

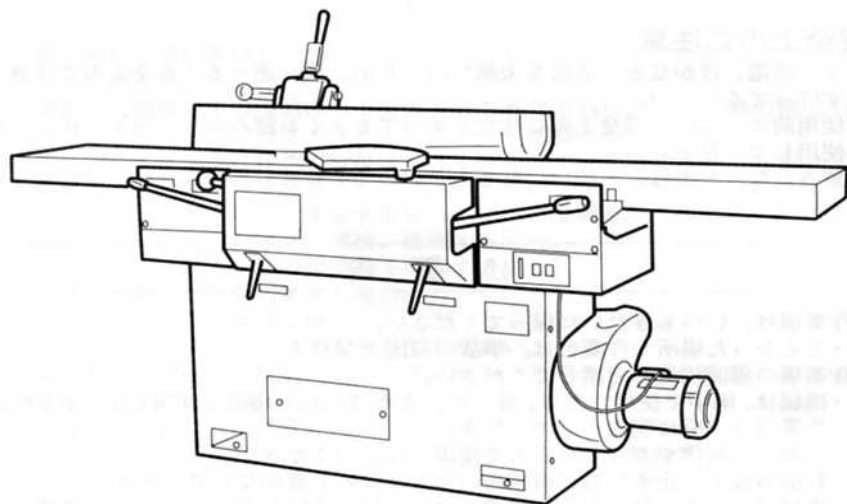
RYOBI®

手押カンナ盤

HL-300DX HL-300TB

取扱説明書

ご使用前に必ずこの説明書を最後までよくお読みください。
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。



もくじ

- ・安全上のご注意 1～4
- ・各部の名称 5
- ・仕様・付属品・用途 5
- ・作業手順 6～10
- ・保守と点検 11

△ 警 告

15. 損傷した部品がないか点検してください。
 - ・使用前に、保護カバーや回転軸、歯車、プーリー、ベルトなど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。
 - ・損傷した保護カバー、回転軸、歯車、プーリー、ベルトなど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、お買上げの販売店またはリョービ販売営業所で修理を依頼してください。スイッチが故障した場合は、お買上げの販売店またはリョービ販売営業所で修理を行なってください。
 - ・スイッチで始動および停止操作の出来ない機械は、使用しないでください。
16. 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。
 - ・本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りますので使用しないでください。
17. 機械の修理は、専門店で依頼してください。
 - ・本製品は、該当する安全規格に適合していますので改造しないでください。
 - ・修理は、必ずお買上げの販売店またはリョービ販売営業所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しますと、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。

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、各都道府県等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。

手押カンナ盤ご使用に際して

先に機械としての共通の注意事項を述べましたが、手押カンナ盤をご使用の際には、さらにつきに述べる注意事項を守ってください。

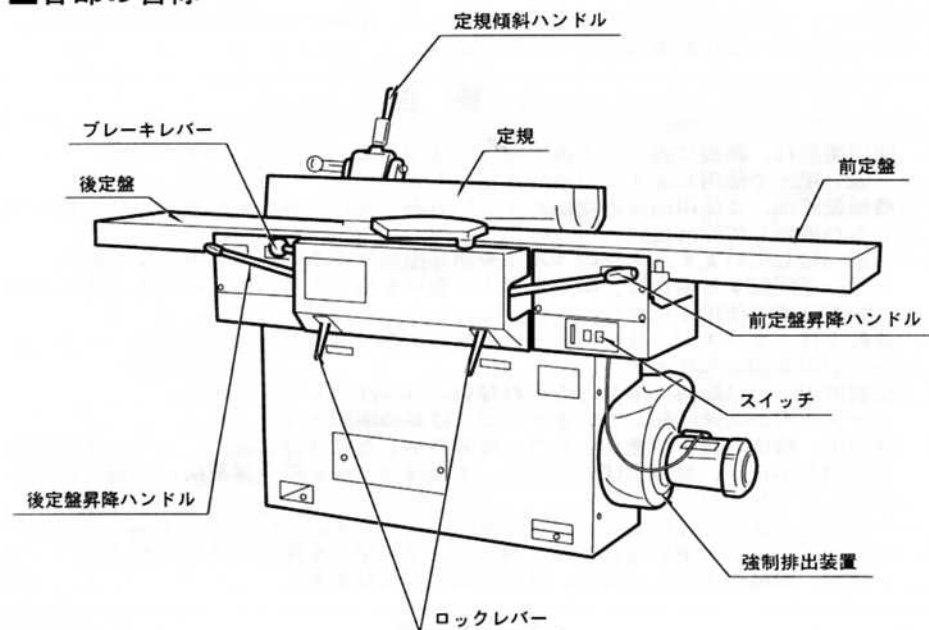
△ 警 告

1. 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。
 - ・低い電圧で使用しますと力不足となります。
2. 機械設置後、ご使用前に刃物類が正しい方向（カバー等の矢印方向）に回転しているか確認してください。
 - ・逆回転しているとネジのユルミや部品損傷によるけがの原因になります。
 - ・万一逆回転する場合は、電気工事士の資格を持つ人にご相談のうえ、正しい回転方向でご使用ください。
3. 運転中は、カンナ刃、及び可動部には絶対に手を触れないでください。
 - ・けがの原因になります。
4. 切屑排出口には絶対に指などを入れないように注意してください。
 - ・カンナ刃が高速回転していますので、けがの原因となります。
5. 使用中、機体の調子が悪かったり、異常音が出たときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買上げの販売店、またはリョービ販売営業所に点検・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。
6. 材料が長い場合や重い場合には、補助ローラーなどを使用してください。
 - ・材料、機械が不安定になり、けがの原因になります。

△ 注 意

1. 刃物類（カンナ刃など）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。
 - ・確実にないと、カンナ刃が破損したり外れたりし、けがの原因になります。
2. 作業中は軍手など巻込まれる恐れのある手袋を着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。
3. 作業前に、機械を空転させ、機体の振動などの異常がないことを確認してください。
 - ・異常があるまま使用しますと、けがの原因になります。
4. カンナ刃の取付け、取外しなどカンナ刃の取扱いの時には手を切る恐れがありますので刃先に十分注意してください。
5. 材料に釘などの異物がないことを確認してください。
 - ・異物があるとカンナ刃を破損することがあり、けがの原因になります。

■各部の名称



■仕様

- 電源 三相 200V
- 電動機 1.5kw (主軸用), 0.2kw (強制排出用)
- 無負荷回転数 4800R.P.M.
- 最大切削幅 300mm
- 最大切込深さ 5mm
- 機体寸法 (長さ) 2000×(幅) 740×(高さ) 1030mm
- テーブル寸法 (長さ) 2000×(幅) 312×(高さ) 720mm
- 定規寸法 (長さ) 944×(高さ) 110mm
- カンナ刃 300×32×5mm 3枚刃 (HL-300DX)
- 300mm ジョインター 3枚刃 (HL-300TB)
- カンナ胴 ϕ 97mm
- 本体重量 300kg

■通常付属品

- 両口スパナ 10×13
- 両口スパナ 17×19
- 工具箱
- (+) ドライバ
- セットゲージ (HL-300DX)
- 解除棒 (HL-300TB)

■用途

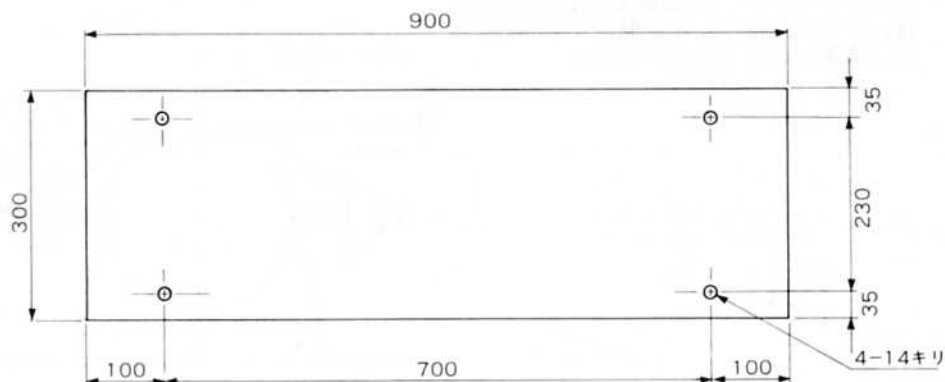
木材の平削り、直角出し

■作業手順

△ 警告

- 本体の設置は確実に行ってください。確実に設置していないと本体が倒れけがの原因になります。
- 周囲に十分な余裕をもって設置してください。材料を動かす時などにけがの原因となります。

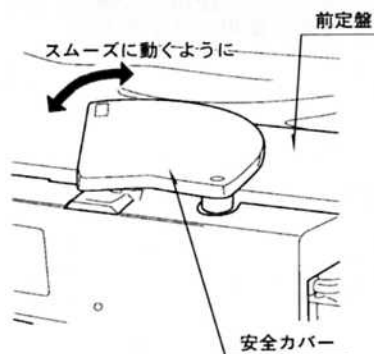
●据付基礎寸法



●安全カバーについて

- 手押安全カバーは、作業者の手がカンナ刃に触れないようにするものです。必ず取付けてご使用ください。
- 安全カバーは、300mmの材料を通した時にも、必ず元の位置に戻る様に取付けてください。

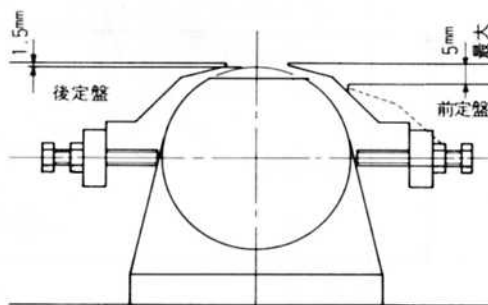
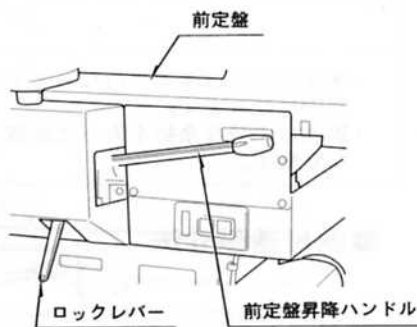
(注) 作業前には、必ず安全カバーがスムーズに動くことを確認してください。



●切込み深さの調節

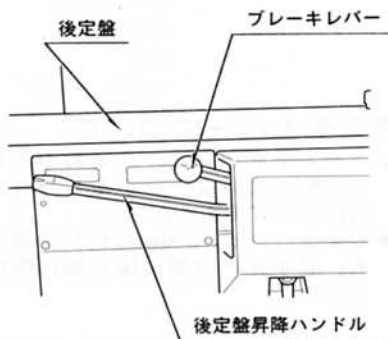
(定盤の昇降)

- 前後の定盤は各々ロックレバーにより固定してあります。
定盤を昇降させる場合は、ロックレバーをゆるめ、各々の昇降ハンドルを上下させてください。
昇降ハンドルを上げれば、定盤は高く、下げれば低くなります。
- 切込み深さの調節は前定盤を昇降させることにより、0～5mmの範囲で行なえます。
- 後定盤は、出荷時に最良の状態にセットされていますが、再調整をされる場合には、カンナ胴頂点より定盤面が1.5mm高くなる位置にセットしてください。



●ハンドブレーキについて

- 本機は本体前面の左側にブレーキレバーがあります。このレバーを下側へ押えますと、ブレーキがかかります。ブレーキを使用する時は、スイッチを切ってから使用してください。



● 定規の調節

- 定規は前後の移動と0～45°までの傾斜調節ができます。

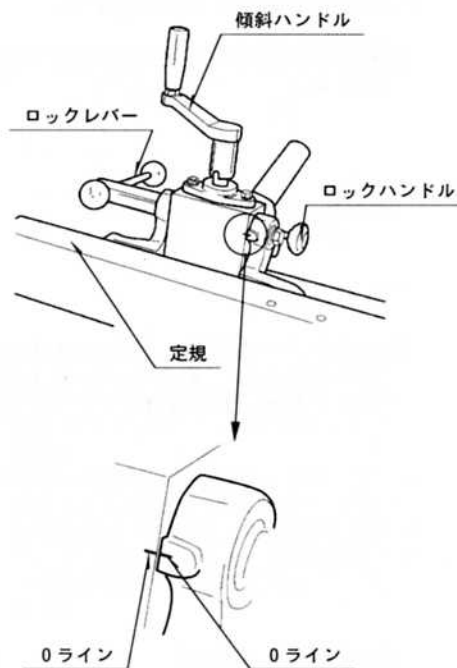
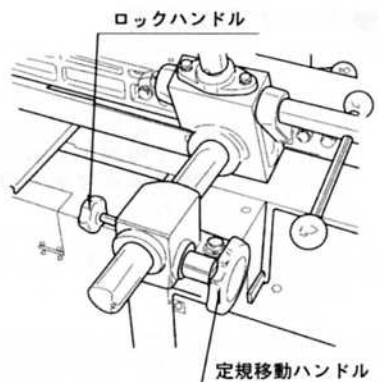
(前後調節)

- 定規はロックハンドルをゆるめ、定規移動ハンドルを回せば前後に移動できます。

(傾斜調節)

- ロックレバーをゆるめ傾斜ハンドルをまわして定規の傾斜調節を行ないます。
- 2本の0ラインを合わせれば定規の傾斜は0度になります。

(注) 作業前にロックハンドル、ロックレバー共締付けてご使用ください。

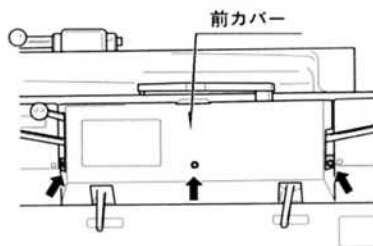
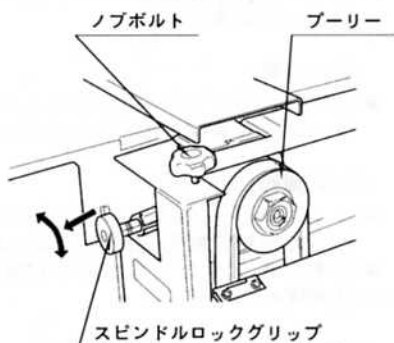


●カンナ刃の調節

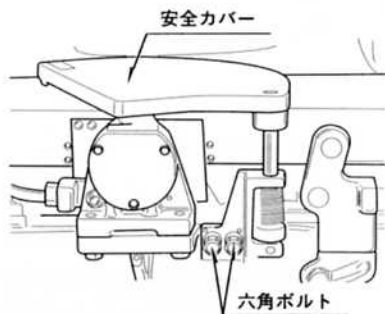
⚠ 警告

・カンナ刃の交換・調節の時は、スイッチを切り、プラグを電源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。

- ① 本体後面のノブボルトをゆるめ、ベルトカバーを開きます。
- ② スピンドルロックグリップを引張り、90°回した後、プーリーを手で回しますと、「カチ」と音がして、カンナ刃の調節位置でカンナ胴がロックされます。
- ③ 矢印の3本のビスを外して前カバーを取ります。

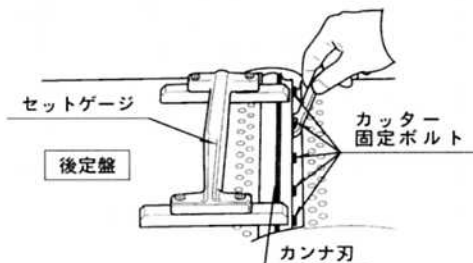


- ④ 安全カバーを固定している2本の六角ボルトをゆるめ、安全カバーを上にも少しスライドさせ、外します。



(HL-300DX)

- ⑤ カッター固定ボルトをゆるめると、スプリングによりカンナ刃が押し出されます。
- ⑥ セットゲージで後定盤の高さにカンナ刃をセットし、カッター固定ボルトを締付け、カンナ刃を固定します。
- ⑦ 同様にして3枚のカンナ刃を調節します。
- ⑧ 安全カバー、前カバーを取付けます。

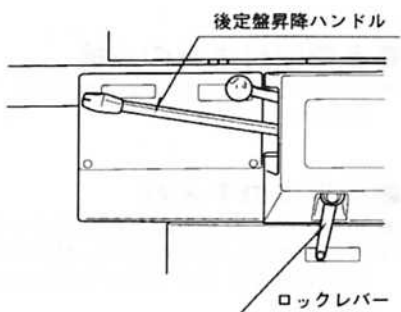
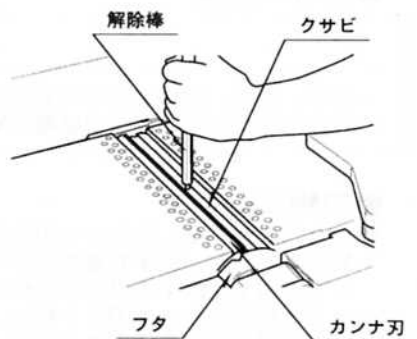


(HL-300TB)

- ⑤解除棒をクサビ中央の凹穴に当て、ハンマー等でたたき、クサビをゆるめます。
- ⑥フタを右に回し、カンナ刃を横にスライドさせ取ります。
- ⑦新しいカンナ刃をカンナ胴にさし込みます。フタ、クサビはスイッチを入れた時、遠心力により元に戻りカンナ刃が固定されます。
- ⑧安全カバー、前カバーを取付けます。

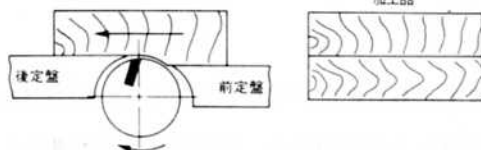
- カンナ刃と後定盤の高さが不適当な場合は、ロックレバーをゆるめ、後定盤昇降ハンドルで後定盤の高さを微調節してください。

(注) カンナ刃調節後は必ず、カンナ胴のロックの解除と安全カバーがスムーズに動くことを確認してください。

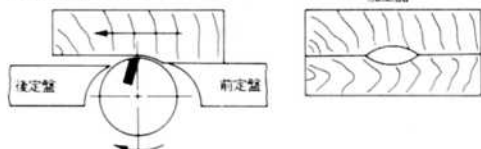


●カンナ刃と前後定盤の関係

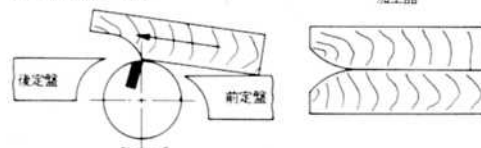
正しい場合



後定盤が低い場合



後定盤が高い場合



定盤の芯出しは、次の方法にて行なってくださいと正確な加工が出来ます。

材料を切削し切削材が、後定盤につかえない位置まで後定盤を下げます。2枚の角材を切削し切削面を合わせて、その切削面のスキ間を見て左図の切削状態を参考にして行ってください。

●保守と点検

△ 警告

- 保守、点検、部品交換等のお手入れの前にスイッチを切り、プラグを必ず電源から抜いてください。けがや感電の原因になります。

●刃物について

- 切れ味が悪くなったカンナ刃をそのままご使用になりますと、モーター、その他に無理がかかり、能率も落ちますので、早めに研磨するか、新品と交換してください。カンナ刃を交換する場合は3枚1組単位で交換してください。何度も研磨したカンナ刃と新品のカンナ刃を1組にして使用しますとバランスが悪くなり、振動が出たり、機械の寿命を低下させます。

●各部取付ネジの点検

- 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

- 油汚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。
- 各部を清掃してください。特にカバー内側等切削屑が溜まりやすい部分はエアダスタ等で清掃するようにしてください。また各摺動部には時々注油をしてください。

●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があるところはさけてください。

●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、お買上げの販売店にご用命ください。その他、部品ご入用の場合、あるいは取扱い上ご不明な点、ご質問などご遠慮なくお問い合わせください。

部品ご入用、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、ご遠慮なくお買上げの販売店、またはリョービ販売営業所にお問い合わせください。

※改良のためお断りなく仕様、外観等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

製造元

リョービ株式会社