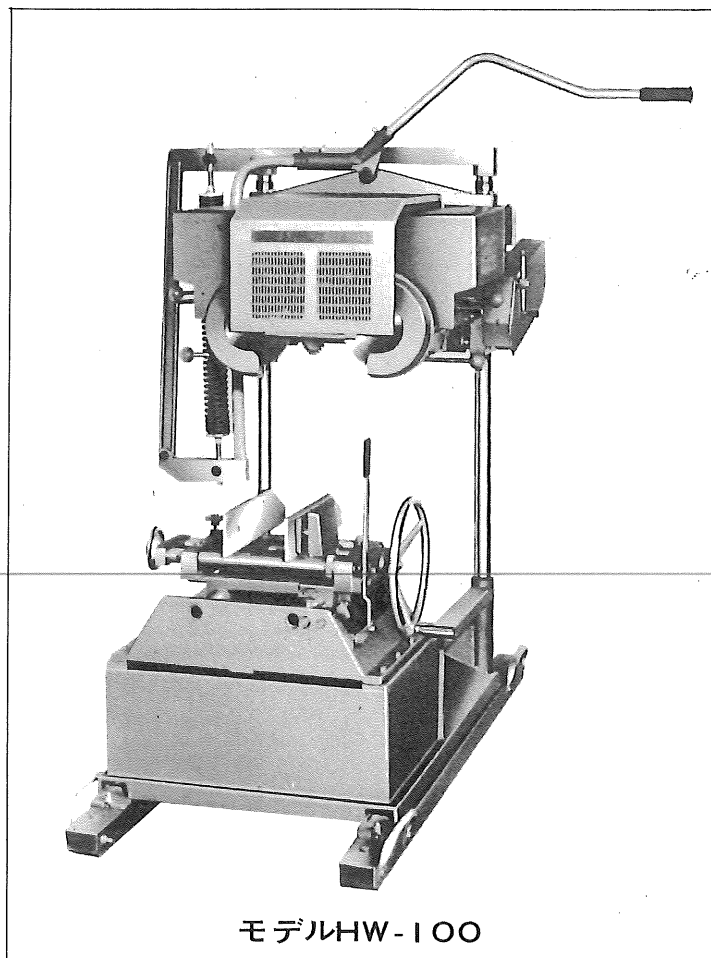
取扱説明書HW-100



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。

各社名簿

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

- ホゾの4面加工が1度で出来ます。
- ホゾ巾の調節は調節ハンドルを回転することにより簡単に調節出来ます。
- 平ホゾとアリホゾの切換もレバーにて簡単に出来ます。
- アリホゾ加工のアリ角度もレバーにて調節出来ます。
- バイスが移動出来ますから1度の締付で100mmまでのホゾ加工が余分に出来ます。
- ホゾの切落しはレバー方式のため作業が楽です。又、切込み箇所が見えるので安全です。
- 附属のローラーを用いて長尺物の加工が容易に出来ます。
- 横挽鋸は前後左右に調節出来ますので鋸の研磨後における刃先調節は横挽鋸にて簡単に出来ます。

●仕 様

電 圧	単相 200 V
モーター	単相200 V、1.2 K W 1 台
	単相200 V、1.1 K W 2 台
縦挽鋸	355mm(チップソー)
横挽鋸	203mm()
回転数	縦挽鋸…(50~60Hz) 1,100 R.P.M.
	横挽鋸…(50Hz) 1,500 R.P.M.
	(60Hz) 1,500 R.P.M.

ホゾ取り能力

平ホゾ…巾0~120mm×長さ360mm(3回切り)
アリホゾ…角度0~18°

木材締付能力…巾210mm×高さ360mm

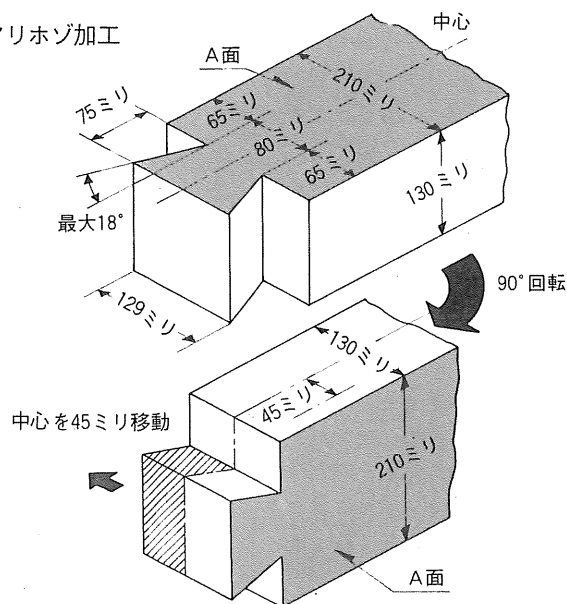
バイス中心移動…0~45mm

バイス前後移動…0~100mm

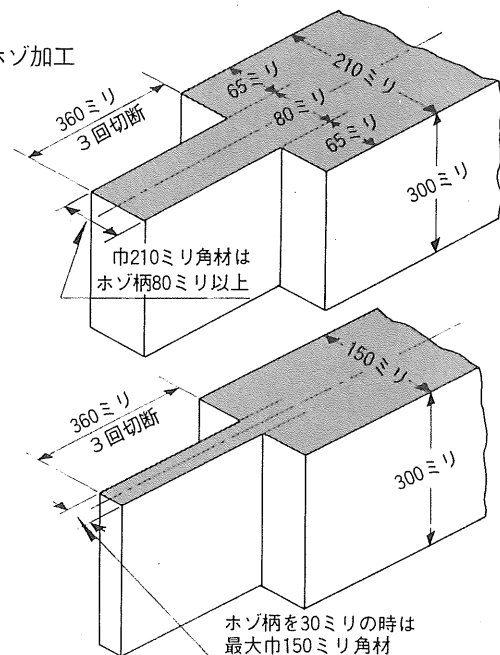
重 量…200kg

●加工例

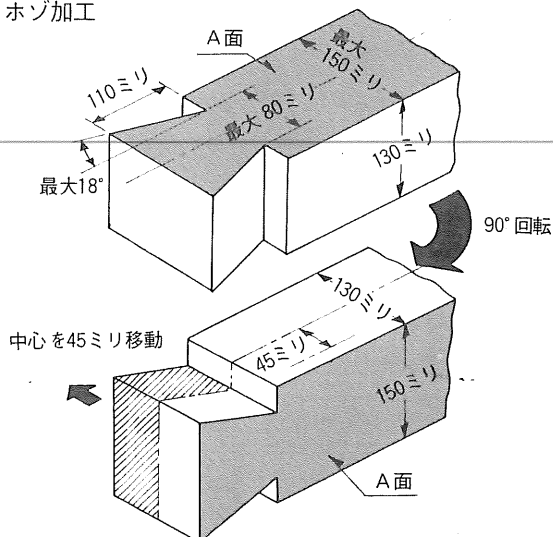
アリホゾ加工



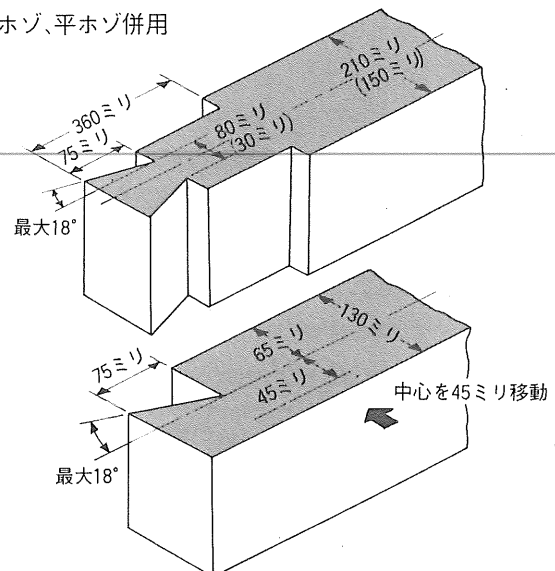
平ホゾ加工



アリホゾ加工



アリホゾ、平ホゾ併用



●通常附属品

両口スパナ 19mm×17mm	1 丁
両口スパナ 13mm×10mm	1 丁
⊕ドライバーNo. 2	1 本
六角棒スパナ 5mm(補助バー付)	1 丁
補助ローラ	1 組
ストッパー	1 本

●本体取付部品

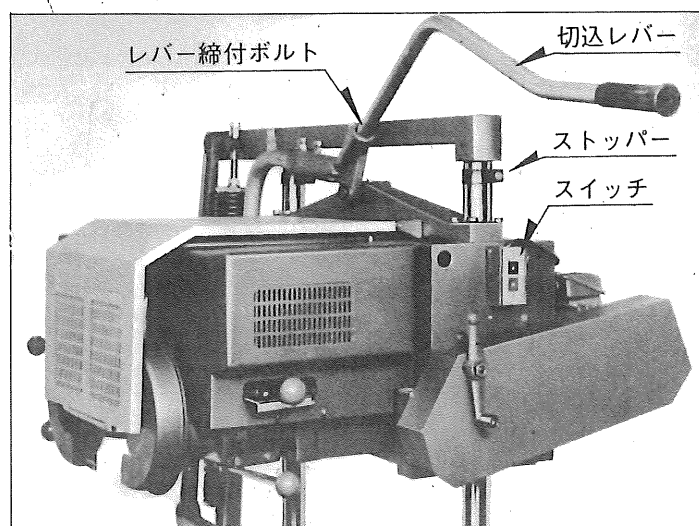
縦挽用丸鋸(右) 355mmチップソー	1 枚
縦挽用丸鋸(左) 355mmチップソー	1 枚
横挽用丸鋸 203mmチップソー	2 枚

ご使用前に

- プラグ先のアースクリップを接地して下さい。
- スイッチはボタン(ON)を押すと入り、切る時はOFFのボタンを押して下さい。
- 鋸刃の締付け状態の確認は電源を切っています。
- 使用前に各部え必ず注油して下さい。

●切込レバーとストッパー

- 切込レバーは、レバー締付ボルトをゆるめれば上向にも下向にもなりますので、作業状態に合った位置でお使い下さい。
(レバー締付ボルトをゆるめて、位置を変えて下さい。)
- 小物の連続作業をする場合は、ストッパーを下げますと作業が楽くに出来ます。

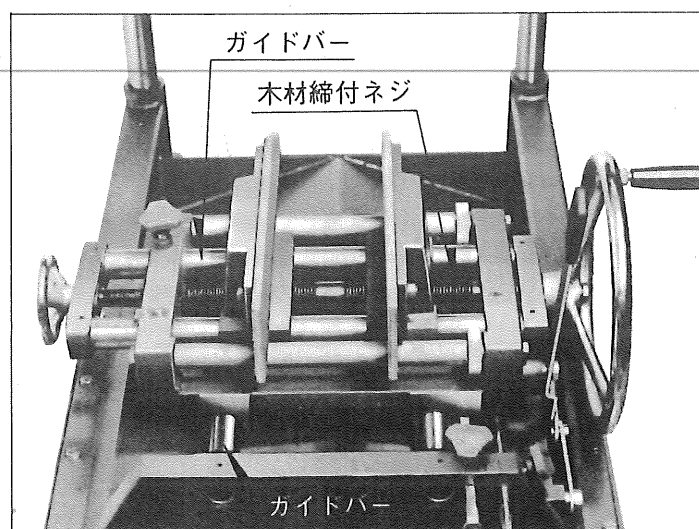


●注 油

使用前、使用後には必ず各部分に注油をして下さい。本機を長持ちさせ、作業能率を高めます。

●注油部

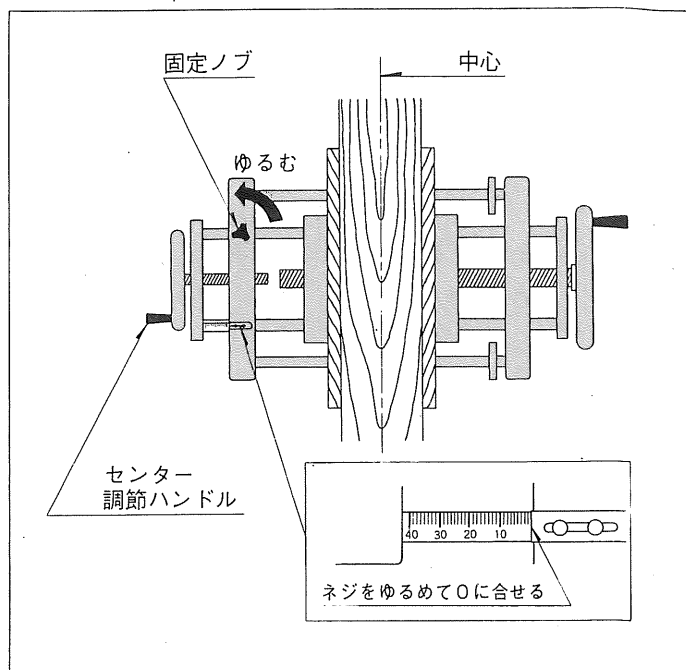
- ・各ガイドバー部
- ・レバー関係支点ピン
- ・バイスネジ部、丸鋸調節ネジ部



●墨打中心の出し方

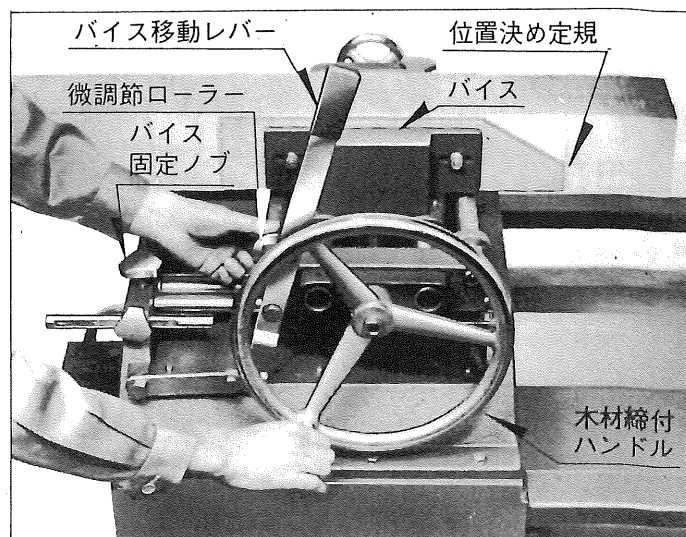
- 木材を締付け、固定ノブをゆるめてセンター調節ハンドルを回して指示針を0点に合せますと、木材の中心にホゾ加工が出来ます。
- ホゾ加工の中心移動はセンター調節ハンドルにて45mmまで可能です。

(加工をして中心と0点が合わない時は、ネジをゆるめ指示針を0点に合せて下さい。)



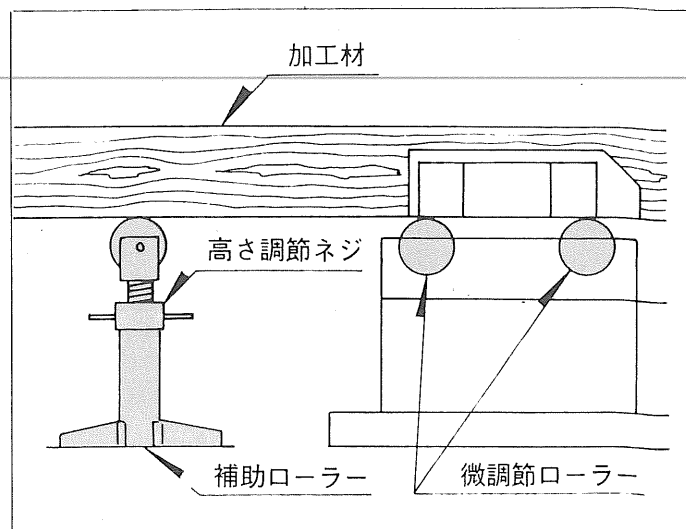
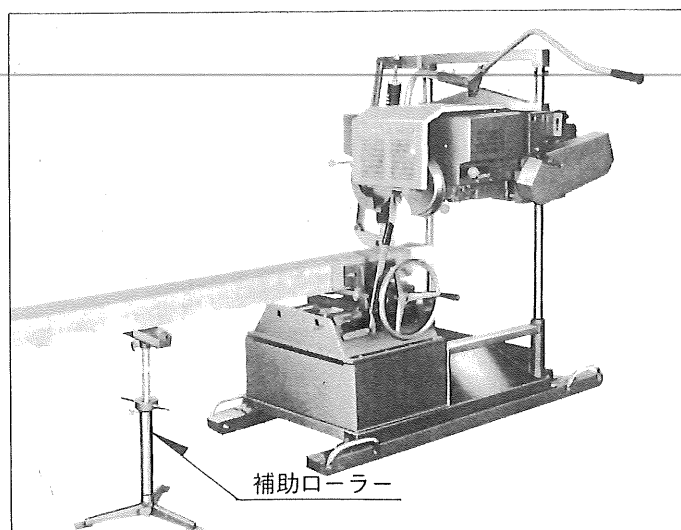
●加工材位置の微調節

- 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引刃が降りてきますので微調節ローラーで正確に合せて下さい。



●補助ローラーの高さ調節

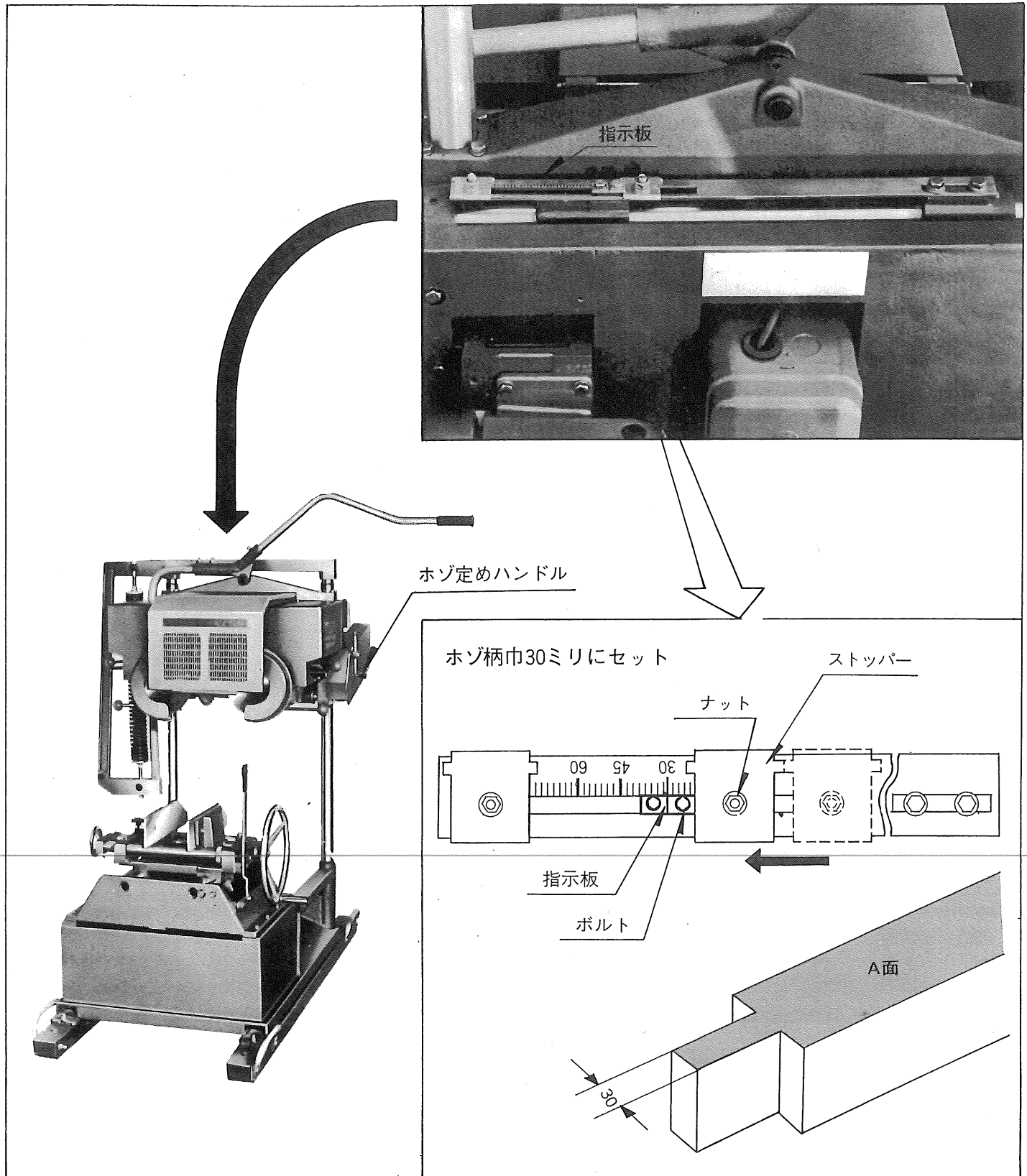
- 補助ローラーの高さは、微調節ローラーと同じ高さになるように調節して下さい。



●定寸の位置決め

●ホゾ取り巾

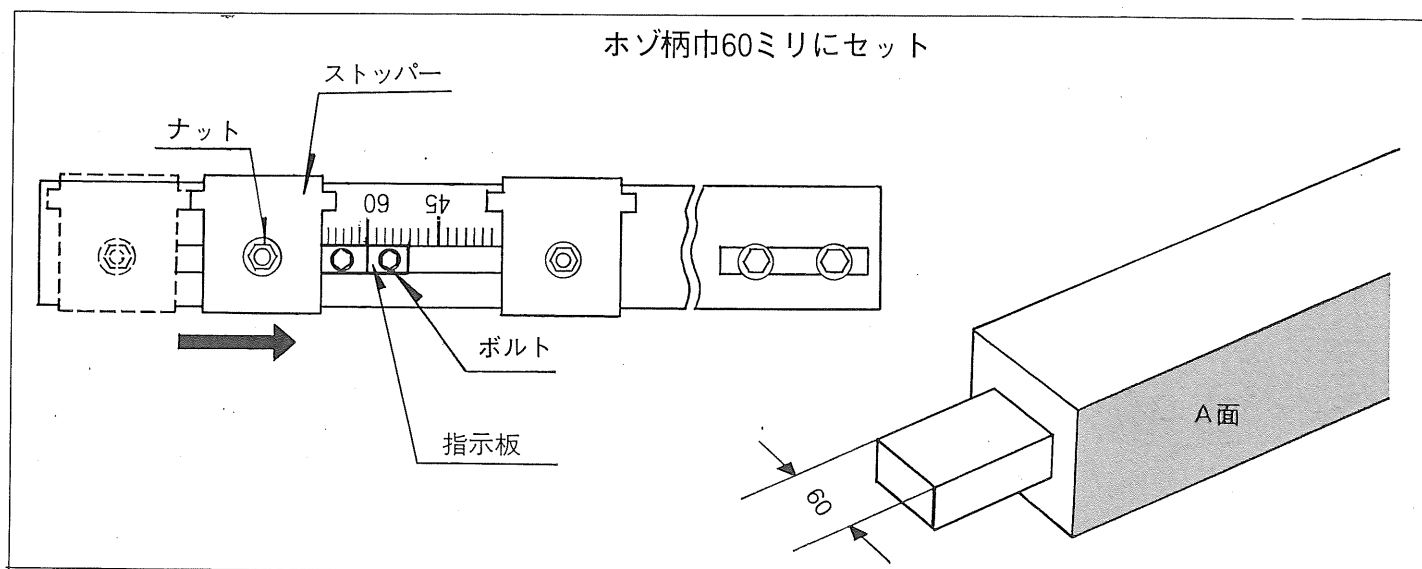
- ホゾ決めハンドルを回すと指示板が摺動しますから、指示板を望みの加工寸法位置に合わせて下さい。
- 連続に定寸加工をする場合は、まず望みの加工位置に指示板を合せ、ストッパー部のナットをゆるめ指示板の側面に固定します。



● 胴付(のみかくし)

- ホゾ取り加工をした木材を横にし、指示板を望みの加工位置に合わせてストッパー部ナ

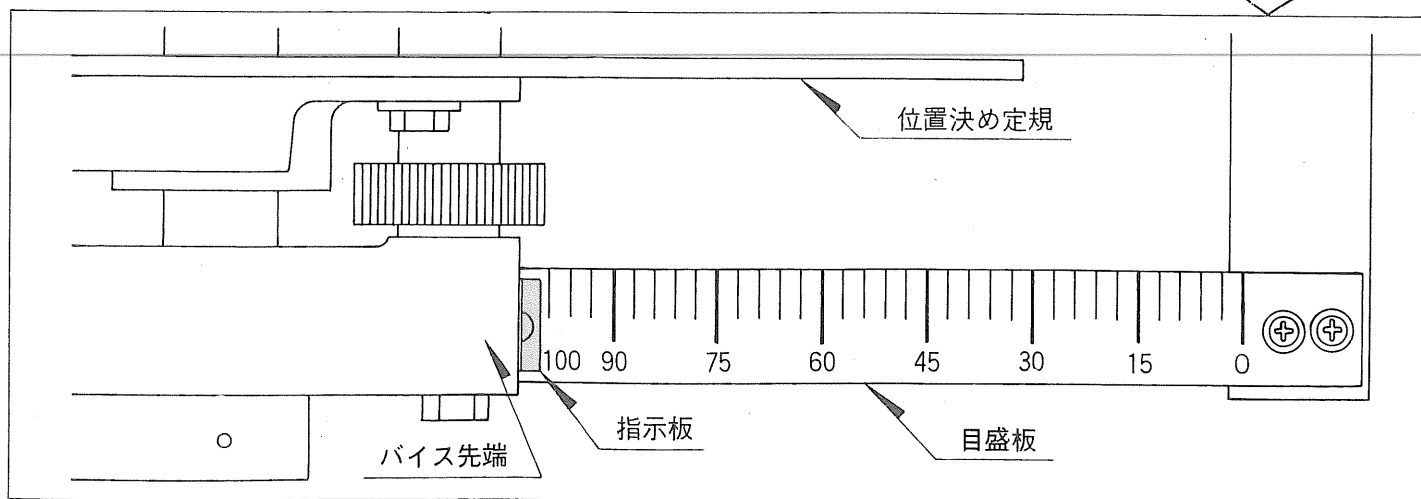
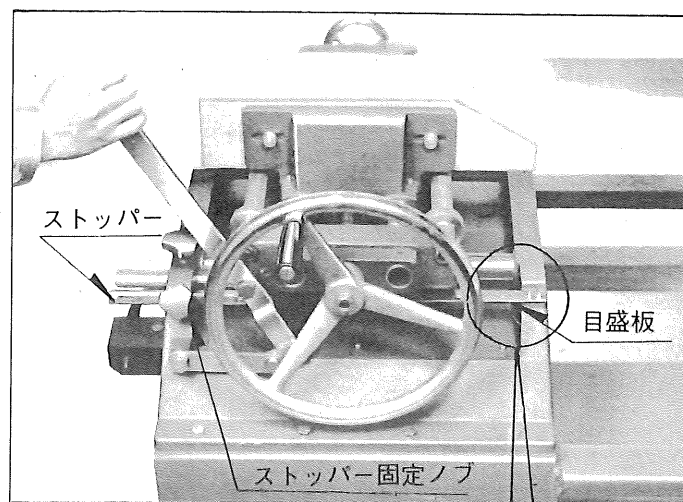
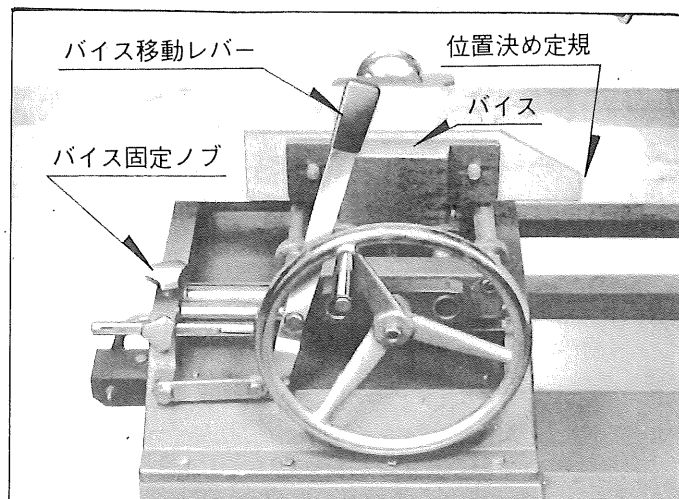
指示板の側面に固定します。



● バイスの移動

- バイス移動レバーにより 100ミリまで木材の移動が出来ます。

- 長いホゾ加工をする場合は、お望みの加工目盛にバイス先端の指示板を合わせて、ストッパーを固定します。

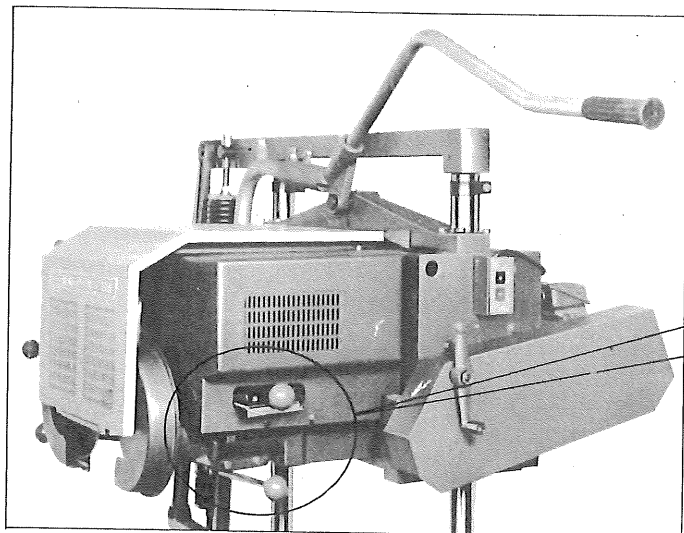


●アリ角度調節

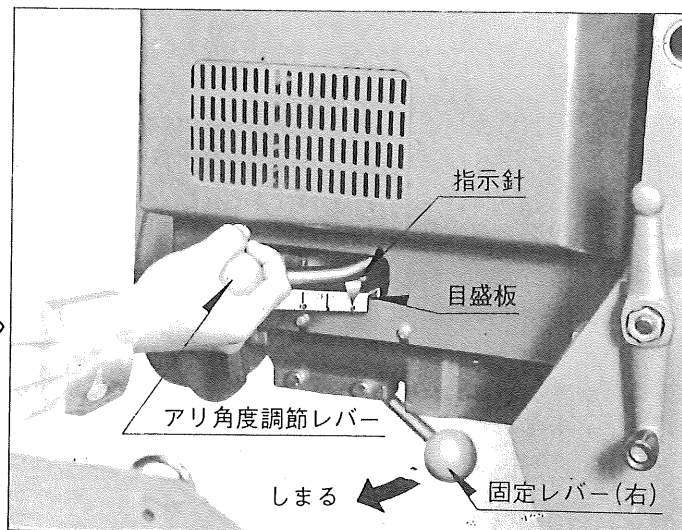
- アリ角度調節レバーを引けば18度までのアリホゾ加工が出来ます。
- 左右のアリ角度調節レバーを引いてお望みの角度目盛に指示針を合わせて固定レバーに

て固定して下さい。

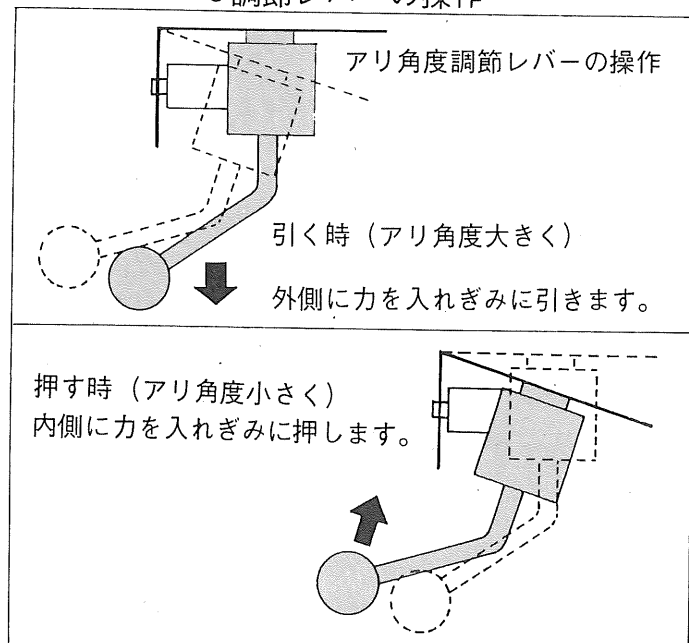
※アリ角度調節レバーを移動する時は前面(赤色)の安全カバーを手で持上げて操作するとよりスムーズに動きます。



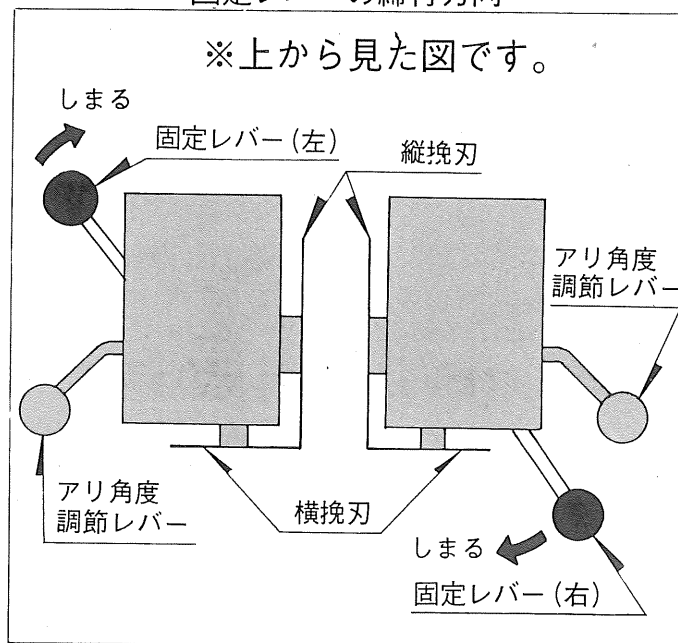
●調節レバーの操作



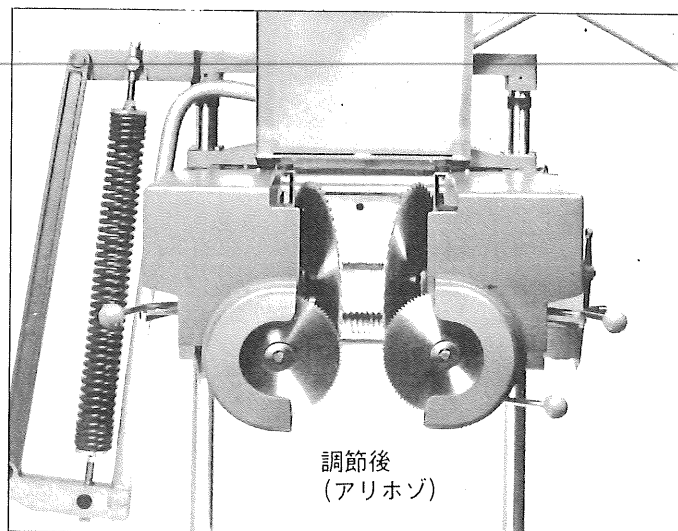
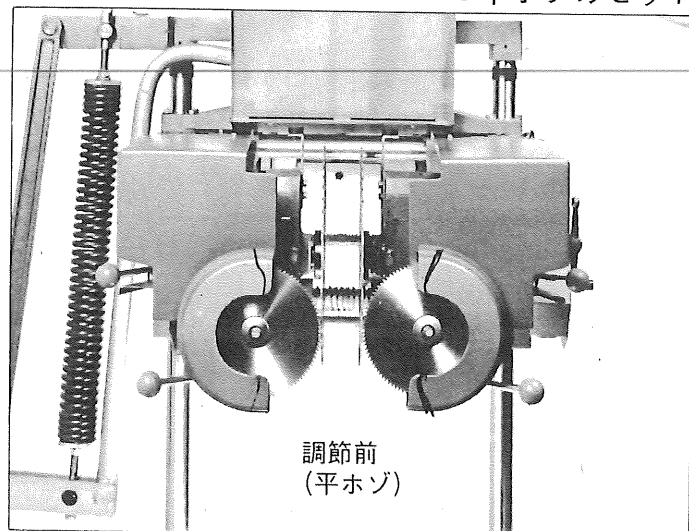
●固定レバーの締付方向



※上から見た図です。

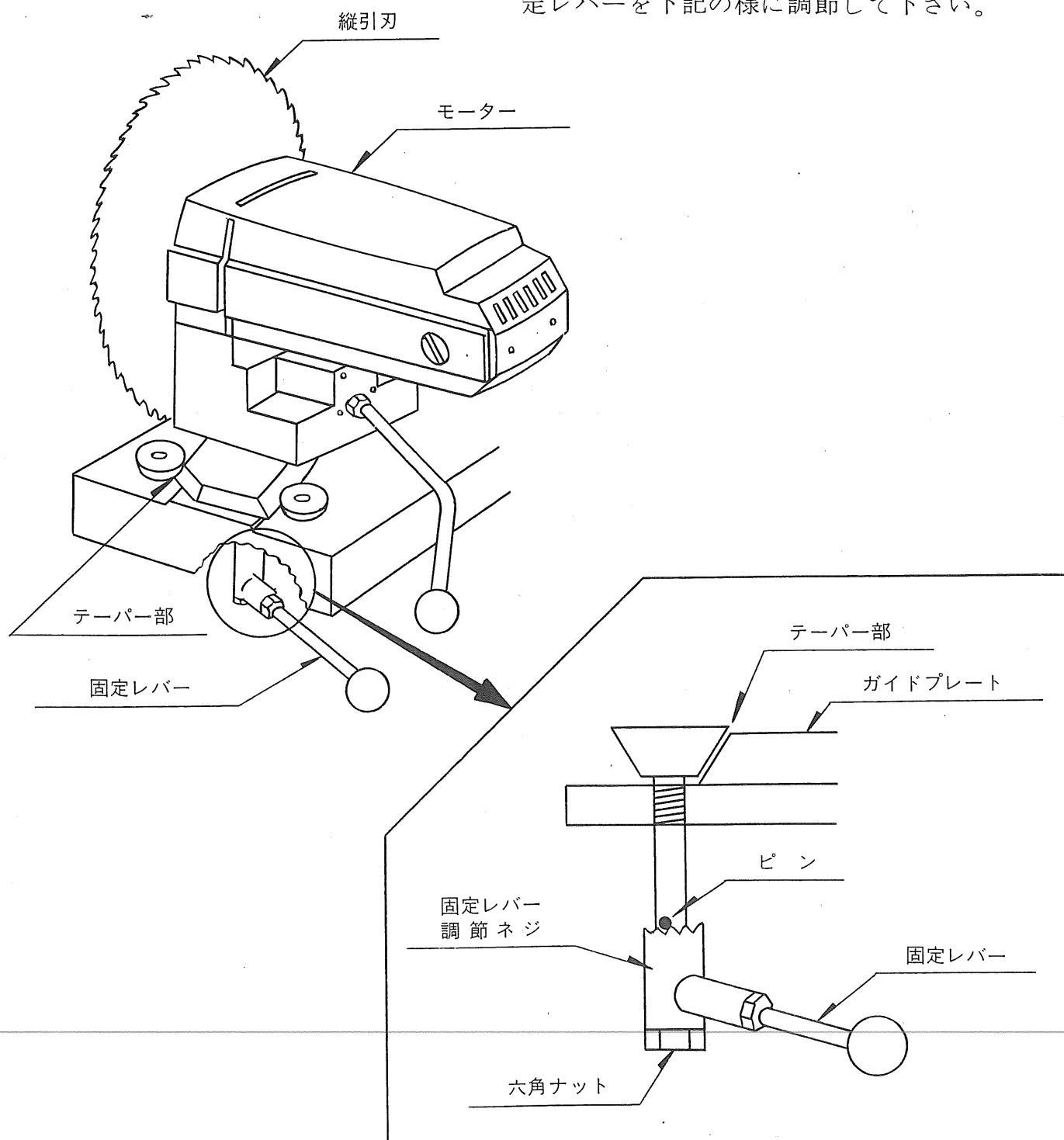


●平ホゾのセットをアリホゾにセット



● モーター固定の締付方法

アリホゾのモーターが固定出来ない場合は固定レバーを下記の様に調節して下さい。



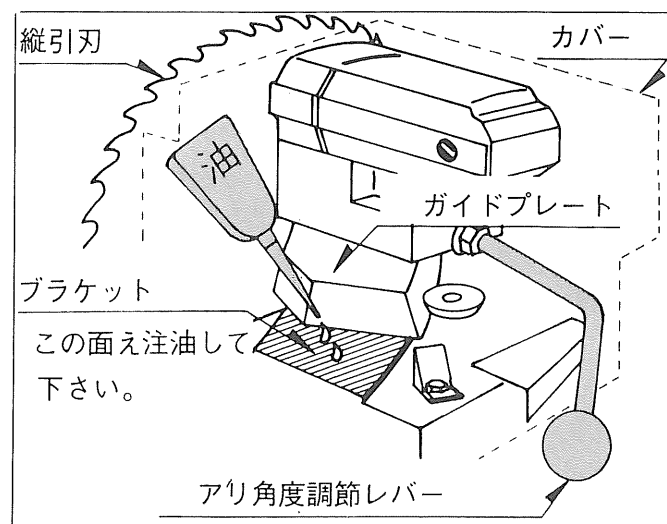
● 調節方法

六角ナットをゆるめて固定レバー調節ネジを下へさげて左へ回転します。

次に固定レバー調節ネジ上にあげて山部分をピンに固定して六角ナットを締付ます。

《ご注意》

アリ角度調節レバーをよりスムーズに操作する為に、まずカバーを取外しブラケット上のゴミ、ホコリを取り除き注油して下さい。

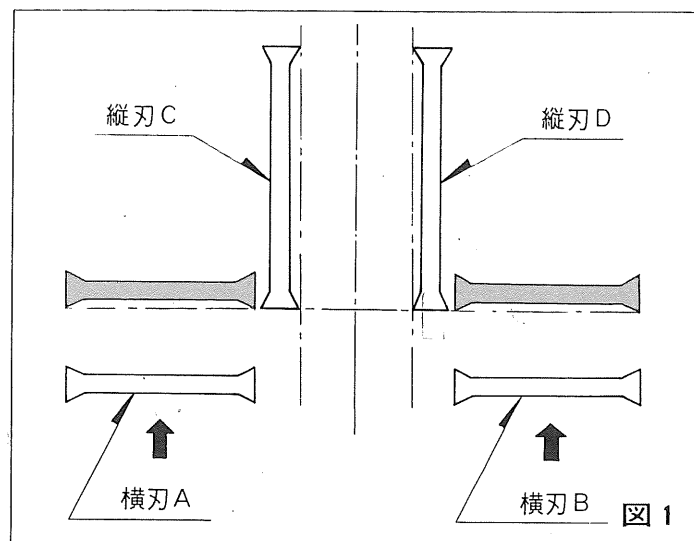


●鋸刃の調節方法

(横挽刃を前後左右に移動して行ないます)

●前後の調節

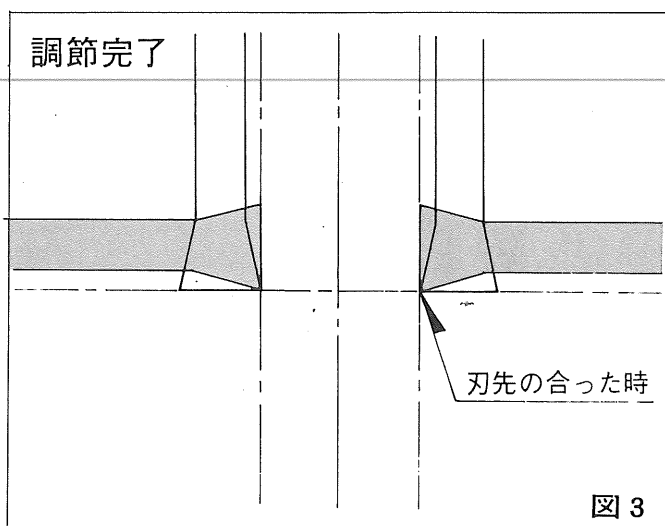
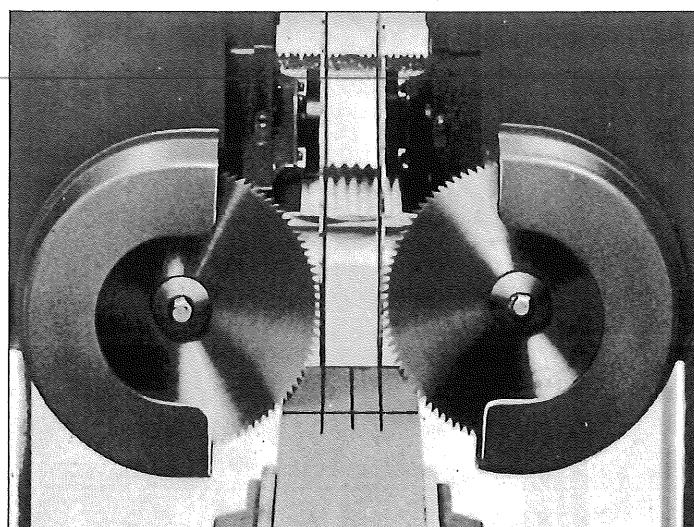
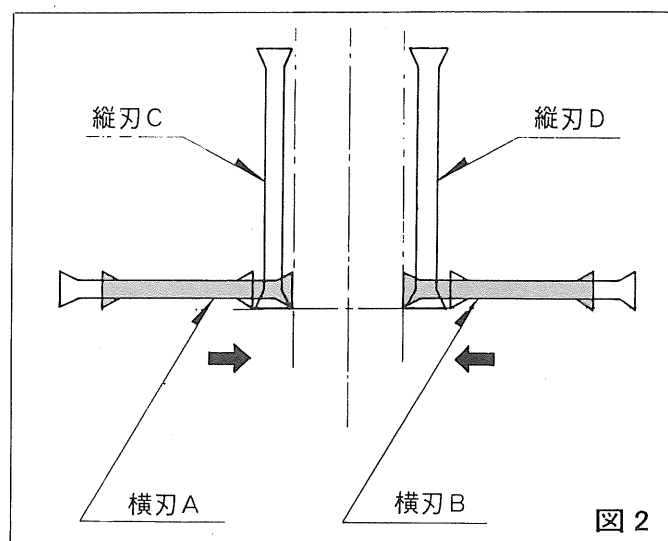
1. Aの刃先をC, Dの刃先に合せます(図1)
2. Bの刃先をAの刃先に平行に合せます。(図1)



●左右の調節

3. Aの横刃をCの刃先に合せます(図2)
4. Bの横刃をDの刃先に合せます(図2)

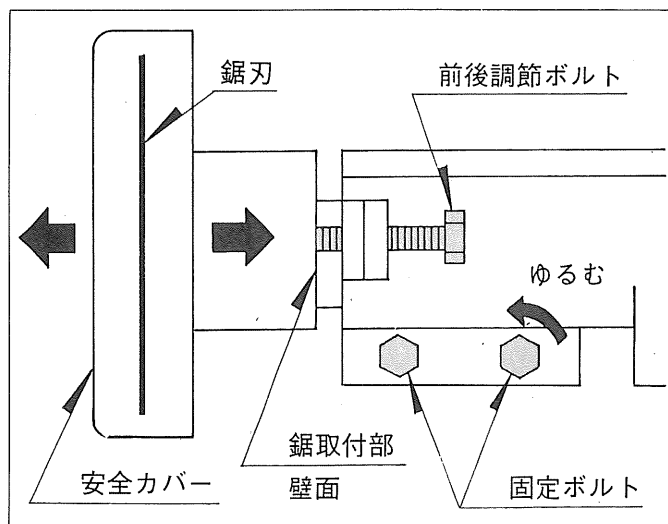
《ご注意》縦挽刃は、移動することは出来ません。
※調節方法は9ページの図をご参照下さい。



●横挽刃の前後調節

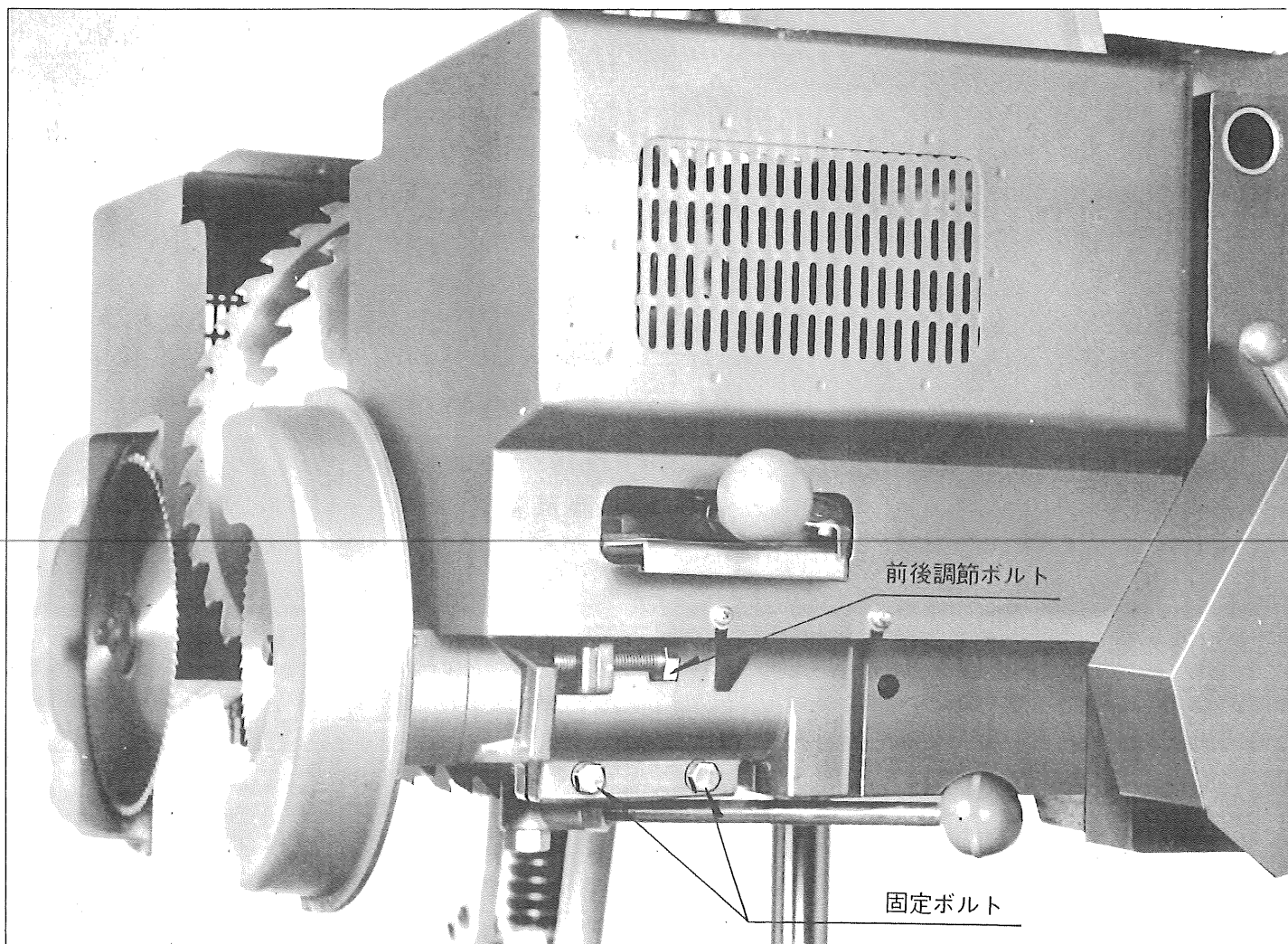
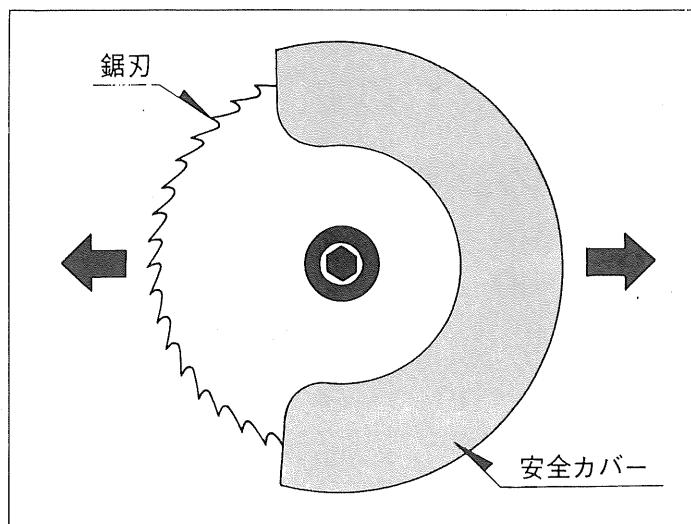
- 前後調節ボルトをゆるめます。
- 次に鋸取付部を手で支えながら2個の固定ボルトをゆるめて、鋸取付部を前後に移動します。

位置が定まりましたら前後調節ボルトを鋸取付部壁面に当るまで締付けます。



●横挽刃の左右調節

- 2個の固定ボルトをゆるめたまま鋸取付部を左右に移動して、2個の固定ボルトをしっかりと締付けて下さい。



●鋸刃の取付け取外し

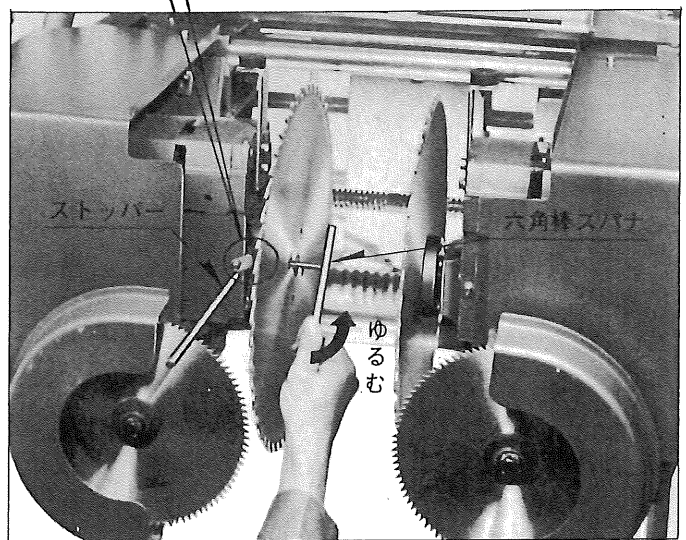
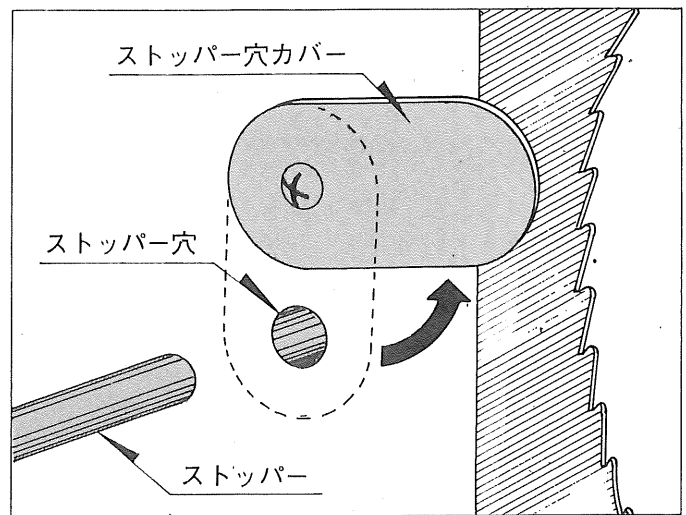
●縦挽刃

- ギヤーケース側面のストッパー穴カバーを
⊕ドライバーでゆるめてストッパー穴にスト
ッパーを差し込み、鋸刃を手で回してシャ
フトの穴に差し込みます。
- 六角棒スパナで4本のネジを左右鋸刃共時
計針の逆回転方向に回すとゆるみます。

《ご注意》

中心のネジはゆるめないで下さい。

- 取付けは取外しの要領で行って下さい。
取付けの際は鋸刃の回転方向を間違わない
ようにご注意下さい。（左右鋸刃共東和の
マークが表面に向い合っていること。）
- 取付けが終了したらストッパー穴をカバ
ーでふさいで下さい。



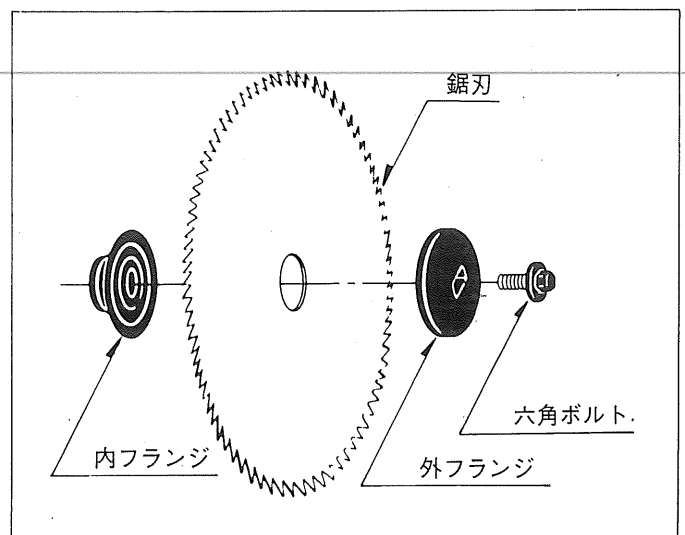
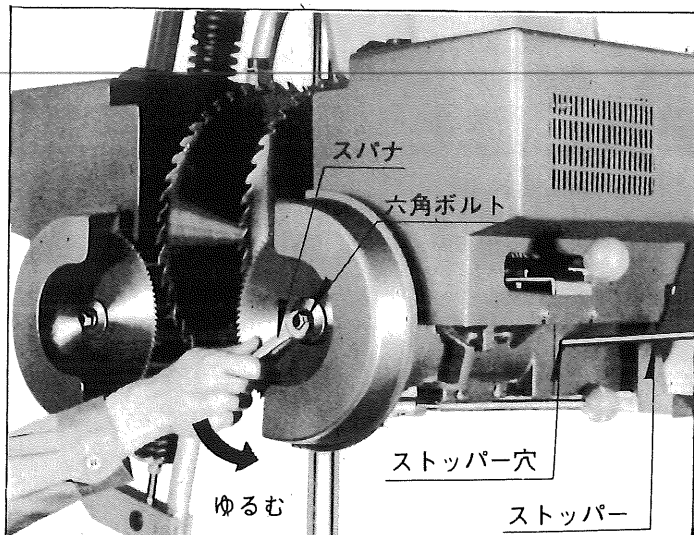
●横挽刃

- ギヤーケース側面のストッパー穴にストッ
パーを差し込み、鋸刃を手で回してシャフ
トの穴に差し込みます。
- スパナで六角ボルトをゆるめ六角ボルト、
フランジ、鋸刃の順序で取外します。

《ご注意》

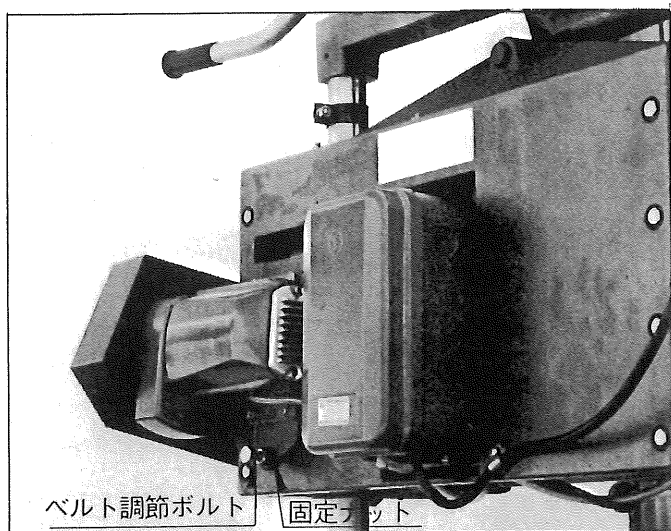
右鋸刃は時計針の逆回転方向に回すとゆる
みます。

- 取付けは取外しの要領で行って下さい。
取付けの際は鋸刃の回転方向を間違わない
ようにご注意下さい。（左鋸刃は表面に東
和マークが見えない、右鋸刃は表面に東和
マークが見えること。）



●ベルトの張調節

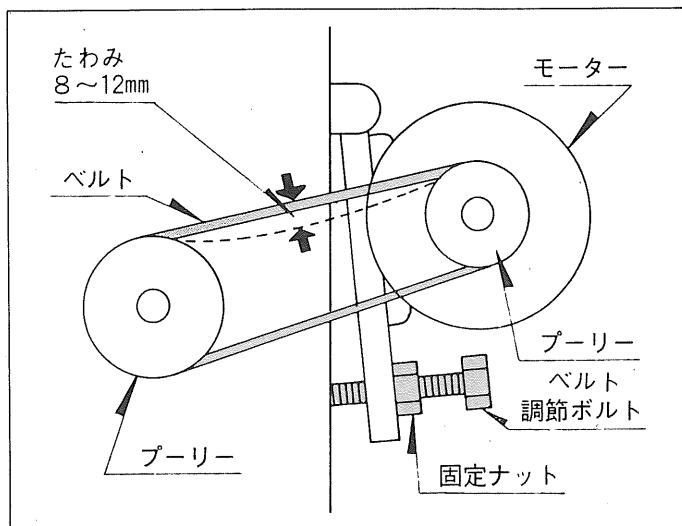
- モーターベース下部の固定ナットを緩めて張り調節をします。調節後は固定ナットを締付けて下さい。



- ベルトのたわみは指で軽く押さえて 8mm～12mmになるように調節して下さい。

《ご注意》

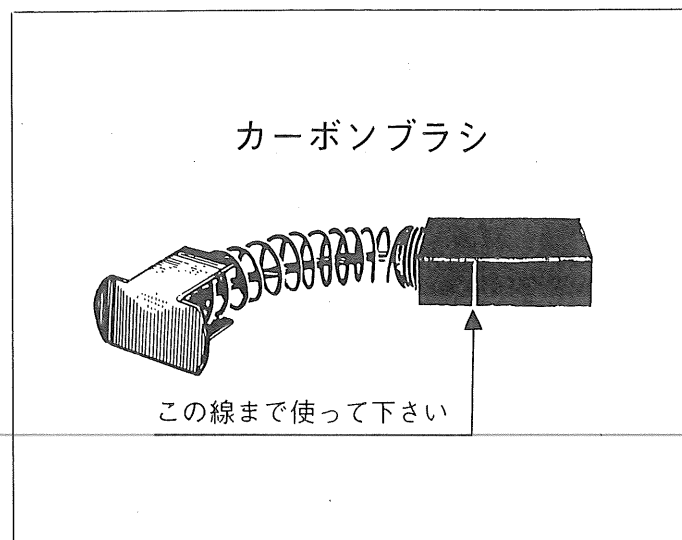
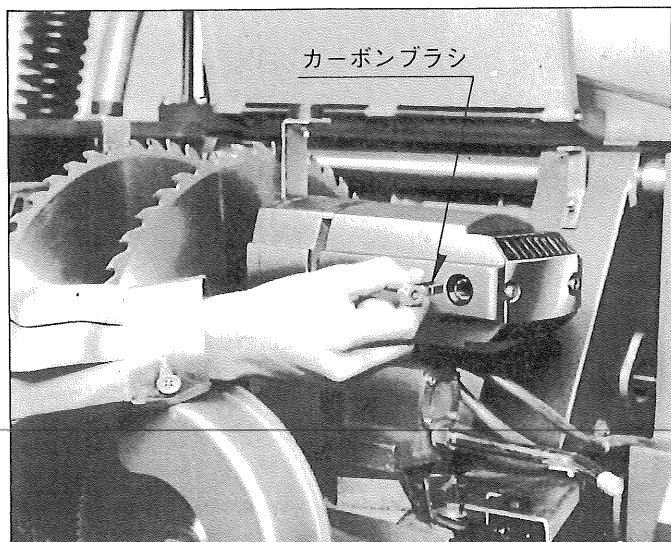
張り過ぎますと機械の損傷の原因となる事もあります。



●カーボンブラシの交換

横挽刃用のモーターは、時々ホルダーキャップをはずし、カーボンブラシを点検して下さい。永らく取替えないと、カーボンブ

ラシが摩耗し、モーターを焼損することがありますのでご注意下さい。



●保守と点検

- 作業後は必ず、上下ガイドバー、ネジ部分に注油下さい。
- 鋸刃交換の時は、電源からプラグを抜いて下さい。

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