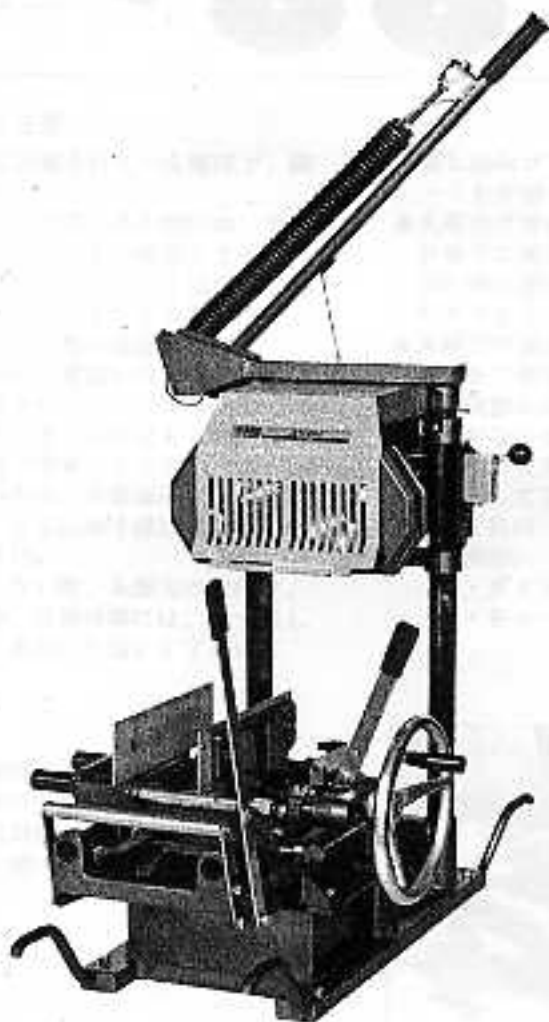




ホゾ取り

取扱説明書 HW-5DX・HW-5BDX



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 当社製品 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。

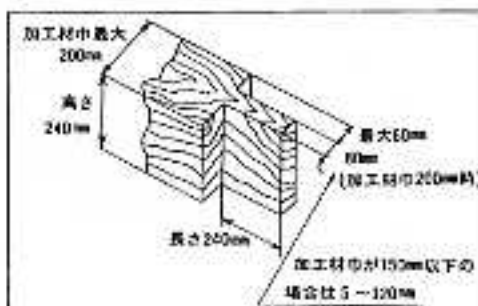
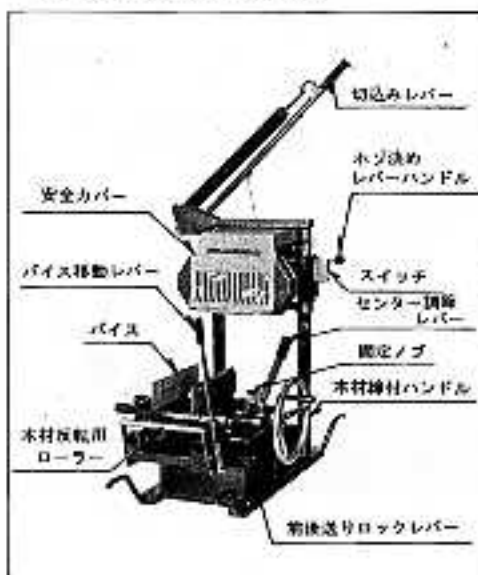
ご使用前に必ず本取扱説明書をよくご覧の上、適切な取扱をして能率を上げ末永くご使用下さいませようお願いします。

仕様

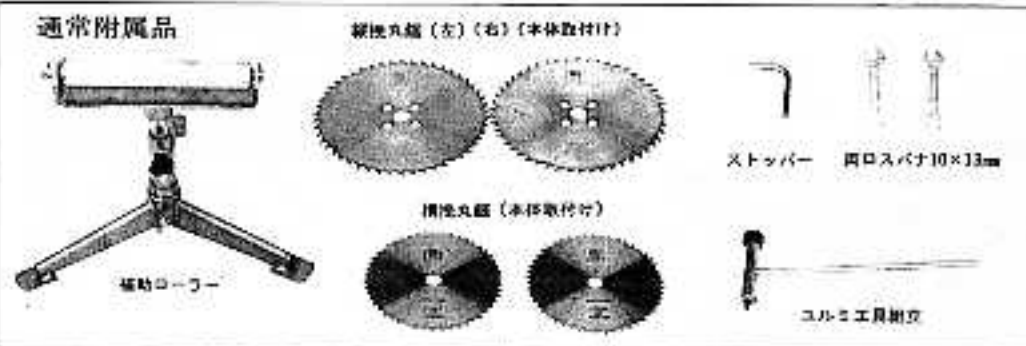
モデル	HW-5DX	HW-5BDX
電 圧	単相 100V	3相 200V
定格電流	14A	6.6A (50Hz) 6.3A (60Hz)
周 波 数	50~60Hz	50~60Hz
消費電力	1,250W	1,500W (出力)
回 転 数	備後数 2,000R.P.M. 60Hz → 1,750R.P.M. 60Hz → 1,600R.P.M.	備後数 2,000R.P.M. 60Hz → 1,750R.P.M. 60Hz → 1,600R.P.M.
ホゾ取り能力	(ホゾ巾×ホゾ長さ×ホゾ高さ) 5~120mm×240mm×240mm (3回切り) 加工材巾×長さ (L30) (120mm+ホゾ巾×90mm)	
バース能力	(巾×高さ) 40~250mm×240mm	
バース前後 移動寸法	210mm	
バース中心 移動寸法	(41) 0~50mm	
キャブタイマ コード長さ	6m	
重 量	100kg	115kg

特 長

- 小型軽量で持ち運びも簡単に出来、手軽に御使用出来ます。
- ホゾ巾寸法は、5~120mmまでレバーハンドル1つで素早くセット出来、加工寸法が1目でわかるホゾ巾目盛付です。
- 移動バース方式の為長いホゾ加工には、非常に便利です。
- 切込みの軽いハンドル方式で作業が楽に出来ます。
- 小型ながらも、(ホゾ高さ) 240mm×(ホゾ長さ) 240mmの加工が出来ます。
- 木材反転用ローラーの使用で、加工材の90°反転が楽に出来ます。



通常付属品



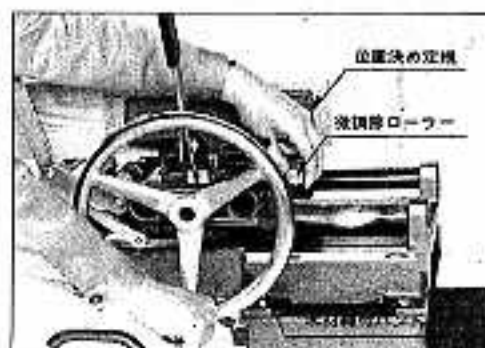
■ご使用前の注意

- 必ず銘板に記載されている電圧で、御使用下さい。
- 差し込みプラグを差し込む前には、スイッチが切れている状態を確認して下さい。
- プラグ先のアースクリップを接地して使用して下さい。(HWP-5DX)
- 鋸刃の締め付け状態の確認
鋸刃交換の時は、電源からプラグを抜いて行なって下さい。
- 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、丸鋸刃の取付け、取外し、掃除、点検等時には、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。
- 丸鋸刃や部品の交換は、リョービ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)

- ・ガイドバー部
- ・バイスネジ部
- ・各レバー関係部
- ・各支点ピン部

■作業手順

- 加工材の位置調節、締付け
- ・位置決め定規の先端に横挽刀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、木材締付ハンドルで確実に締付けて下さい。



●墨打中心の調節

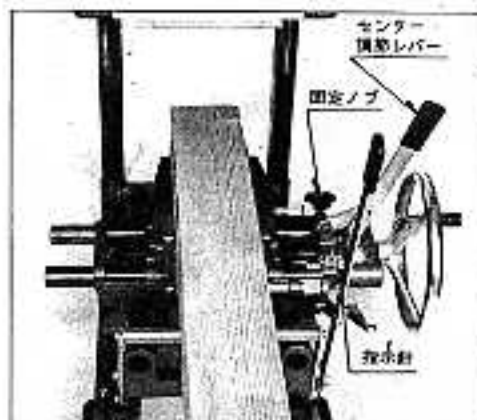
- ・木材を締め付け、固定ノブをゆるめてセンター調節レバーにより、指示針を、0点に合せますと木材の中心にホゾ加工が出来ます。

ホゾ加工の中心移動は、センター調節レバーにて、50mmまで可能です。

(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。)

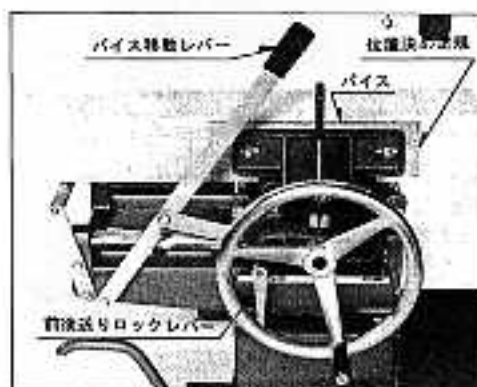
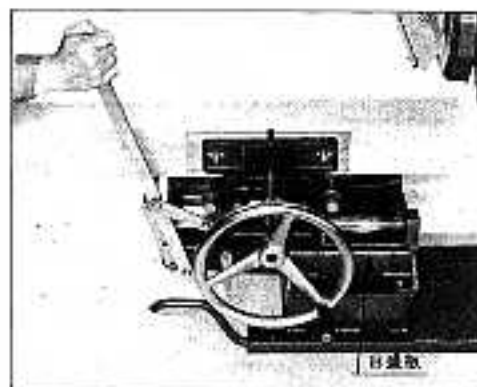
《ご注意》

調節後は必ず固定ノブを締め付けてご使用下さい。



●バイスの移動

- ・バイス移動レバーにより 210mmまで木材の移動が出来ます。



目盛板の0位置に指示板を合わせた時、位置決め定規の先端に横線が降りてきます。

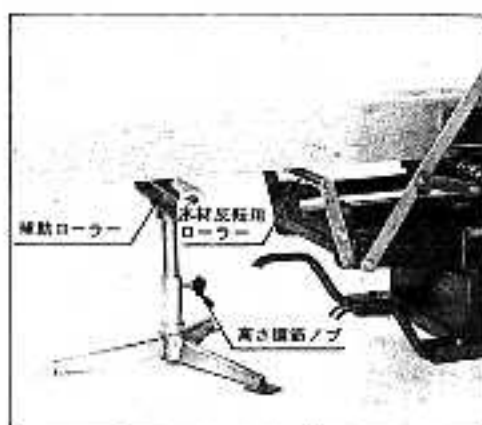


●補助ローラーの高さ調節

- 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、高さを調節して下さい。

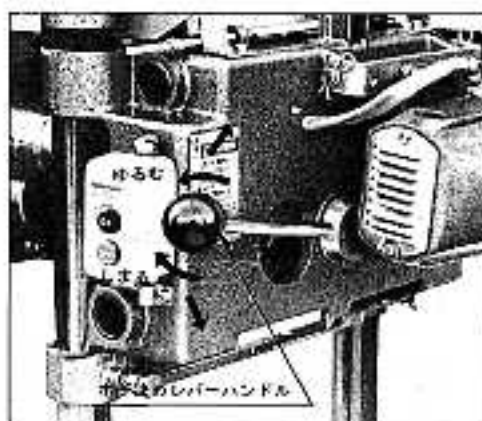
調節後は、高さ調節ノブをしっかりと締付けて下さい。



●ホゾ巾の位置決め

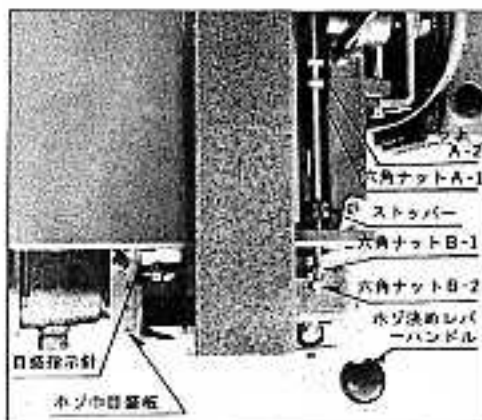
①ホゾ取り

ホゾ決めレバーハンドルを左に回して上下しますと、ホゾ巾目盛指示板が移動しますから、目盛指示針をお望みの加工寸法位置に合わせます。ホゾ巾の位置決め後は、レバーハンドルを右に回して加工寸法位置を固定して下さい。



②連続定寸加工

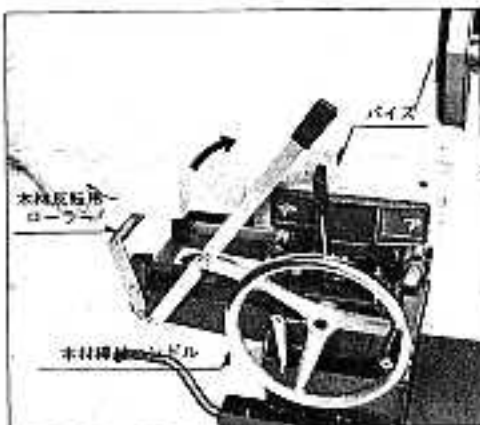
連続に定寸加工する場合は、まずお望みのホゾ巾目盛板の加工位置に、目盛指示針を合せ六角ナットA-1をストッパー部の側面に合せA-2でA-1を固定します。



③胴付（のみかくし）

胴付（のみかくし）の位置決めは、ホジ中の位置決めと同様に行いますが、連続に定寸加工をする場合は、目盛指示板で希望の加工位置に合せ、六角ナットB-1をストッパー部の側面に合せB-2でB-1を固定します。

ホジ取り加工から胴付加工をするには、木材反転用ローラーの上で加工材を90°回転すると楽に出来ます。



■丸鋸刃の取付け、取外し

●縦挽刃の取外し

①ギヤーケースカバー上部のストッパー穴に、ストッパーを差し込み丸鋸刃を手で軽く回して、縦挽フランジを固定します。

②丸鋸刃止メネジに、コルミ工具組立を差し込みます。

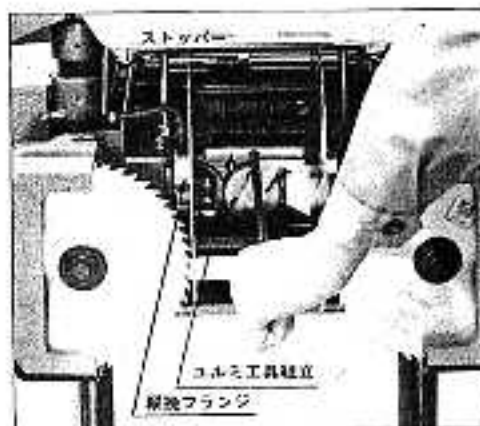
③ホジ決めレバーハンドルで、他方の丸鋸刃をコルミ工具組立のゴム部に押しあて、コルミ工具組立を回して、丸鋸刃止メネジをゆるめます。

（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。

《ご注意》

縦挽刃の取付け、取外し時には中心部の止メネジはゆるめないようにして下さい。



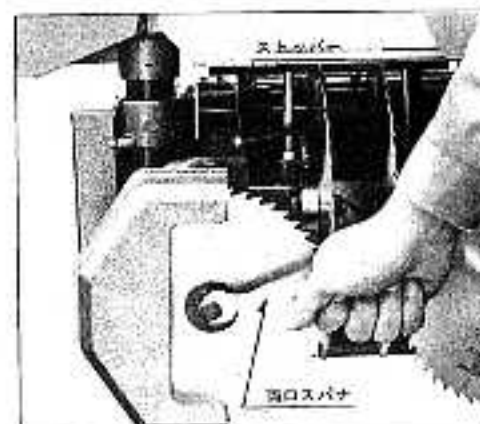
●横挽刃の取外し

①縦挽刃と同様にストッパーで、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に回すとゆるみます。）

③取付けは、取外しの逆の要領で行います。



■丸鋸刃の刃先調節

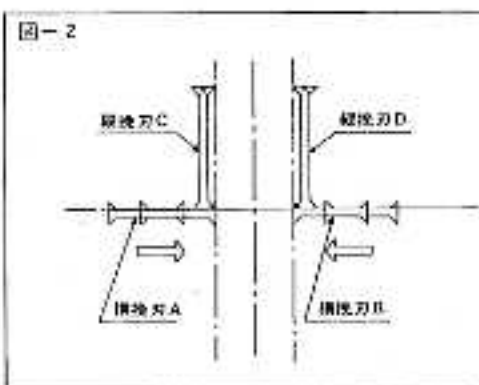
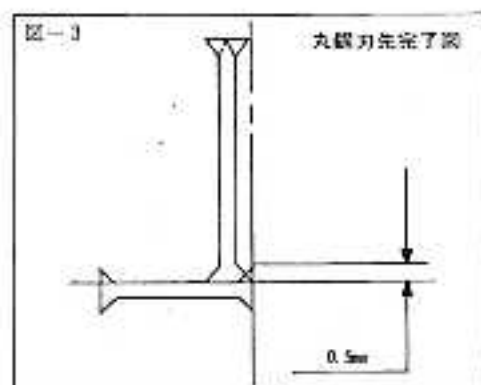
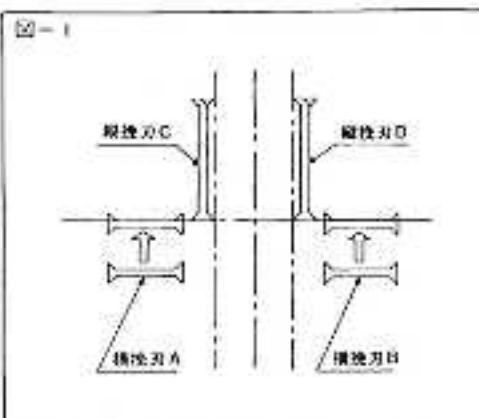
●刃先調節手順

(横挽刀を前後左右に移動して行ないます。)

- ①図1のように横挽刀Aを縦挽刀C、Dの刃先に合せます。
- ②同様に横挽刀Bを合せます。
- ③図2のように横挽刀Aの刃先を縦挽刀Cの刃先に合せます。
- ④同様に横挽刀Bを合せます。

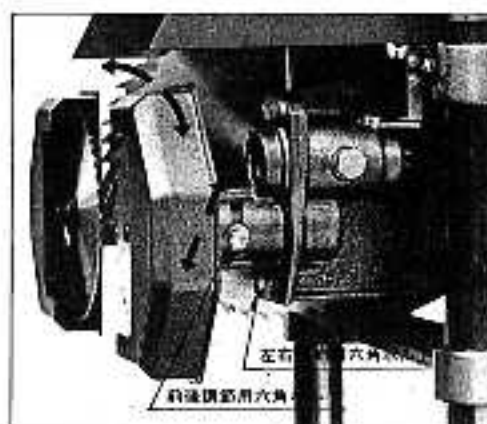
《ご注意》

縦挽刀は移動できません。



●横挽刀調節方法

- ①前後調節はサイドフレーム中央の六角ボルトをゆるめ矢印方向に動かして調節します。調節後は、必ず六角ボルトを締付けて下さい。
- ②左右調節はサイドフレームを取付けている2本の六角ボルトをゆるめてセーフティガードの上部を軽く押して調節します。調節後は、必ず六角ボルトを締付けて下さい。



●Vベルトの張り調節

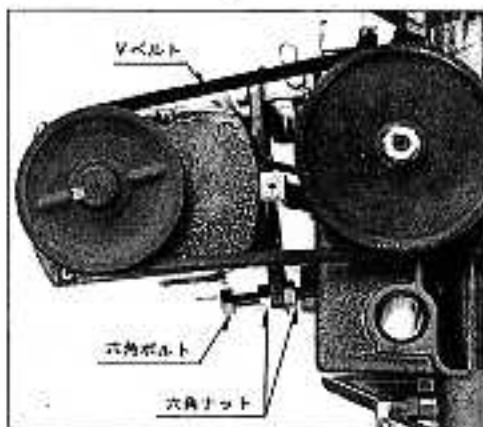
①Vベルトのたわみはプーリー間中央部を指で軽く押えて8～12mmになるように調節して下さい。

②張り調節はモーターベース下部の六角ナットをゆるめて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。

《ご注意》

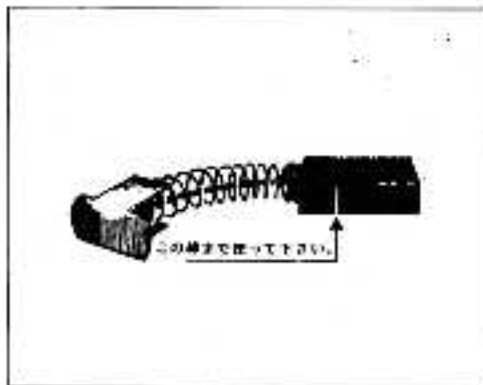
強く張り過ぎますと機械損傷の原因となる事がありますのでご注意ください。



■保守と点検

●作業後は常に清掃して、各ガイドベア部、ネジ部等に注油して下さい。

●HW-5では、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。



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
数本	河本	伊駒

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



リョービ東和 株式会社

RYOBI

〒404 名古屋市中区東区東通リ7丁目44番地
電話(052)751-5111

製造元



リョービ 株式会社

RYOBI

〒206 京島津島市西田町262
電話(0847)41-4111

¥553,300(税別)