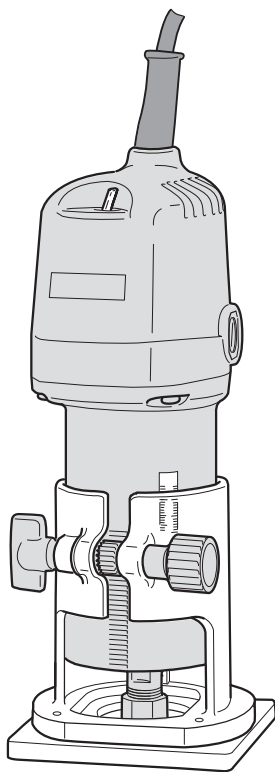


# RYOBI トリマ

TRE-55

## 取扱説明書



### もくじ

■安全上のご注意	1～5
■各部の名称・仕様	6
■付属品・用途・別販売品	7
■操作方法	7～8
■切削作業	9～11
■別販売品について	12～18
■保守と点検	18～19



このたびは、リョービトリマをお買い上げいただきありがとうございます。  
ご使用前に必ずこの取扱説明書を最後までよくお読みいただき、使用上の注意事項、  
本機的能力、使用方法など十分ご理解のうえで、正しく安全にご使用くださるよう  
お願いいたします。  
また、この取扱説明書は大切にお手元に保管してください。

# 安全上のご注意

●火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。

●ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みのうえ、指示に従って正しく使用してください。ご使用上の注意事項は「△警告」と「△注意」に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。

△警告：誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

△注意：誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

なお、「△注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

「△警告」・「△注意」以外に製品の据付け、操作、メンテナンスなどに関する重要な注意事項は「△」にて表示しています。安全上の注意事項と同様必ず守ってください。

●お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

●他の人に貸出す場合は、いっしょに取扱説明書もお渡しください。

## 警告

安全作業のために：

1. 作業場は、いつもきれいに保ってください。
  - ・ ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。
2. 作業場の周囲状況も考慮してください。
  - ・ 電動工具は、雨ざらしにしたり、湿った、またはぬれた場所で使用しないでください。
  - ・ 作業場は十分に明るくしてください。
  - ・ 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。
3. 感電に注意してください。
  - ・ 電動工具を使用中、身体をアースされているものに接触させないようにしてください。（例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠）
4. 子供を近づけないでください。
  - ・ 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
  - ・ 作業者以外、作業場へ近づけないでください。
5. 使用しない場合は、きちんと保管してください。
  - ・ 乾燥した場所で、子供の手の届かない安全な所、または鍵のかかる所に保管してください。

# 警告

6. 無理して使用しないでください。
  - ・安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。
7. 作業に合った電動工具を使用してください。
  - ・小型の電動工具やアタッチメントは、大型の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
  - ・指定された用途以外に使用しないでください。
8. きちんとした服装で作業してください。
  - ・だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻込まれる恐れがあるので着用しないでください。
  - ・屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑止めのついた履物の使用をお勧めします。
  - ・長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。
9. 保護めがねを使用してください。
  - ・作業時は、保護めがねを使用してください。
  - また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。
10. 防音保護具を着用してください。
  - ・騒音の大きい作業では、耳栓、耳覆い（イヤマフ）などの防音保護具を着用してください。
11. 集じん装置が接続できるものは接続して使用してください。
  - ・電動工具に集じん機などが接続できる場合は、これらの装置に確実に接続し、正しく使用してください。
12. コードを乱暴に扱わないでください。
  - ・コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張って電源コンセントから抜かないでください。
  - ・コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。
13. 加工するものをしっかりと固定してください。
  - ・加工するものを固定するために、クランプや万力を使用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。
14. 無理な姿勢で作業をしないでください。
  - ・常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。
15. 電動工具は、注意深く手入れをしてください。
  - ・安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
  - ・注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
  - ・コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い上げの販売店に修理を依頼してください。
  - ・延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
  - ・握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリスなどが付かないようにしてください。

# 警告

16. 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。
  - ・ 使用しない、または修理する場合。
  - ・ 刃物、砥石、ビットなどの付属品を交換する場合。
  - ・ その他危険が予想される場合。
17. 調節キーやレンチなどは、必ず取外してください。
  - ・ 電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチなどの工具類が取外してあることを確認してください。
18. 不意な始動は避けてください。
  - ・ 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
  - ・ 電源プラグを電源コンセントにさし込む前に、スイッチが切れていることを確認してください。
19. 屋外使用に合った延長コードを使用してください。
  - ・ 屋外で使用する場合、キャブタイヤコード、またはキャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。
20. 油断しないで十分注意して作業を行なってください。
  - ・ 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周囲の状況など十分注意して慎重に作業してください。
  - ・ 常識を働かせてください。
  - ・ 疲れている場合は、使用しないでください。
21. 損傷した部品がないか点検してください。
  - ・ 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。
  - ・ 可動部分の位置調整、および締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他運転に影響を及ぼす全ての箇所に異常がないか確認してください。
  - ・ 破損した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。  
取扱説明書に指示されていない場合は、お買い上げの販売店に修理を依頼してください。
  - ・ スイッチで始動、および停止操作の出来ない電動工具は、使用しないでください。
22. 正しい付属品やアタッチメントを使用してください。
  - ・ この取扱説明書、およびリョービパワーツールカタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因となる恐れがあるので使用しないでください。

## 警告

### 23. 電動工具の修理は、専門店に依頼してください。

- ・ この製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
- ・ 修理は、必ずお買い上げの販売店にお申し付けください。
- ・ 修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因となります。

この取扱説明書は、大切に保管してください。

## 騒音について

ご使用に際し、周囲に迷惑をかけないように、各都道府県などの条例で定める騒音規制値以下でご使用になる必要があります。必要に応じてしゃ音壁を設けるなどしてください。

## トリマご使用に際して

先に電動工具として共通の警告・注意事項を述べましたが、トリマをご使用の際には、さらにつぎに述べる警告・注意事項を守ってください。

## 警告

1. 使用電源は必ず銘板に表示してある電圧で使用してください。
  - ・ 表示を超える電圧で使用すると回転が異常に高速となり、けがの原因になります。
2. 作業中、本体が振回されることがあります。使用中は、本体を確実に保持してください。
  - ・ 確実に保持していないと、けがの原因になります。
3. 使用中は、工具類（ビットなど）や切り屑などに手や顔などを近づけないでください。
  - ・ けがの原因になります。
4. 刃物にヒビ、割れなどの異常がないことを確認し、取扱説明書に従って確実に取付けてください。
  - ・ 刃物が破損したり外れたりして、けがの原因になります。
5. 切削する材料はクランプや万力などで、動かないように固定してください。
  - ・ 作業中に材料が動くと、けがの原因になります。
6. 切削する材料にベース面、ストレートガイド（案内定規）を密着させて使用してください。
  - ・ ベースが浮いた状態で使用すると本体が不安定になり、けがの原因になります。

## ⚠ 警告

7. 誤って落としたり、ぶつけたときは、工具類（ビットなど）や本体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。
  - ・破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。
8. 使用中、機械の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い上げの販売店に点検・修理を依頼してください。
  - ・そのまま使用していると、けがの原因になります。

## ⚠ 注意

1. 刃物類（ビットなど）や付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。
  - ・確実にしないと外れたりし、けがの原因になります。
2. 材料に釘などの異物がないことを確認してください。また節の部分で切削する場合は注意が必要です。
  - ・刃こぼれだけでなく、反発による思わぬけがの原因になります。
3. 使用中は、軍手などの巻込まれる恐れのある手袋は使用しないでください。
  - ・回転部に巻込まれ、けがの原因になります。
4. 切削直後の刃物は高温になっているので、触れないでください。
  - ・やけどの原因になります。
5. 本体を作動させたまま、台や床などに放置しないでください。
  - ・けがの原因になります。
6. 面取りなど材料の側面加工を行なう場合には、図1の矢印方向に本体を送り切削してください。
  - ・逆方向に送ると回転により、本体が引っ張られ、けがの原因になります。

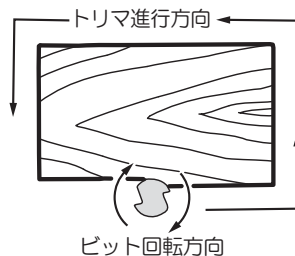
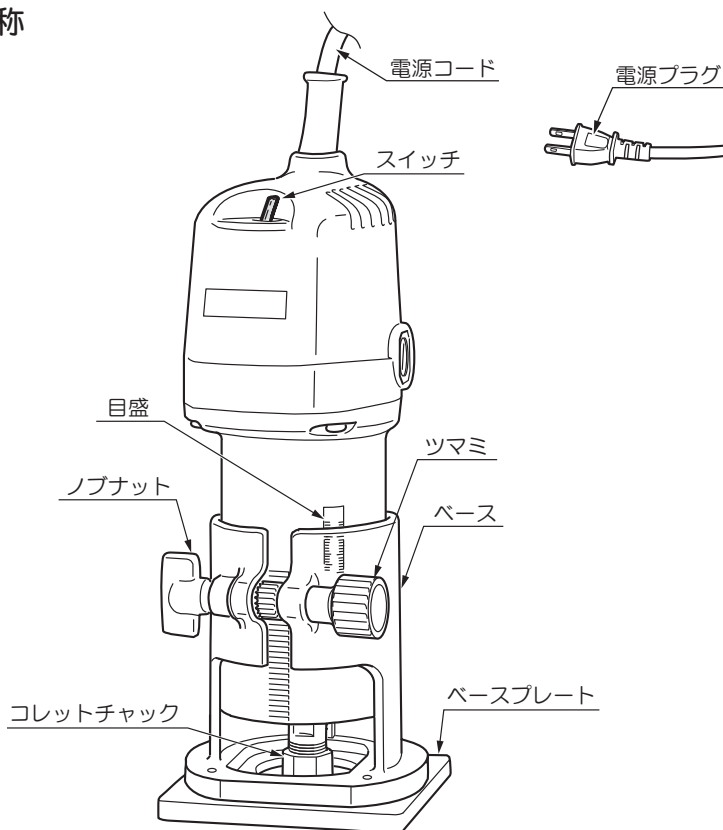


図1

# 各部の名称・仕様

## ●各部の名称



## ●仕様

- ・電源 ..... 単相・交流 100V 50/60Hz
- ・定格電流 ..... 5.5A
- ・消費電力 ..... 500W
- ・無負荷回転数 .....  $24,000\text{min}^{-1}$
- ・コレットチャック径 ..... 6mm
- ・本体寸法（長さ×幅×高さ）.....  $103 \times 90 \times 211\text{mm}$
- ・コード長さ ..... 2.5m
- ・質量 ..... 1.3kg
- ・絶縁方式 ..... 二重絶縁

# 付属品・用途・別販売品

## ● 付属品

- ・ 片ロスパナ (17mm) ..... 1
- ・ 両ロスパナ (9 × 10mm) ..... 1
- ・ 超硬ストレートビット (6mm) ..... 1
- ・ ストレートガイド式 ..... 1
- ・ ダブテールガイド ..... 1
- ・ ダブテールガイドナット ..... 1

## ● 用途

- ・ 面取り、溝彫りなどの木工作業

## ● 別販売品

- ・ トリマガイド式                      ・ シューベース
- ・ ベースプレート (丸)              ・ トリマシュー
- ・ 集じんプレート組立
- ・ コレットチャック 1/4 インチ (6.35mm)
- ・ 集じんホース (シューベース用)  
  (本体側) 内径 38mm × (集じん機側) 外径 38mm × (長さ) 2.5m
- ・ 集じんホース (集じんプレート用)  
  (本体側) 外径 30mm × (集じん機側) 外径 38mm × (長さ) 2.5m
- ・ 各種ビット

# 操作方法

## ● スwitchの扱い方

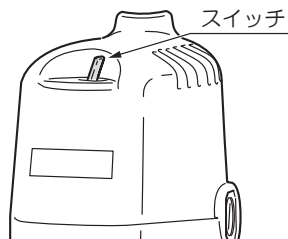
### ⚠ 警告

- ・ 使用電源は、必ず銘板に表示してある電圧で使用してください。表示を超える電圧で使用すると回転が異常に高速となり、けがの原因になります。

- ・ スwitchはスナップスswitchです。ON 側に倒すと電源が入り、OFF 側に倒すと切れます。
- ・ 本機はソフトスタート方式となっており、スswitch ON でなめらかに回転が上がっていきます。



さし込みプラグを電源にさし込む前に、スswitch が切れている (OFF) ことを必ず確認してください。





## ●ビットの取付け、取外し

### ⚠ 警告

- ・ビットの取付け、取外しの前には、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。不意な始動によるけがの原因になります。
- ・ビットにヒビ、割れなどの異常がないことを確認し、取扱説明書に従って確実に行ってください。確実でないと、外れたりし、けがの原因になります。

### ⚠ 注意

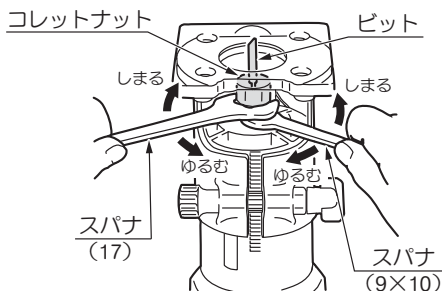
- ・作業直後のビットは高温になっているので、触れないでください。やけどの原因になります。

#### (取付け)

- ・コレットナットの穴にビットが止まるまでさし込み、コレットナットに17mm、モーターシャフトに10mmのスパナを使用して、固く締付けます。

#### (取外し)

- ・取付けと逆に付属品のスパナでコレットナットをゆるめて、ビットを取外します。

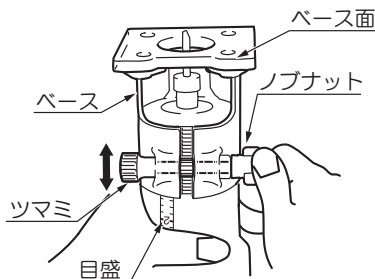


## ●切込み深さの調節

### ⚠ 警告

- ・深さ調節時以外はノブナットをしっかりと締付けてください。ノブナットがゆるんでいると本体が抜け落ち、けがをするおそれがあります。

- ・切込み深さはベース面からのビットの出具合で調節します。
- ・ベースのノブナットをゆるめ、ツマミを回してベースを上下させてください。ベースにある目盛を使用して切込み深さを合わせる場合、ビットの長さにより切込み深さ0位置が異なります。ビットの先端をベース面に合わせた時の目盛を基準にして、必要な切込み深さ分ベースを移動させます。
- ・調節後は、ノブナットをしっかりと締付けてください。



# 切削作業

## ⚠ 警告

- ・ 切削する材料はクランプや万力などで、動かないように固定してください。作業中に材料が動くと、けがの原因になります。
- ・ 切削する材料にベース面、ストレートガイド（案内定規）を密着させて使用してください。ベース面が浮いた状態で使用すると本体が不安定になり、けがの原因になります。

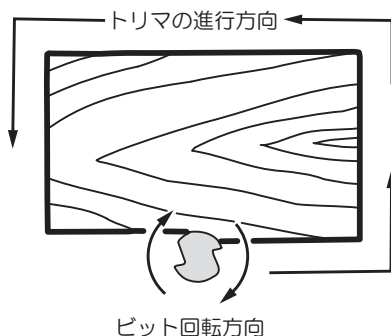
## ⚠ 注意

- ・ 材料に釘などの異物がないことを確認してください。また節の部分切削する場合は、注意が必要です。刃こぼれだけでなく、反発により思わぬけがの原因になります。

- ・ 材料にビットが触れない位置でスイッチを入れ、モーターの回転が十分に上がった後、加工を始めてください。加工中はベース面とガイド面を材料に密着させてください。

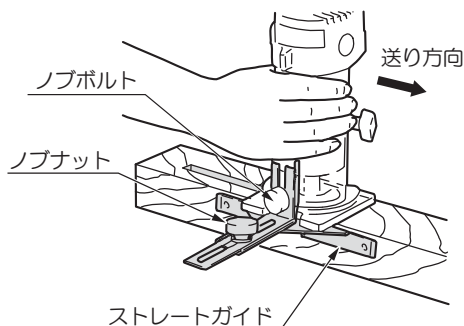
- ・ 本機の送り方向は、材料の側面を加工する場合には、送り方向に向かってビットが材料の右側に来るように、ストレートガイド、トリマガイドなどを使用する場合には、送り方向に向かってガイドが右側に来るようにしてください。

- ・ 本機の送り速度は、加工する材料、ビットの種類、切込み量により異なります。加工を始める前に不要材で適切な送り速度をつかんでください。送り速度が速すぎると機械やビットの損傷の原因となるだけでなく、加工面がきたなくなります。また遅すぎると、加工面が焼きつくことがあります。



## ●ストレートガイドの使用

- ・ストレートガイドは長尺物の面取り、薄切りなどの直線加工に使用してください。
- ・取付けはノブボルトを使用してベースに取付けます。
- ・加工材にベース面を密着させ、ストレートガイドの案内面を加工材に押しつけた状態で加工してください。
- ・切削位置の調節はノブナットをゆるめ案内面を移動させてください。

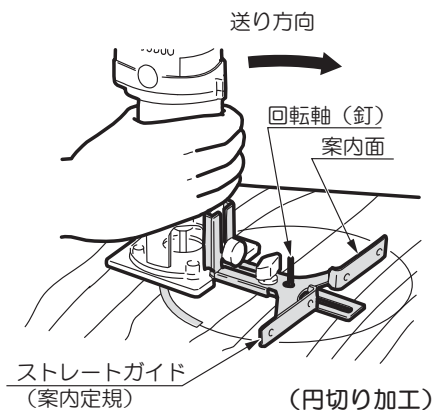


### (円切り加工)

- ・ストレートガイドを組替えることにより、円切り加工をすることができます。ノブナットを外し、案内面を上につ替え、センター穴を円の中心に合わせ、釘を打って回転軸とします。右まわりに送り加工してください。

円切り加工は、半径 100 ～ 200mm（回転の中心からビット中心までの距離）で行なえます。

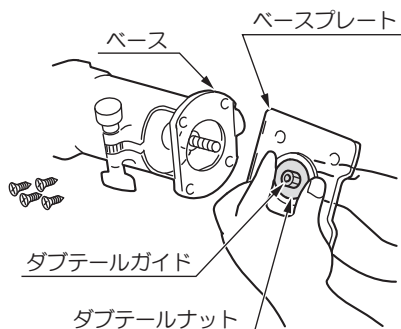
但し、150 ～ 165mm はできません。



# 切削作業

## ●ダブテールガイドの使用

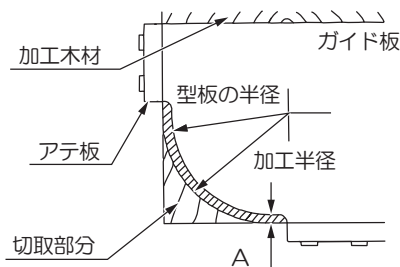
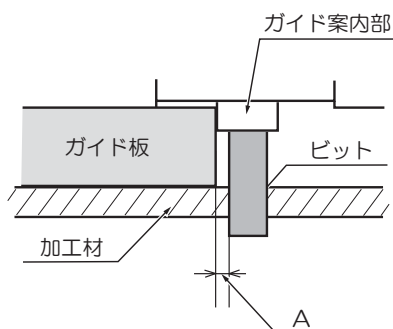
- ・同じ形の木材を大量に加工する場合に使用してください。
- ・ベースプレートを取付けている4本の皿小ネジを外した後、ダブテールガイドをベースプレートにはめ込み、ベースプレートの内側からダブテールガイドナットで固定します。
- ・ベースプレートを4本の皿小ネジでベースに固定します。



### (加工方法)

- ・ガイド板にダブテールガイド案内部（凸部）を沿わせて加工します。
- ・案内のガイド板は図の矢印A幅だけ加工寸法より小さく作ってください。

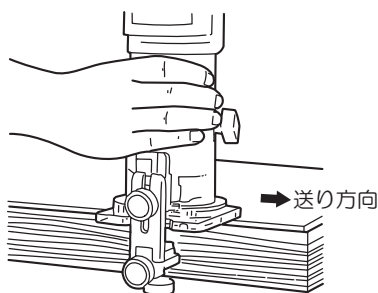
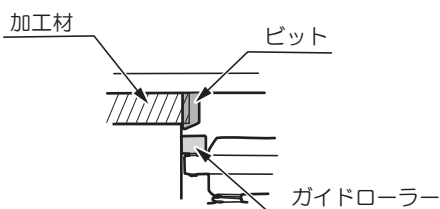
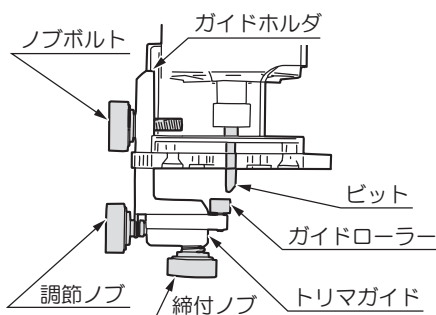
(付属品のダブテールガイドを使用する場合)



# 別販売品について

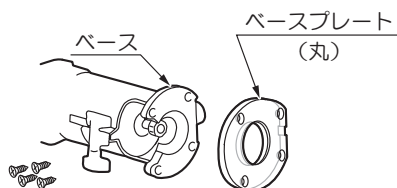
## ●トリマガイドの使用

- ・デコラ、ベニヤ張のトリミング、面取り加工に使用してください。
- ・取付けはノブボルトを使用してベースに取付けます。
- ・トリマガイドの上下の調節はノブボルトをゆるめ、ガイドホルダを移動させます。前後の調節は締付ノブをゆるめ、調節ノブを回して行ないます。調節後はノブボルト、締付ノブを締付け固定してください。



## ●ベースプレート（丸）の使用

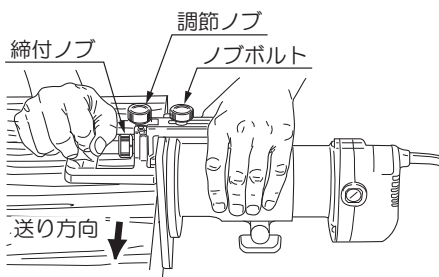
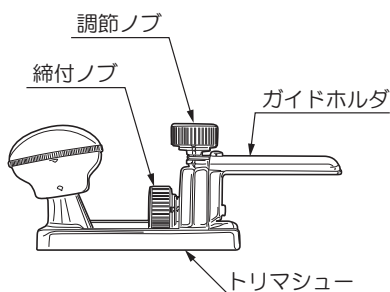
- ・ベースプレートをガイドとしたならい加工などに使用してください。  
ベースプレート端面からビット中心まで45mmでの加工が可能です。
- ・ベースプレートの交換は、ベースプレートを取付けている4本の皿小ネジを取外し、ベースプレート（丸）を取付けてください。



# 別販売品について

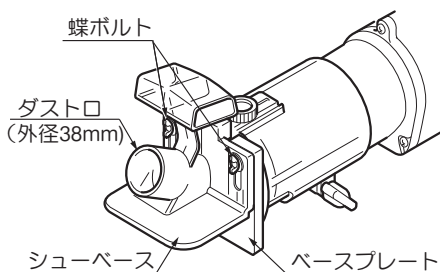
## ●トリマシューの使用

- ・ベニア張りのトリミング、面取り加工に使用してください。
- ・トリマシューの取付けには、トリマガイドが必要です。
- ・トリマガイドから調節ノブ、締付ノブ、ガイドホルダを外します。
- ・調節ノブをトリマシューに取付けます。
- ・調節ノブの溝部とガイドホルダの切欠部を合わせ、締付ノブでトリマシューをガイドホルダに取付けます。
- ・ベースへの取付けは、ノブボルトを使用して取付けます。
- ・前後の調節はノブボルトをゆるめ、ガイドホルダを移動させます。上下の調節は締付ノブをゆるめ、調節ノブを回して行ないます。調節後はノブボルト、締付ノブを締付て固定してください。



## ●シューベース・集じんホースの使用

- ・シューベースはベースプレートに蝶ボルト2本で固定します。取付け、取外しは蝶ボルトで簡単に行なえます。
- ・シューベースと集じんホースで集じん機に接続してクリーンな作業ができます。
- ・シューベースと集じん機の接続は、集じんホースの内径 38mm 側を本体のダスト口に、外径 38mm 側を集じん機のホース（内径 38mm）に接続します。

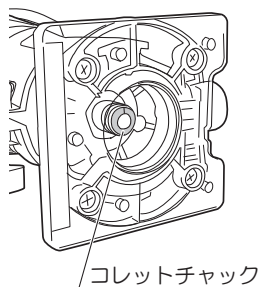
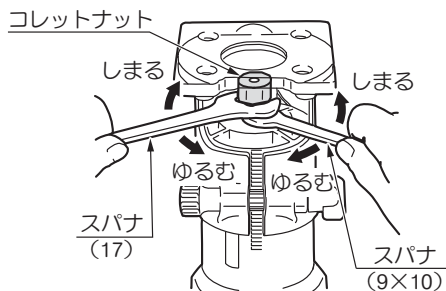


## ●コレットチャック 1/4 インチ (6.35mm)

- ・ コレットチャックを付替えることにより、軸径 1/4 インチのビットを使用することができます。

### (交換方法)

- ・ 付属品の2本のスパナを使用して本体よりコレットナットを取外します。
- ・ コレットチャックを交換し、コレットナットを取付けます。

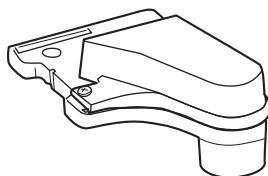


# 別販売品について

## ●集じんプレート組立の使用

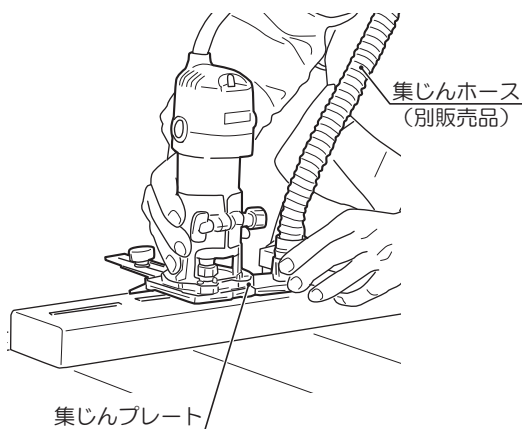
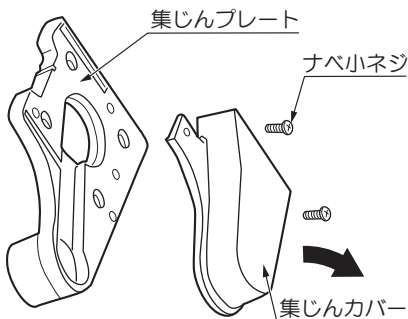
- ・集じんプレート組立（集じんプレート、集じんカバー、ナベ小ネジ（M4））と集じんホースを使用して、集じん機に接続すると粉じんの飛散を抑えることができます。
- ・集じんプレート組立は、本体に取付いているベースプレートと付け替えて使用します。

集じんプレート組立



### 溝彫りの場合

- ・ナベ小ネジをゆるめ、集じんプレートより集じんカバーを取外してご使用ください。



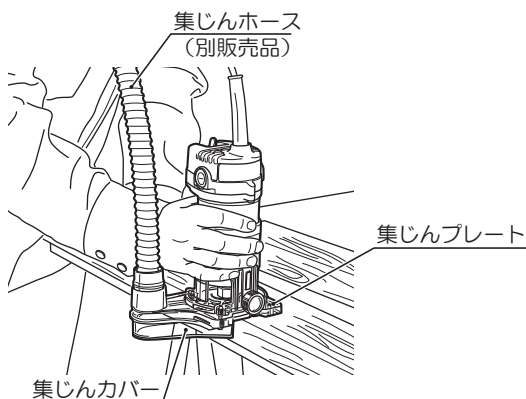
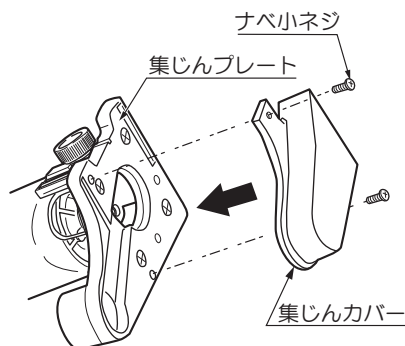


## 面取りの場合

- ・ 集じんカバーをナベ小ネジで締付け、集じんプレートに取付けてご使用ください。

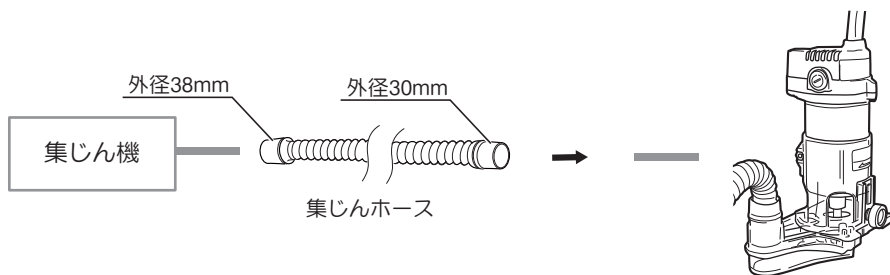
⚠ 下記の付属品、別販売品は集じんカバーと同時に使用できません。

- ・ ストレートガイド
- ・ ダブテルガイド
- ・ トリマガイド
- ・ トリマシュー
- ・ シューベース
- ・ ベースプレート（丸）



## ② 集じん機との接続

- ・ 集じんプレートに別販売品の集じんホースの外径 30mm 側を接続し、その反対の外径 38mm 側を集じん機のホースに接続してください。



⚠ 材料と本体の位置関係、用途によって集じんしきれない箇所がありますので、ご注意ください。

# 別販売品について

## ●各種ビット

- ・ トリマ用に各種ビットを用意しております。用途に合わせてお買い求めください。

ギンナン面

	A	B	C	D
2分用 (4.5R)	40.5	6	21	10.5
3分用 (7.5R)	42	6	27	12

ヒョウタン面

	A	B	C	D
2分用 (2R・4.5R)	40.5	6	21	10.5
3分用 (3R・6.5R)	42	6	27	12

両段サジ面

	A	B	C	D
2分用 (4R)	40.5	6	21	10.5
3分用 (5R)	42	6	27	12

ダブルテールビット

	A	B	C	D
1D (2分5厘)	60	6	10	5.8
2D (3分)	60	6	12	8.8

ボーズ面

	A	B	C	D
2分用 (6R)	40	6	22	10
3分用 (9R)	43.5	6	29	13.5

ハイスフラッシュビット (両面)

A	B	C	D	E
80	6	6	20	27

角面 (45°)

A	B	C	D
42	6	26	12

超硬ストレートビット

A	B	C	D	
45	6	3	15	(刃数1)
60	6	6	20	(刃数1)
60	6	6	20	(刃数2)

片偏心トリマビット

A	B	C	D
34	6	24	12

目地払い

A	B	C	D
50	6	10	20

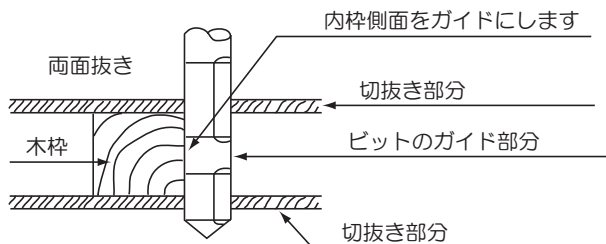
45° トリマビット (面取り)

A	B	C	D
40	6	20	11

## ●フラッシュビットによるフラッシュドアの窓抜き加工

フラッシュドア両面用ビットを使用すると、窓抜き加工が容易に両面同時加工することができます。

- ・窓抜き部分の内枠に近い所にフラッシュビットで板に孔をあけます。
- ・次に、そのままビットを枠の内側に押しつけ、内枠側面を案内にして、移動しながら切抜きます。



## 保守と点検

### ⚠ 警告

- ・保守、点検、部品交換などのお手入れの前には、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。不意な始動によるけがの原因になります。

## ●各部取付けネジの点検

- ・ネジなどのゆるみがないか確認してください。もし、ゆるみがある場合は締直してください。

## ●使用後の手入れ

- ・油污れなどをふき取り、使いやすい状態にしておいてください。乾いた布か石けん水をつけた布で本体をふいてください。
- ・ガソリン、シンナー、石油類での清掃は本体をいためます。また、水洗いは絶対にしないでください。

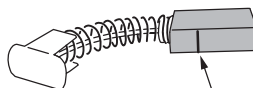
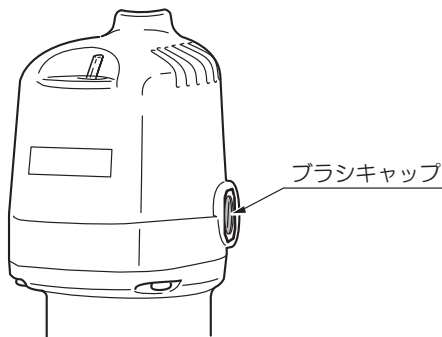
## ●作業後の保管

- ・高温にならない乾燥した場所に保管してください。お子さまの手の届く範囲や落下の恐れのあるところは避けてください。

# 保守と点検

## ●カーボンブラシについて

- ・本機はモーター部に消耗品のカーボンブラシを使用しています。カーボンブラシは全長の1/3（線の入った位置）程度に摩耗したら新しいカーボンブラシと交換してください。短くなったカーボンブラシをそのまま使用すると、火花が大きくなり、モーター焼損の原因となる場合があります。
- ・ブラシキャップを⊖ドライバーで取外し、カーボンブラシを取出してください。
- ・カーボンブラシは2個1セットです。交換するときは指定のカーボンブラシを使用し、2個とも同時に交換してください。この時、カーボンブラシがブラシホルダ内でスムーズに動くことを確認してください。



この線までご使用になれます。

## ●修理について

- ・本機は厳密な管理の元で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合には、お買い上げの販売店にご用命ください。その他、部品ご購入の場合、あるいは取扱い上ご不明な点、ご質問など遠慮なくお問い合わせください。

部品ご購入、故障の場合、その他取扱い上ご不明な点があった場合には、ご遠慮なくお買い上げの販売店にお問い合わせください。

※改良のためお断りなく仕様、外観などを変更することがあります。

# RYOBI

発売元

リョービ販売株式会社

本社 〒468-8512  
名古屋市天白区久方1-145-1  
TEL.(052)806-5111 FAX.(052)806-5141  
<http://www.ryobi-group.co.jp/r-sales/>

