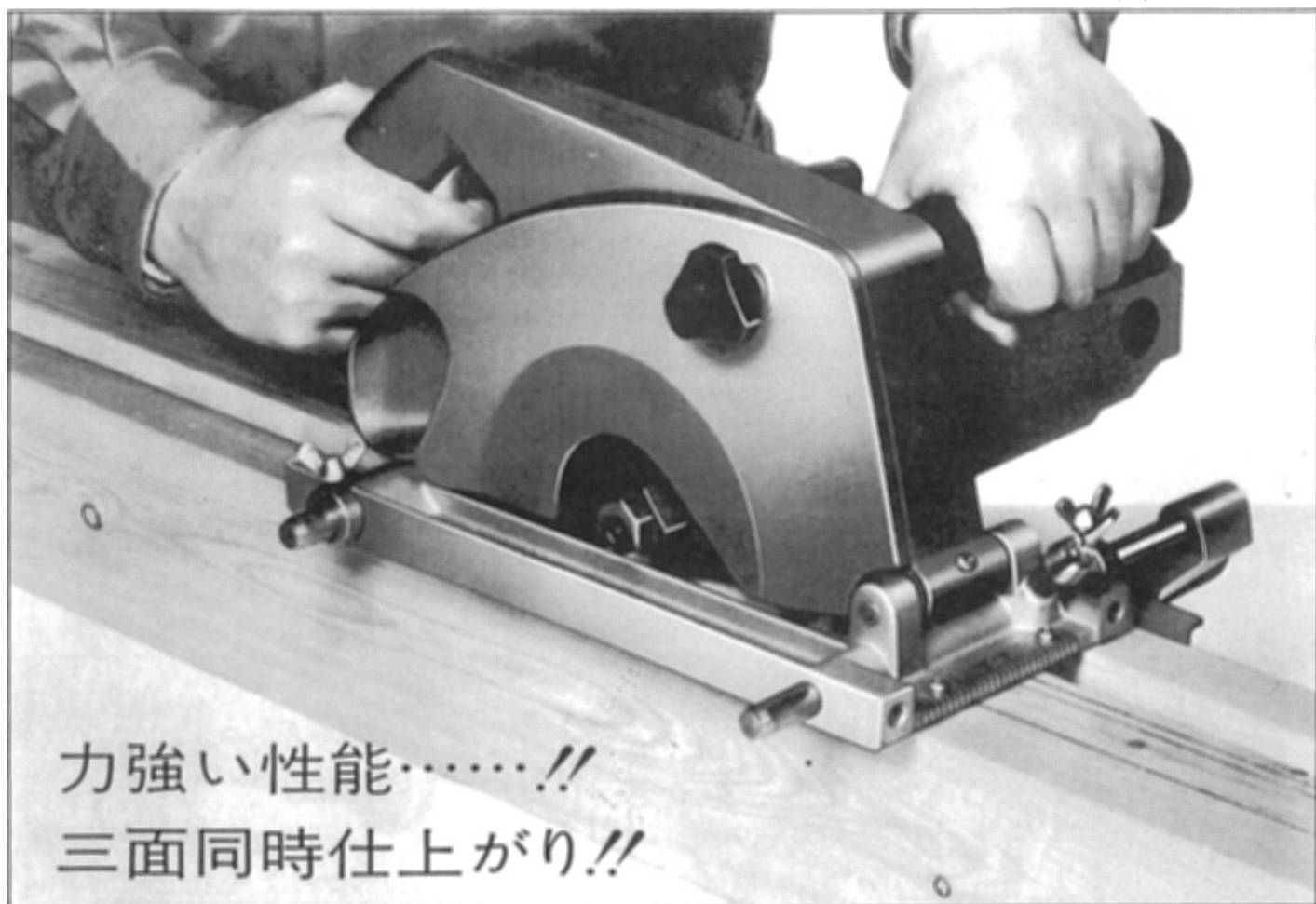




リョービ東和

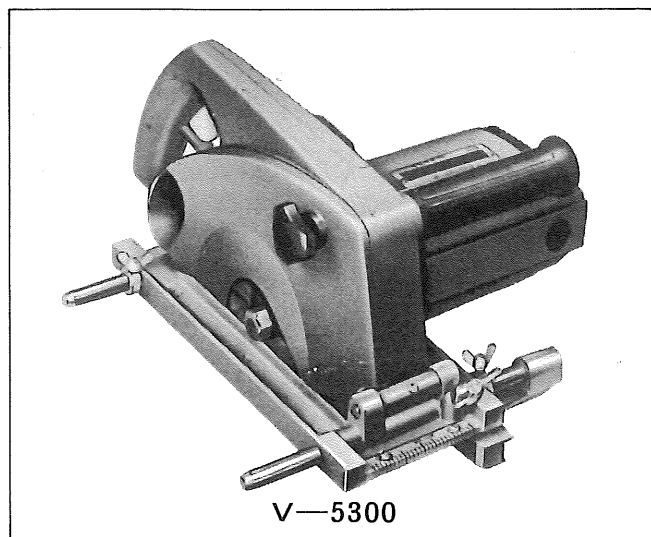
電気三ツホリ

取扱説明書V—5300



力強い性能……!!
三面同時仕上がり!!

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。



V—5300

●特 長

- 1 溝ホリ最大切込深さ30mm
- 2 当社独自に開発した特殊仕上げカッターで艶の有る三面同時仕上がり。
- 3 モーターは強力12A、雑音防止コンデンサー内臓で電波障害なし。
- 4 2個の定寸ストッパーで溝ホリ位置が正確に出来る。

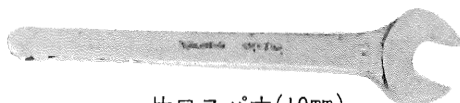
●仕 様

電 圧…………… 100 V 周波数…………… 50～60Hz
電 流…………… 12 A 回転数… 6,000R.P.M
カッター最大切込深さ…………… 30mm
切削巾(標準仕上げカッターの場合)… 18mm又は21mm
重 量…………… 7.3kg

● 附属品



片ロスパナ(19mm)



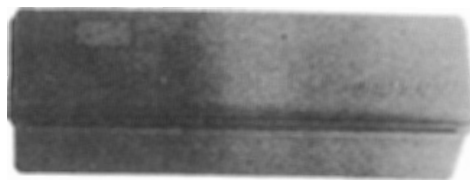
片ロスパナ(19mm)



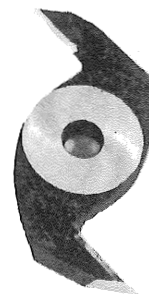
両ロスパナ(10×13mm)



縁欠け防止板



附属品箱

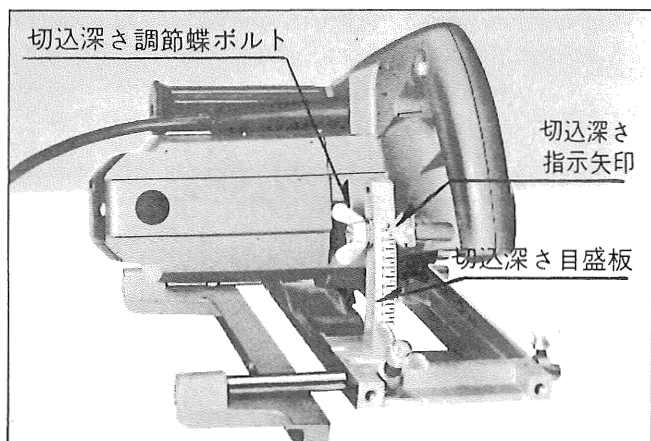
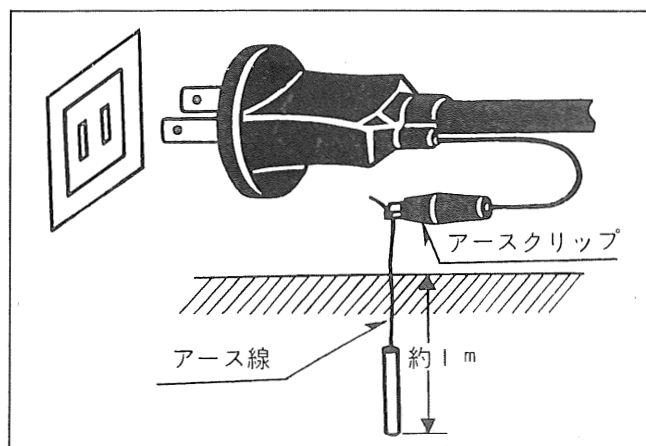
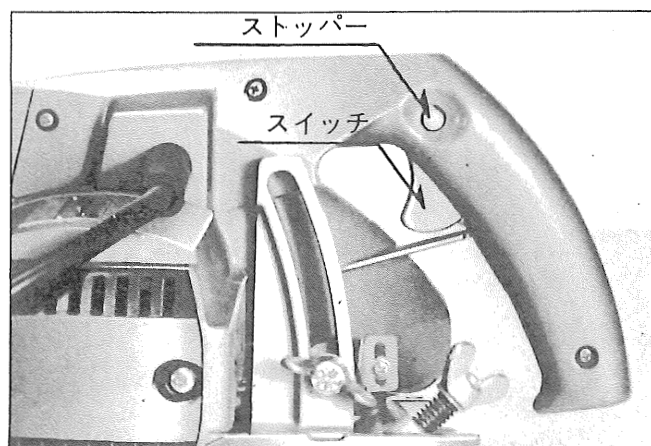


仕上げカッター

● ご使用前に

- 《差込みプラグを電源につなぐ前に、次の事項に注意してください》
- ご使用電源を確かめ、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、ご使用に先だちコード端にある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。

- 操作は引金を引くと入り離すと切れます。まだ引金を引いた状態で握り部の側面にあるストッパーを押すと引金から指を離してもスイッチは入ったままになります。
- 仕上げカッターは十分に締め付けて出荷してありますが万一のためお確かめ下さい。

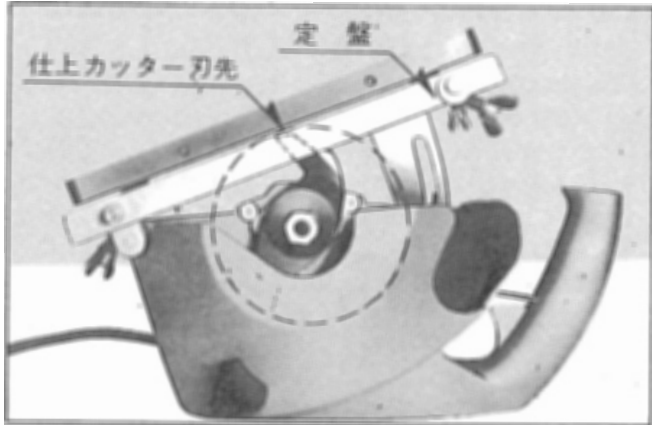


● 切込深さ調整

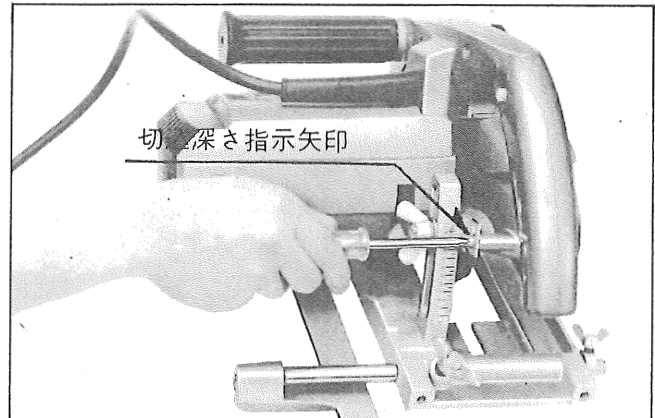
- 切込深さ目盛板を基準にして使用します。矢印が0位置の時カッター切込深さは0です。(1目盛3mmの割合になっております)
- 切込深さは切込調節蝶ボルトをゆるめ、定盤を上下に移動して行います。
- 目盛を合せましたら、切込調節蝶ボルトをしっかりと締め付けて下さい。

●カッターが摩耗した場合

- 切込深さ調節ボルトでカッターの切込みを実際の0位置に固定し（カッターを手で回しカッターの刃先が定盤の低面に一致する位置）

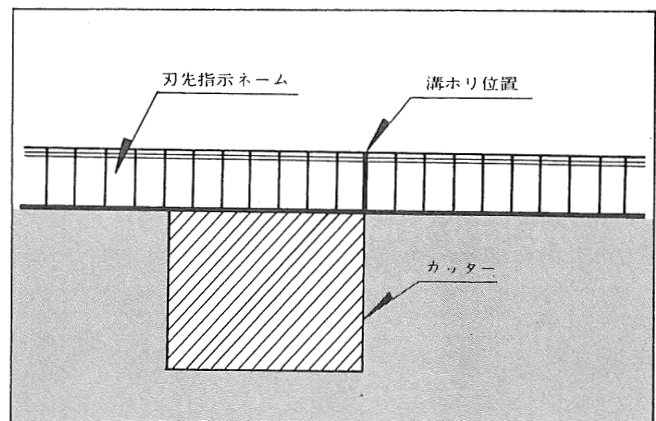
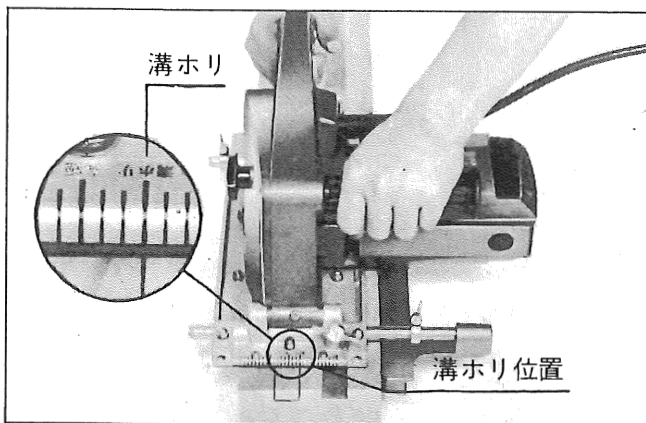


矢印を止めているネジをゆるめ切込深さ調節目盛板0位置に矢印を合せ調節して下さい。



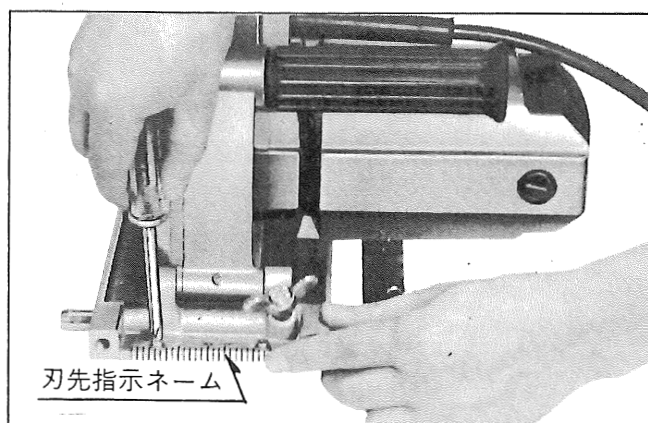
●切込み位置

- カッターの内側に刃先指示ネームの溝ホリ位置が合せて有ります。
- 墨打線に溝ホリ位置を添わせればお望みの位置に加工が出来ます。



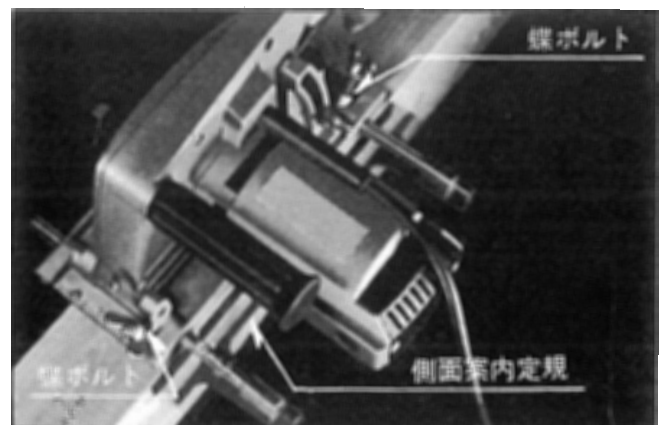
●切込み位置調整

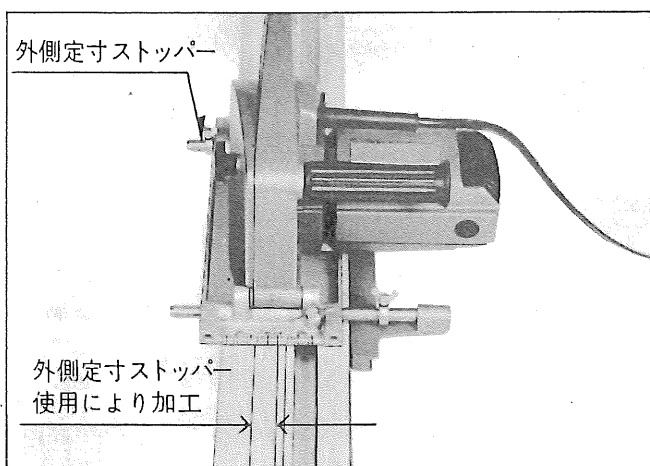
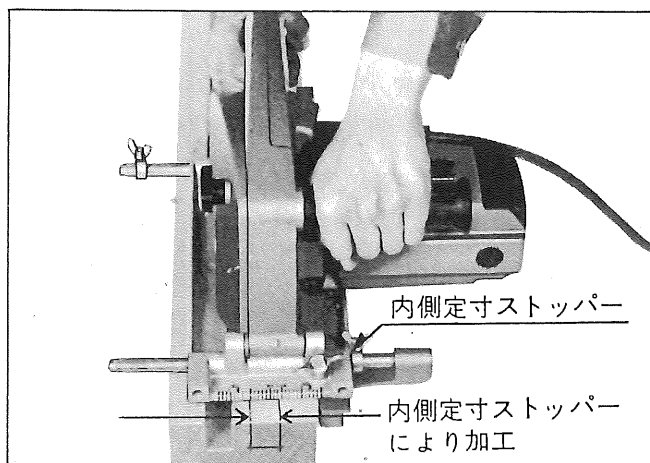
- カッターが摩耗した場合に刃先指示ネームの目盛溝ホリ位置をカッターの内側面に合せて下さい。
- 刃先指示ネームを止めている左右のボルトをゆるめ刃先指示ネームを移動させて調節をします。（刃先指示ネームの目盛は1目盛が3mmです）



●側面案内定規

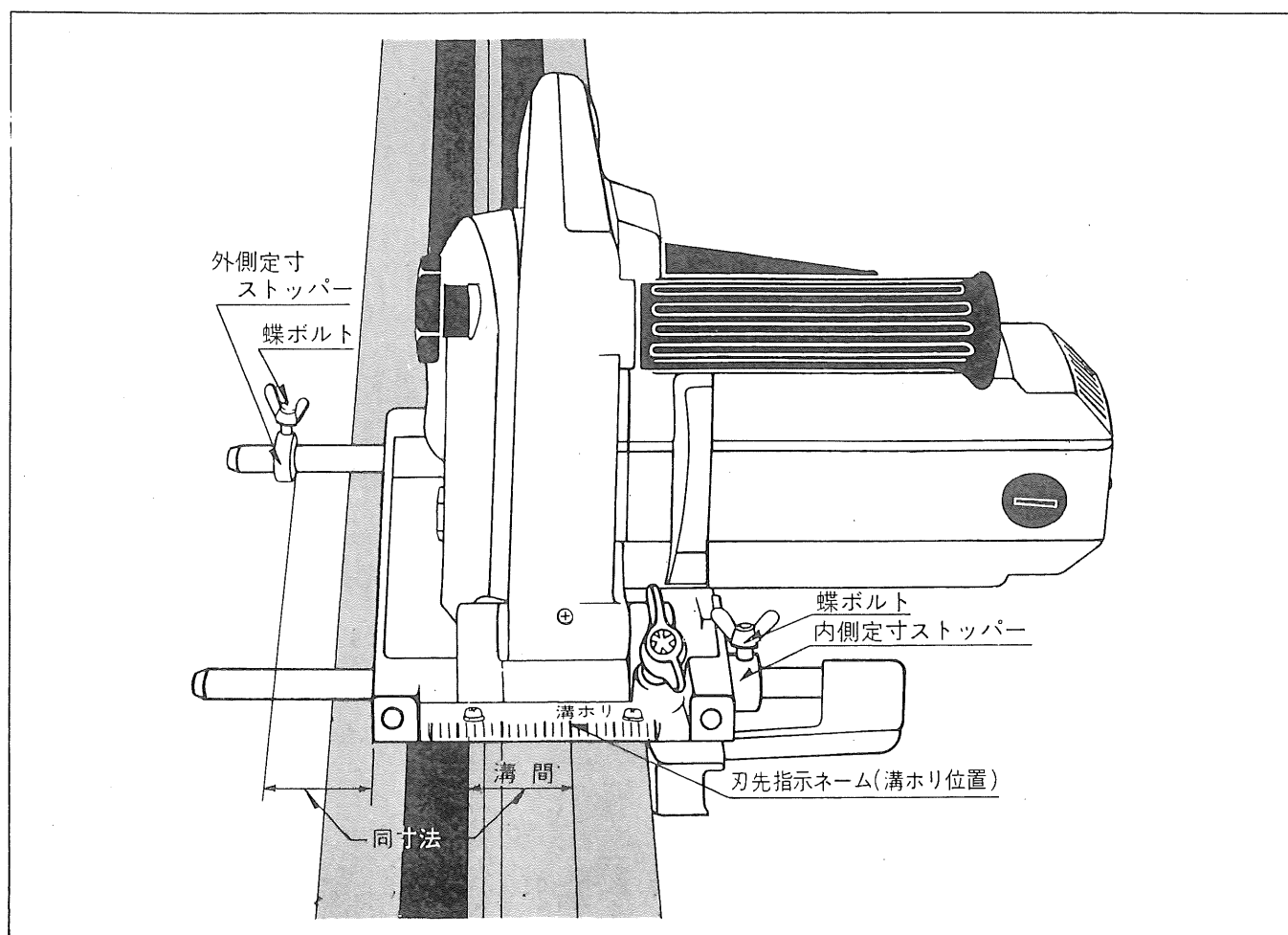
- 墨打線に刃先指示ネームの目盛溝ホリ位置を合せます。次に側面案内定規を木材にセットすれば真直ぐに仕上がります。
- 側面案内定規は前後の蝶ボルトをゆるめて移動出来ます。
- 側面案内定規を木材の側面に軽く押し当て添わせて加工すれば真直ぐな溝ホリ加工が出来ます。





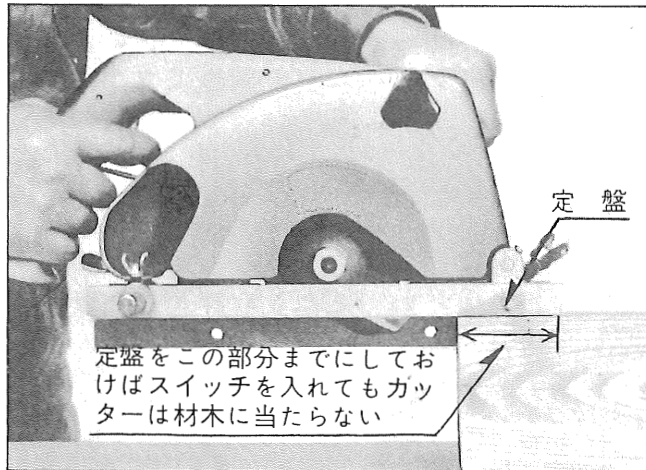
● 定寸ストッパーの調整

- 定寸ストッパーの調整は、最初に溝の切込み位置を決めて、側面案内定規を固定してから調整します。
- 定寸ストッパーは蝶ボルトを少しゆるめると自由に動かしますから、まず定寸ストッパー内側を定盤の側面にピッタリ当て蝶ボルトをしっかり締め付けます。
- 次に定寸ストッパー外側は図の様に刃先指示ネームの目盛板の溝ホリ位置から、次の溝までの寸法と同一の寸法に定盤の側面から定寸ストッパー外側までの位置を決めて蝶ボルトをしっかり締め付けて下さい。
- 調整が終了しましたら、最初の溝を切削する場合には、定寸ストッパー内側を定盤にピッタリ当った位置で加工します。次の溝を切削する場合、側面案内定規を動かして定寸ストッパー外側が定盤の側面にピッタリ当てた位置で側面案内定規を固定して切削します。
- この操作をくり返して連続に溝ホリ作業をすることが出来ます。



●加工要項

- 送り速さは木材の堅い軟らかいものによっ異なりますがいずれの場合も送り速さを一定に保つことが大切です。
特にきれいな仕上がり面にするため幾分遅くして下さい。



- 乾いた木材や木目によって溝の縁が欠けるおそれがある時は、特に速さをおとすか、切込み深さを加工予定の半分ぐらいにして2回で削るようにするときれいに仕上がります。

●削り方

- 各部の調整が出来ましたら、スイッチを切った状態にして差込みプラグを電源に差込んでください。
- 右手でハンドルを持ち左手で補助ハンドルを軽く握り定盤を木材の上にのせます。カッターが木材に触れない状態でスイッチを入れ回転が一定になりましたら削り始めてください。

●正しい使い方

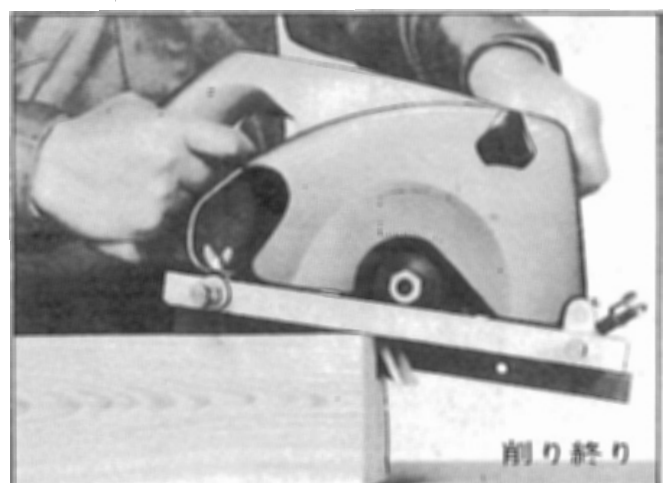
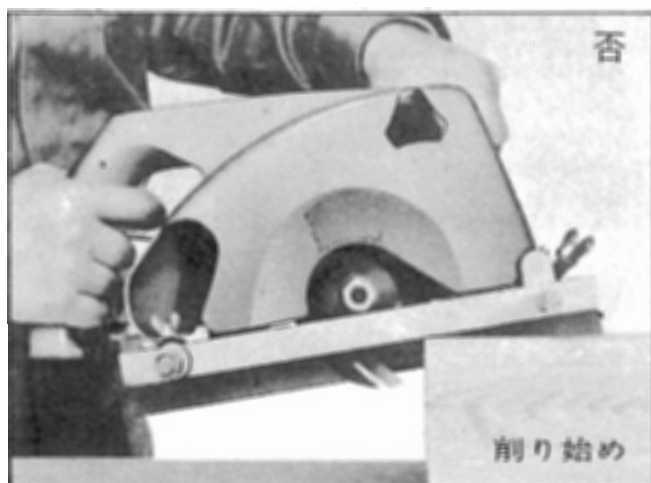
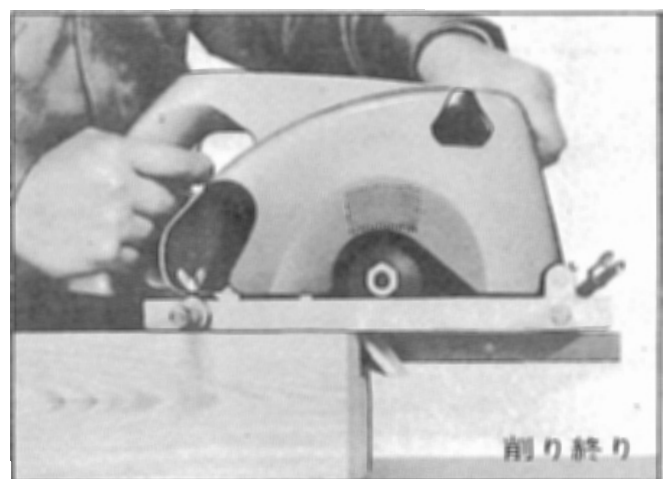
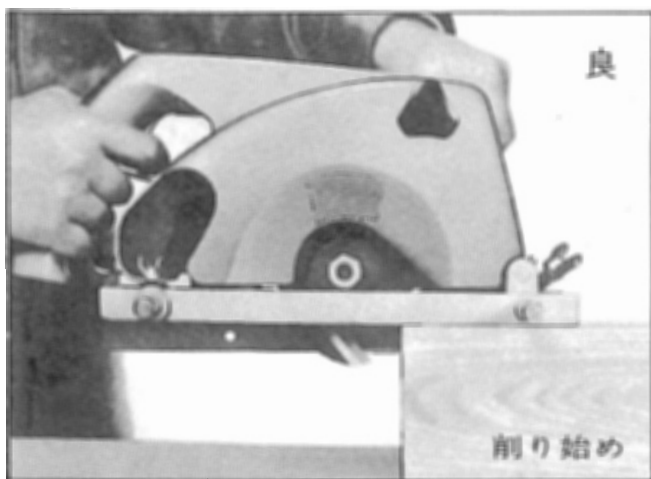
- 機体が木材の上を平に動くよう前に進め終りまでそのままの状態を保ってください。

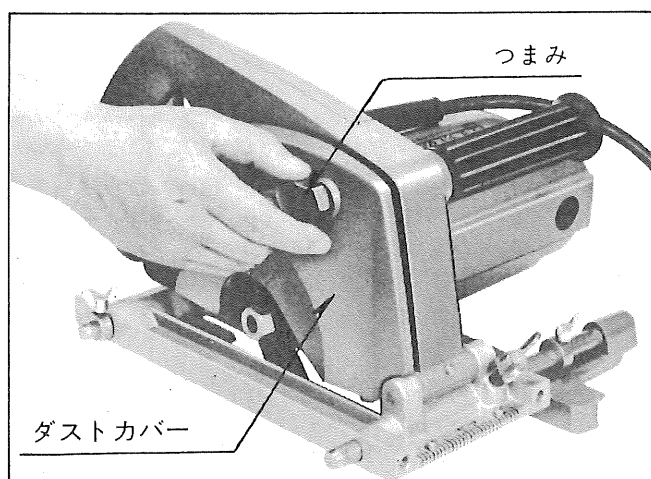
●悪い使い方

- 削り始めや削り終りに写真の様に機体が傾きますと木材の端を大きく削り取ります。

●真直ぐ溝を切る場合

- 側面案内定規をピッタリくっつけ添わせて加工をします。





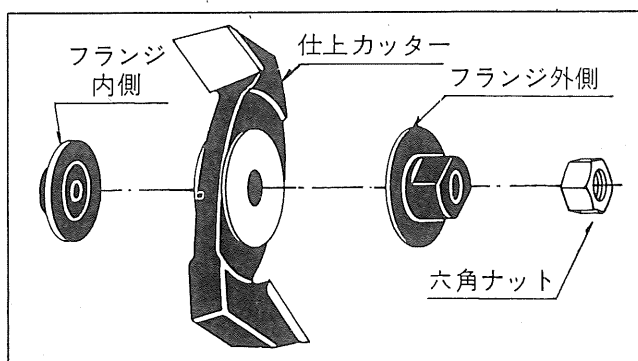
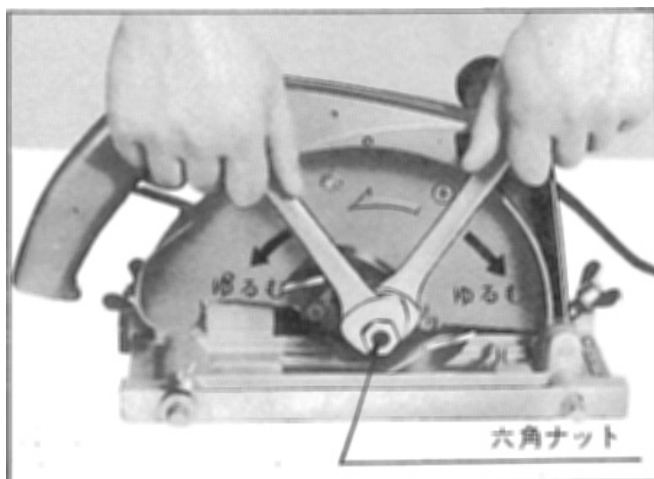
●カッターの着脱

取 外 し

- カッターの着脱の場合、必ずプラグを電源からはずしてください。
- つまみをゆるめダストカバーを取外し、次に切込深さを0以下にて固定します。
- 付属の片ロスパナ(19mm)2本を使い1本はフランジに合せ固定し、他のスパナをナットに合せ時計の針の逆方向に回して取外します。

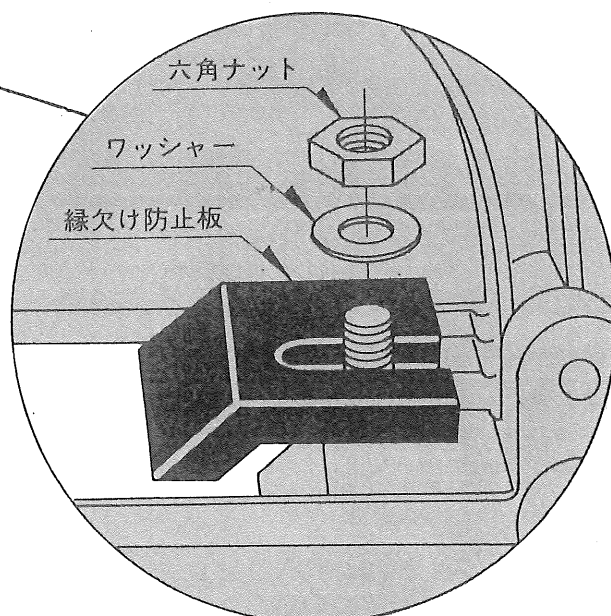
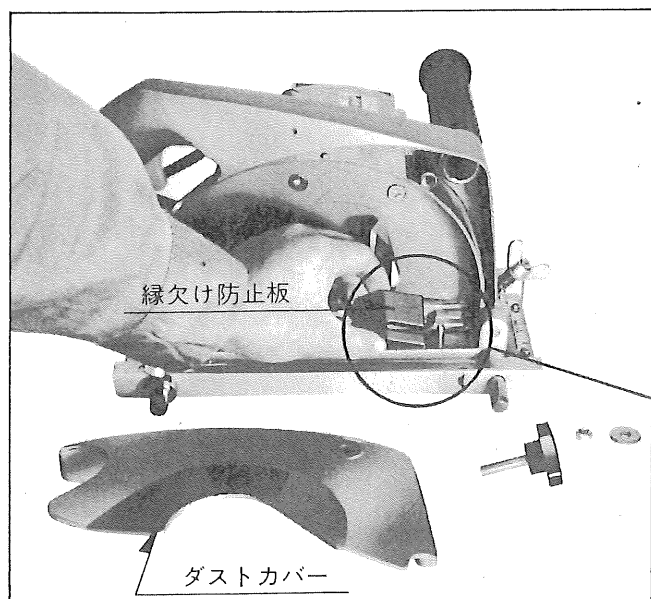
取 付 け

- カッター、シャフトやフランジに付いている削り屑をよくぬぐい取り取外しの要領で取付けて下さい。



●縁欠け防止板の取付け

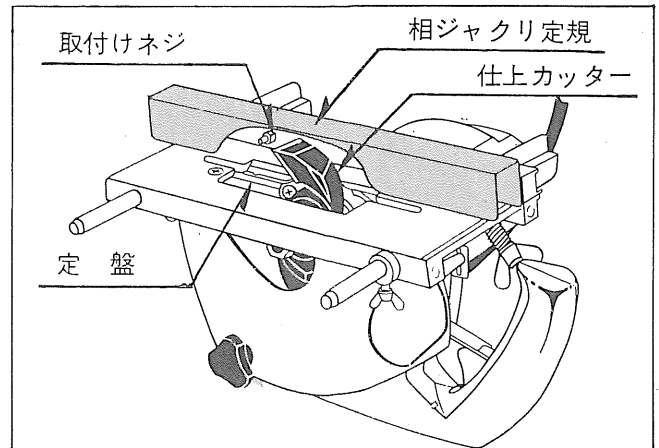
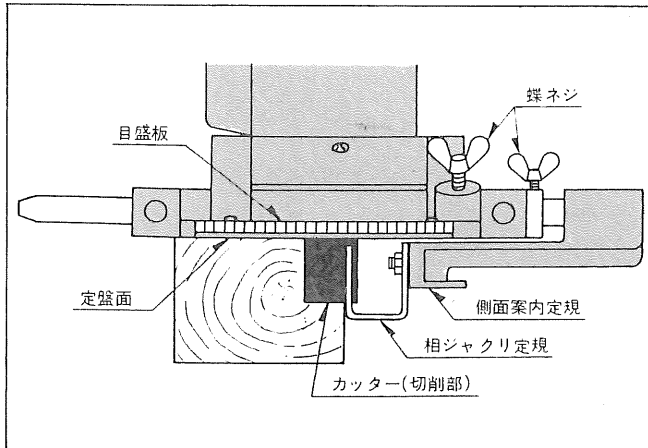
- ダストカバーを取外し、六角ナットをスパナ10mmでゆるめておきます。六角ナット、ワッシャーを取外し、定盤の溝に縁欠け防止板の凸部を溝に合せ差込み六角ナットを締め付けます。各刃巾のカッターに合せ移動調整することが出来ます。



●相ジャクリ定規セット（特別附属品 別販売）

相ジャクリ定規	1 ケ
ナベ小ネジ	2 ケ
六角ナット	2 ケ
平 座 金	2 ケ
バネ座金	2 ケ

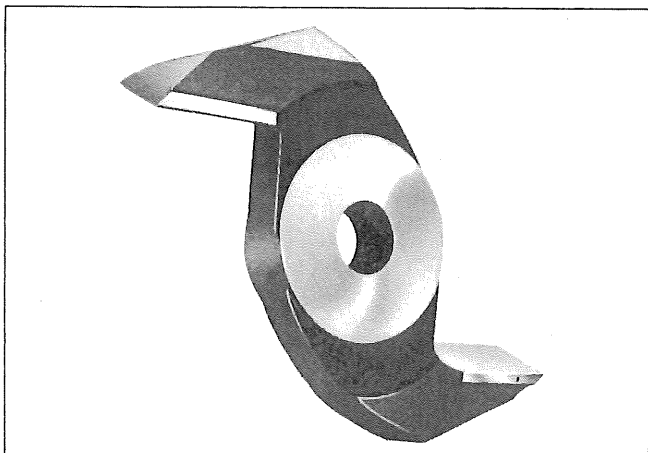
- 側面案内定規に相ジャクリ定規の切込側をカッター側にむけて図の様に2ケのネジにて取付けます。



●仕上げカッター

- リョービ東和独自に開発したカッターです。これは三面同時仕上げが出来るよう側面にも刃をつけた特殊なカッターです。

仕上カッターは18mm巾と21mm巾を用意致しております。(いずれか1ケを本機取付け)



●カッターの種類（特別附属品）

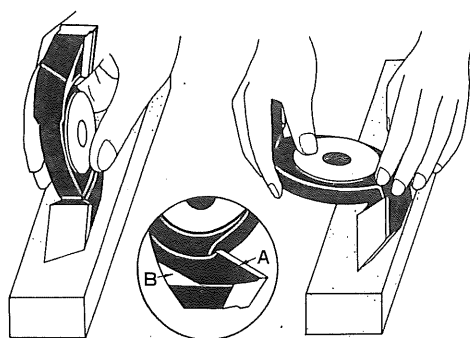
※三面仕上げカッター

外 径	最大切込深さ	巾 (mm)
120mm	30mm	15・18・21・24 30・33・36

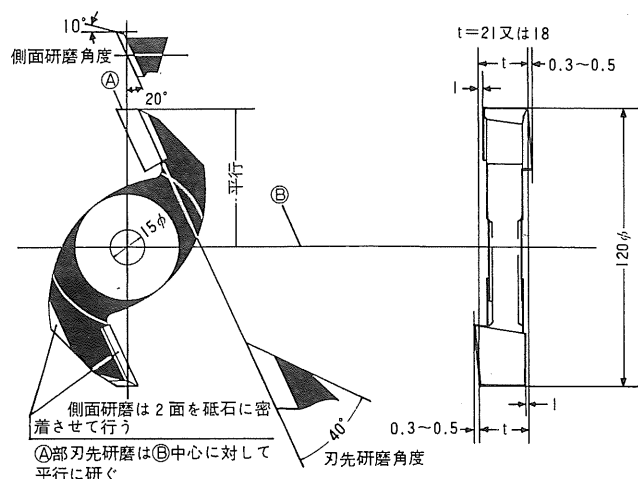
※ミゾホリカッター

外 径	最大切込深さ	巾 (mm)				
120mm	30mm	3	6	12	24	
		3.9	7.5	15	30	
		4.5	9	18	33	
		5.5	10.5	21	36	

●仕上カッターの研磨要領●



A面・B面を同時に砥石に密着させて砥ぎます



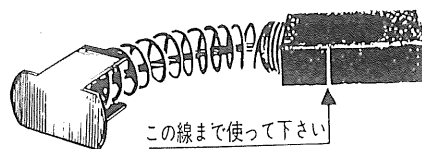
側面研磨は2面を砥石に密着させて行う
④部刃先研磨は③中心に対して平行に研ぐ

●長持ちさせるには

- 特に次の事項に注意して点検手入をなさることが大切です。
- 継ぎコードは心線の長さと太さに限度があり、あまり長くしたり、細かい線を使用すると電圧降下が大きくなりモーターの力が弱くなりますのでできるだけ短くしてください。
- カーボンブラシが全長の $\frac{2}{3}$ 以下になりましたら新品と交換して下さい。そのままご使用になりますとモーターの故障の原因となります。新品と交換の際はリョービ東和のカーボンブラシをご使用下さい。
- スイッチ部やハンドルを取外し、中にたまったほこりを掃除して下さい。そのままにしておきますとスイッチ動作不良や絶縁不良の原因となります。

- 時々モーターカバーをはずし中にたまった「ごみ」「ほこり」を取り払って下さい。ごみやほこりを取除く時、整流子(コンミテーター)にきずを付けないよう、きずがつきますとモーターを焼く原因となります。この場合油、水等を附着させないように取払って下さい。

カーボンブラシ



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