

RYOBI

小型ホゾ取り

HW-1

取扱説明書

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。

6982375



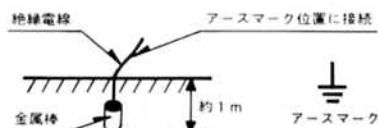
●ご使用に当たりますの注意事項

本機を使用する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。

- さし込みプラグを電源に接続する前に丸鋸刃は使用説明に従って正しく、しっかりと締付けられているか確認して下さい。
- 安全カバーは身体が鋸刃に触れるのを防ぐものです。必ず鋸刃を覆い、円滑に動くことを確認してからお使いください。
- 被削材に釘などの異物がないことを確認して下さい。異物があれば鋸刃が破損することがあり危険です。
- 電圧は銘板の表示と一致しているか必ず確認して下さい。100V用のモーターを200Vで使用されますとモーターを焼損するのみでなく、高速回転となり危険です。逆に低い電圧で使用しますと力不足になります。
- 運転中は鋸刃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。
- 能力を越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。
- 安全な作業をする為には作業場はいつもきれいに整理をし、十分な照明が必要です。暗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なって下さい。ネクタイ、袖口の開いた服装は機械の可動部に巻き込まれる恐れがあります。屋外の作業はゴム底の運動靴をはいて下さい。
- 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、よく確認してください。
- 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、使用後、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。
- 使用前使用後は下記部分に必ず注油して下さい。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・バイスネジ部
・各レバー関係部・各支点ピン部

- 本機を使用する時は、感電事故を防止する為、必ずベースのアースマーク位置に1.6mm以上の絶縁電線(直径15mm以上の金属棒付)をビスで固定した後、金属棒を接地して下さい。
- 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又は、リョービ販売(株)営業所にお問い合わせ下さい。



●特 長

- バランスの良いハンドルにより切込みが軽く作業が楽に出来ます。
- 小型・軽量の上に移動用キャスターが付いており、移動が楽に行えます。
- 左右の鋸が独立操作となっており、墨線合わせ、片ホゾ取りに便利です。

●仕 様

- 電源……………単相・交流・100V
- 周波数……………50/60Hz
- 定格電流……………14A
- 消費電力……………1,350W
- 無負荷回転数……………横挽 2,500R.P.M.
……………縦挽 1,800R.P.M.

●ホゾ取り能力

(ホゾ巾×ホゾ長さ×ホゾ高さ)

10～95mm×100mm×140mm

※ホゾ長さ100mmは2回切り時です。1回の切断では、ホゾ長さは75mmまでです。

●バイス能力

・加工材巾……………32～135mm

・バイス中心移動寸法

(105mm材バイス時) 右10mm 左30mm

●キャブタイヤコード長さ……………2.5m

●重量……………40kg

●通常付属品

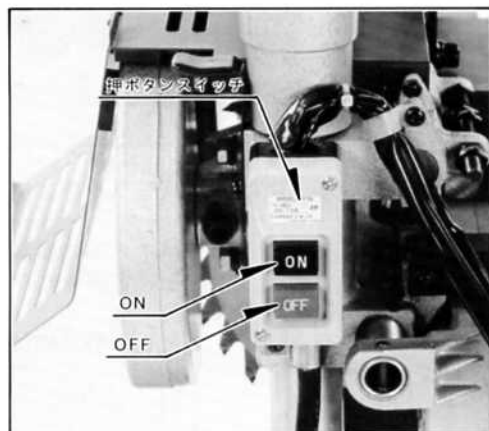
- 縦挽チップソー (本体取付)
外径210mm×内径19mm×刃数30P 左用・右用各1
- 横挽チップソー (本体取付)
外径160mm×内径20mm×刃数20P …… 2
- 補助ローラー……………1
- 六角棒レンチ (8) …… 1
- ストッパー……………1
- 両口スパナ (10×13) …… 2
- ボックススパナ (9) …… 1
- 工具袋……………1

●用 途

- ホゾ取り加工

●スイッチ

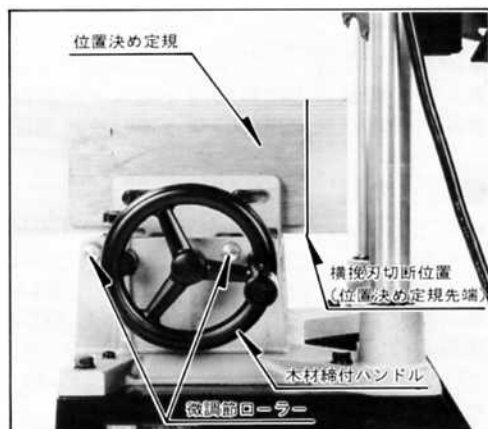
- 本機スイッチは、本体右側にあります。
ONで入り、OFFで切れます。



●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刃が降りてきますので、微調節ローラーで加工位置を定規先端に正確に合わせ、木材締付ハンドルで確実に締付けて下さい。

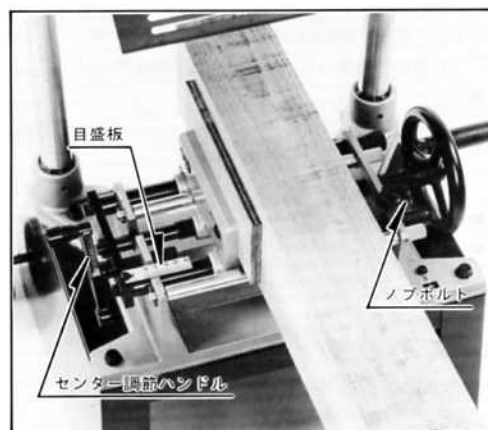


(墨打中心の調整)

- 木材を締付けた後、ノブボルトをゆるめ、センター調節ハンドルを回し、目盛板を0点に合わせますと、木材の中心にホゾ加工ができます。

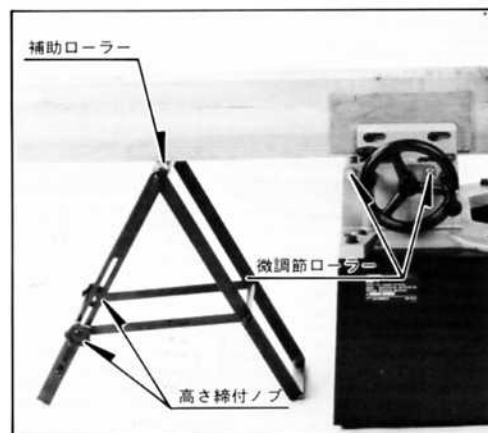
(木材の中心にホゾ加工ができない場合は、木材の中心を基準に目盛板の微調整を行なって下さい。)

- 加工材の中心移動は、センター調節ハンドルにより右10mm、左30mm (締付材の巾3寸5分の場合) まで可能です。
- 調節後は必ずノブボルトを締付けてご使用下さい。



(補助ローラーの高さ調節)

- 長尺物等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、バイス部の微調節ローラー (前後2本) と同じ高さになるように調節して下さい。
- 調節後は、高さ締付ノブをしっかりと締付けてご使用下さい。



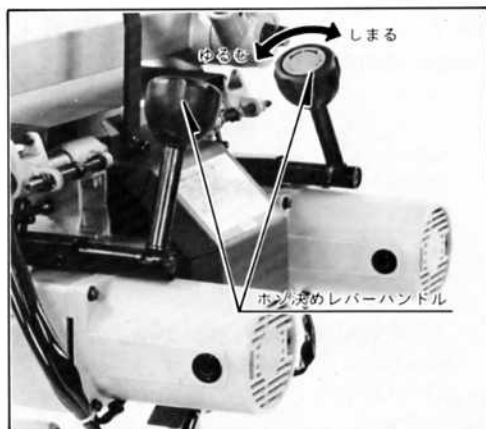
（ホゾ巾の位置決め）

①ホゾ取り

- ・左右のホゾ決めレバーハンドルを「ゆるむ」の側に回して左右に動かし、チップソーを加工位置に合わせます。

ホゾ巾を合わせた後はレバーハンドルを「しめる」の側に回してチップソーの位置を固定した後、加工をして下さい。

（左右のチップソーはそれぞれ独立して調節できます。）



②連続定寸加工

- ・連続定寸加工をする場合は、まずお望みの加工寸法位置にチップソーを合わせ、レバーハンドル前部の六角ナットA-1をストッパー部外側に合わせた後、六角ナットA-2で固定します。（左右のチップソーを同じ方法で合わせます。）

四面加工のホゾ取り作業を連続して加工する場合は、ホゾ巾を前記の方法で合わせた後、胴付（のみかくし）巾に鋸刃を合わせ、六角ナットB-1をストッパー部内側の面に合わせ六角ナットB-2で固定します。

これで、左右のホゾ決めレバーハンドルを内側に止まる位置にセットすればホゾ巾に、外側に止まる位置で胴付巾にチップソーが合わせられます。



（連続定寸加工セット例）

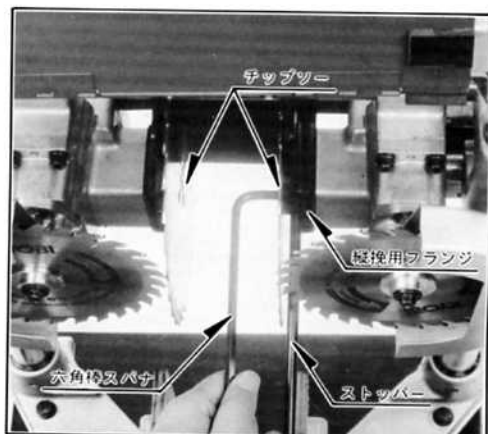
- 鋸刃の定寸セットを六角ナットA-1、A-2でホゾ巾30mmに、B-1、B-2、で胴付巾72mmに合わせた場合、ホゾ決めレバーハンドルの位置と加工寸法は右のようになります。

レバーハンドル の位置	右	内 側	外 側	内 側	外 側
	左	内 側	外 側	外 側	内 側
ホゾの 位置及び巾					

●チップソーの取付け、取外し

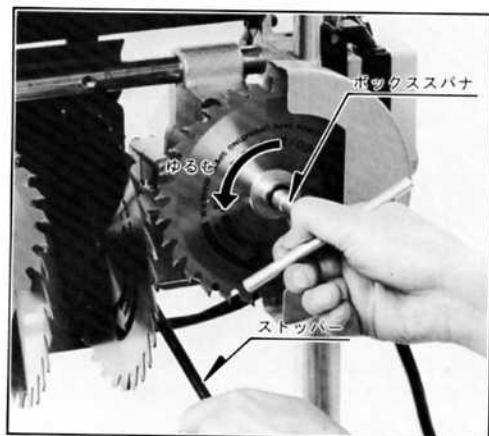
●縦挽刃の取外し

- ①縦挽用フランジのストッパー穴にストッパーを差し込み、縦挽用フランジを固定します。
- ②刃物取付ネジを、六角棒スパナでゆるめます。
- ③チップソーを落さないようにして4本の刃物取付ネジを外し、チップソーを取外して下さい。
(刃物取付ネジは右ネジです。左に回すとゆるみ、右で締まります。)
- ④取付けは取外しの逆の要領で行います。
《ご注意》
縦挽用フランジの中心のネジは、フランジ固定用です。ゆるめないで下さい。



●横挽刃の取外し

- ①縦挽刃の取外しと同様にストッパーで、縦挽用フランジを固定します。
- ②ボックススパナ (9mm) で六角ボルトをゆるめて横挽刃を外します。
(六角ボルトは左右ともにチップソーの回転方向に回すとゆるみます。)
- ③取付けは取外しと逆の要領で行います。
※チップソー交換の際には、回転方向に注意して下さい。



●チップソーの刃先調節

●刃先調節手順

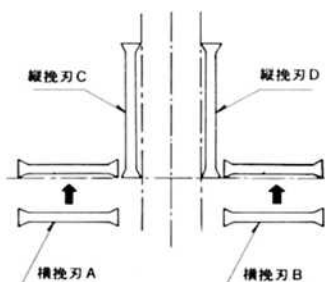
(横挽刃を前後左右に移動して行ないます。)

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

《ご注意》

縦挽刃は移動できません。

図-1



■調節完了

図-3

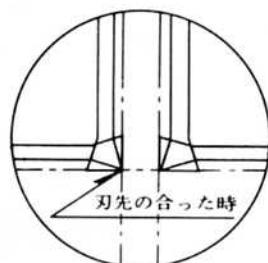
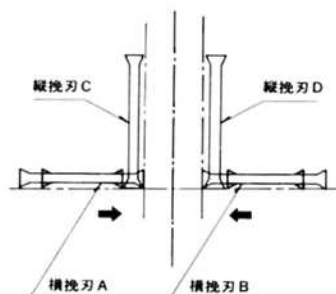
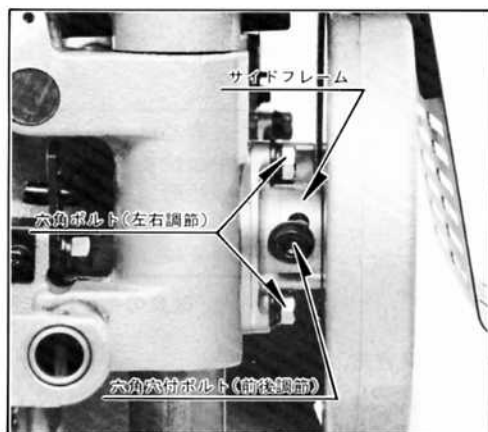


図-2



●横挽刃調節方法

- ①前後調節はサイドフレーム中央の六角穴付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、必ず六角穴付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。



●移動について

- 本機は移動、運搬に便利なキャスター付です。
- 移動、運搬の際には、モーター部固定ボルトでモーター部を下に固定して下さい。簡単に移動が行なえます。

※出荷時にはモーター部固定ボルトでモーター部を下に固定しています。ご使用前にゆるめて下さい。

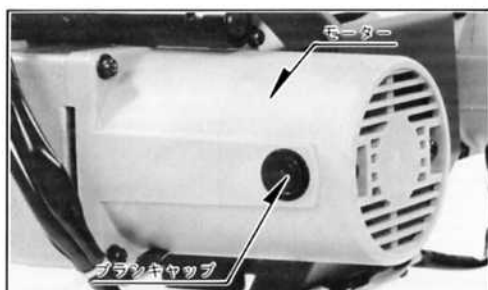
モーター部固定ボルトをゆるめると、モーター部がバネ圧により上がります。ハンドルを支えた状態でボルトをゆるめて下さい。



●保守と点検

- 作業後は常に清掃して、各ガイドバー部、ネジ部等に注油して下さい。
- 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。

※使用カーボンブラシは711G Vです。



この製品は、一貫した品質管理のもとに組立てられ、厳密な検査に合格した製品です。万一の故障の場合、その他取扱上ご不明な点があった場合には、ご遠慮なくお買上げ店、最寄りのリョービ電動工具販売店、もしくはリョービ販売(株)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

 **リョービ販売** 株式会社
RYOBI

 **リョービ** 株式会社
RYOBI