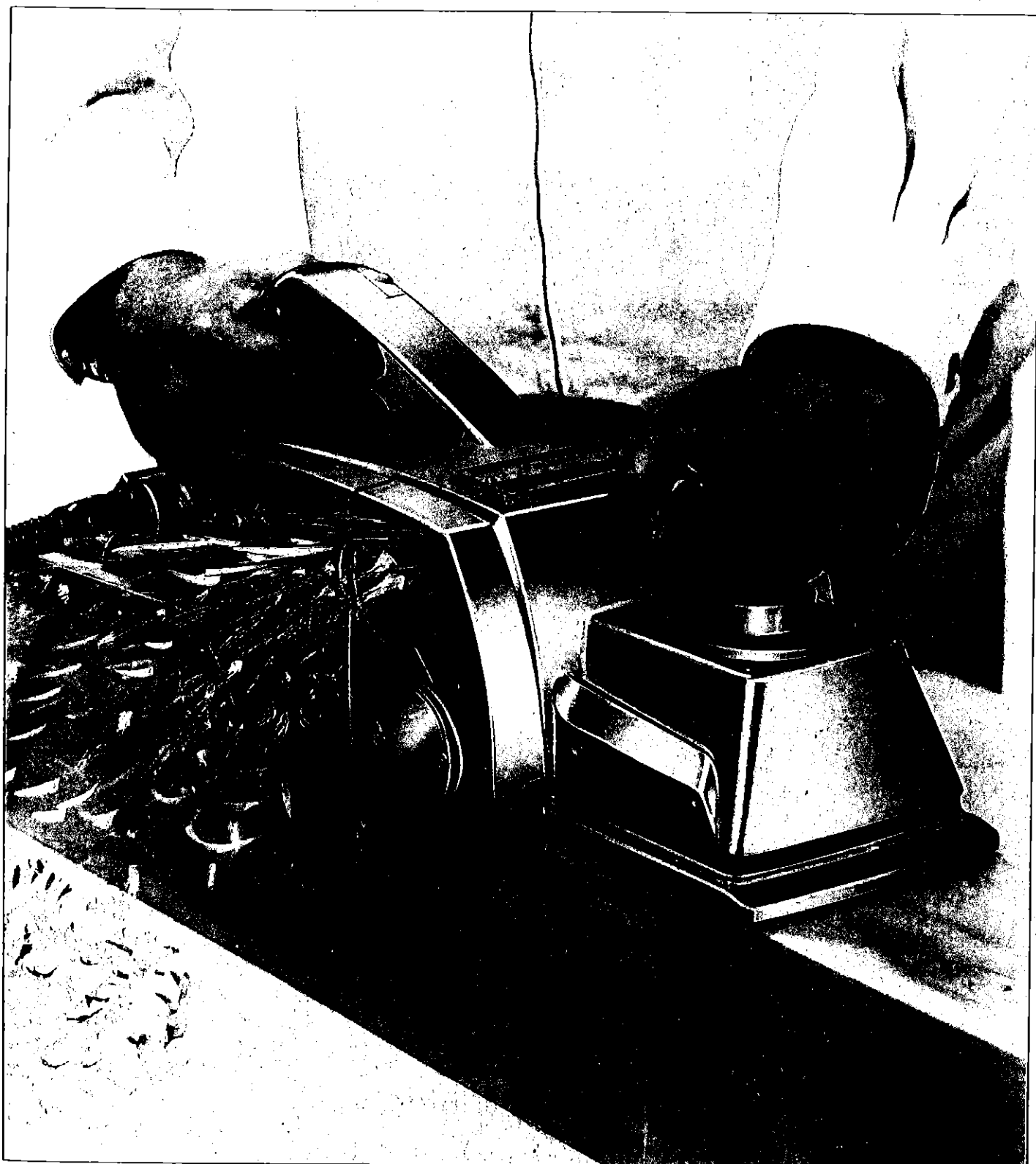


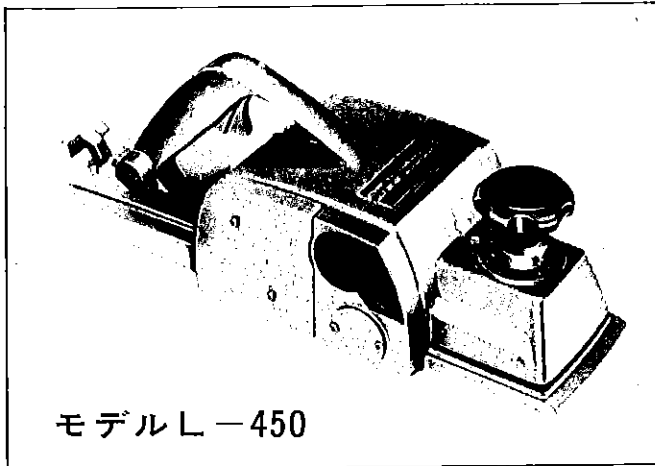
# 電気カンナ

取扱説明書

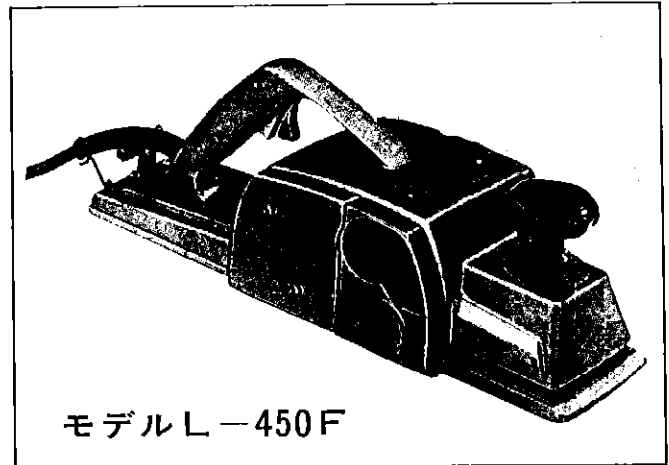
L-450・L-450F



ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用下さるようお願いいたします。



モデルL-450



モデルL-450F

この度は「リョービの電気カンナ」をお買い上げ下さいまして誠にありがとうございます。

この電気カンナは携帯用としてコンパクトに設計され電氣的・機械的な性能は大型の機械に一步もひけをとりません。

必ず貴方のよきアシスタントとしてお仕事の能率を上げ、安心してご使用いただけるものと確信致しております。

おねがい

ご使用に先だち必ず本取扱説明書をよくご覧の上適切な取扱いをしていただくことが本機の性能を発揮し能率向上の要因で長持ちさせる最大の秘訣です。

## ●特長

- 滑りが良く耐摩耗性にすぐれた特殊合金定盤  
(L-450Fを除く)  
定盤は高性能エンジンのシリンダー部と同じ合金ですから耐摩耗性が向上しました。
- アタッチメントコード(L-450Fを除く)  
脱着式キャブタイヤコードで取扱が楽になりました。
- 刃先保護スタンド  
後定盤にスタンドを取付けてありますので回転途中に木材等の上にも刃先を痛める事はありません。
- 人間工学をとり入れた設計
  1. スイッチのリセット部をくぼみにより使い易くなりました。
  2. 握り易く、回し易くをモーターに握りが大きくなりました。
  3. 手に良くフィットする丸味のあるハンドルです。
- 簡単な刃先調節  
刃先調節は誰でも簡単、正確に出来るクイックチェンジ方式です。

## ●回転式目盛

プラスチック製の大きな目盛板は見易く、又切込深さ調節ハンドルと同時に回転します。

## ●切削カッター巾136<sup>mm</sup>(4寸5分)

グリーンと広いカッター巾は作業能率を高めます。

## ●2重防塵の軸受

カッターブロック部は、長いご愛用に耐える2重防塵構造軸受けを採用しています。

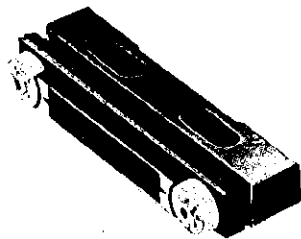
## ●雑音防止器付

テレビ・ラジオの雑音防止が効果的です。

## ●仕様

電圧	100ボルト
電流	12アンペア
毎分回転数	16,000回転
カンナ刃巾	136ミリ
最大切込深さ	3ミリ
重量	7.2キロ

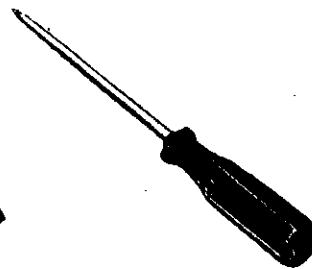
## ●付属品



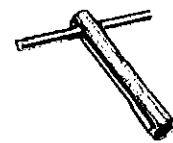
カッター調節ゲージ



カッター手研保持器



⊕ドライバー



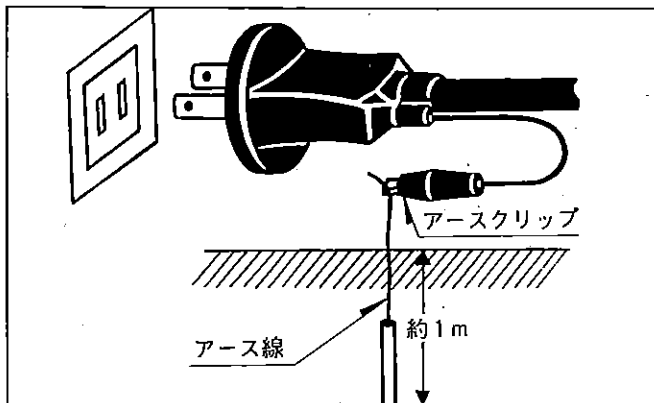
ボックススパナ

## 使用法

### ●準備

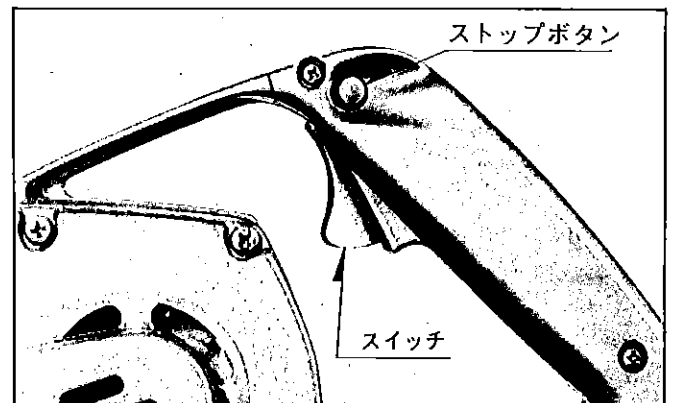
#### 〈アース〉

- 電源にプラグを差込む前に必ずスイッチが切れていることを確かめると共にアースクリップは正しく接地して下さい。  
接地は水道管、その他電機器等のアース線に継げば充分です。



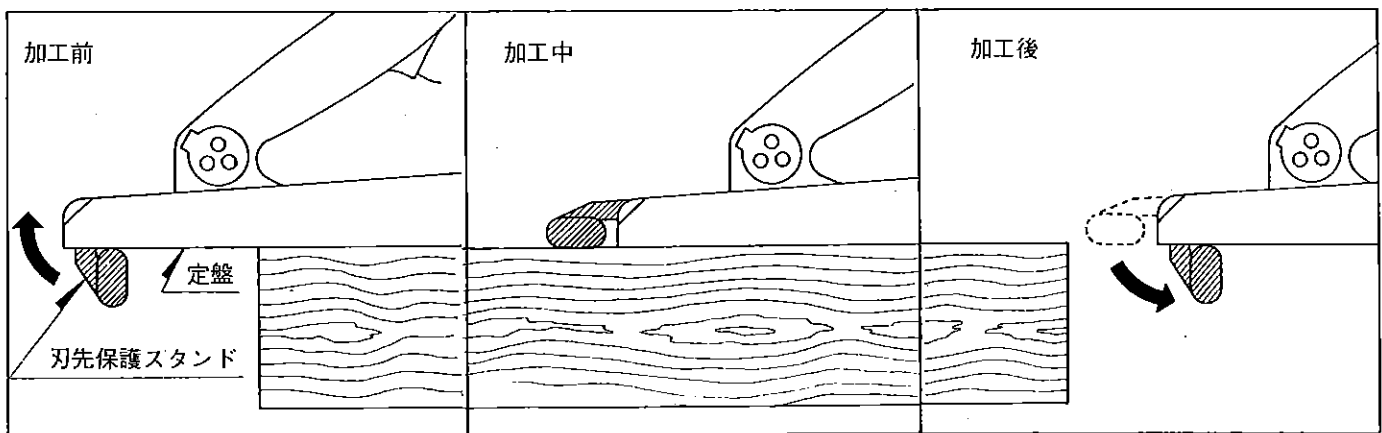
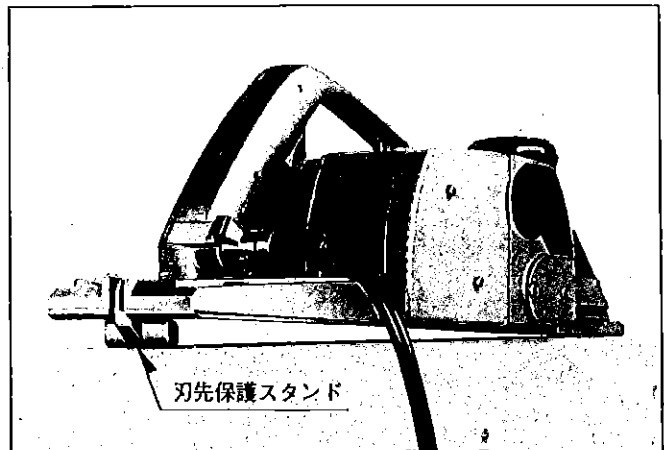
#### 〈スイッチ〉

- ピストルスイッチの引金を引くとスイッチは入ります。ピストルスイッチを引いたままストップボタンを押し引金を離すとスイッチは入ったままになります。再び引金を引くとスイッチは切れます。



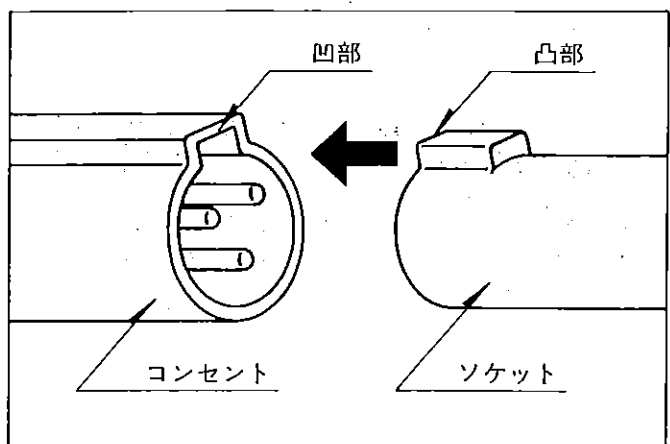
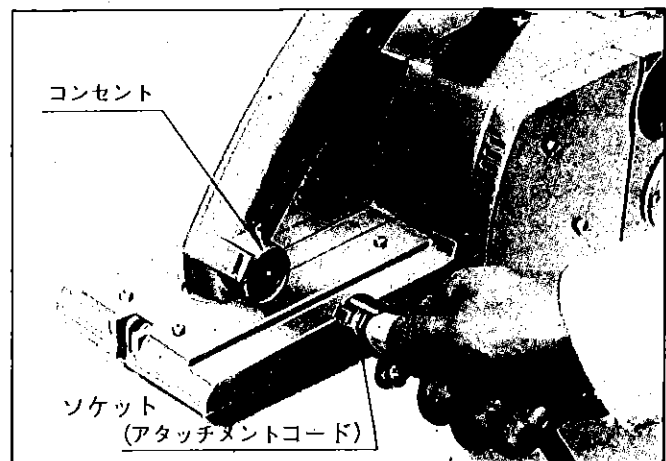
## ● 刃先保護スタンド

- スタンドにより刃先が木材等に直接ふれる事なく刃先をキズつける心配がありません。
- 加工中はスタンドが自動的に定盤に平行になり加工が終ると直角にもどり刃先を保護します。
- スタンドを使わない時は上にあげて下さい。



## ● アタッチメントコードの取付け 取外し (L-450Fを除く)

- アタッチメントコードのソケットをカンナのコンセントに差し込む時はソケット凸部とコンセント凹部を合わせて差し込んで下さい。
- 抜く時は必ずソケットを持って引抜いて下さい。

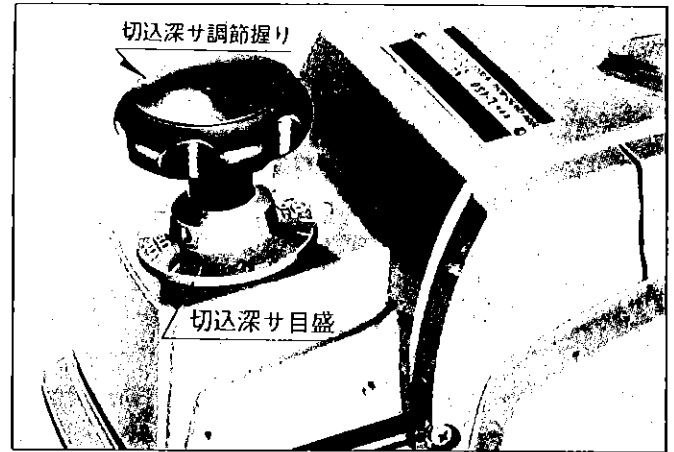


## ●切込深さの調節

- 切込深さは調節握りを回して行います。
- 削り深さは0～3ミリまで削れます。最初は深く(荒削り)削り、後に浅く(仕上削り)削ると能率的で美しい加工面が得られます。

荒削り 切込深さ 2～3ミリ  
 中仕上削り 〃 1～2ミリ  
 仕上削り 〃 1ミリ以下  
 仕上削りの場合は多少ゆっくり削るとより美しい削肌が得られます。

(注) 深さ調節握りは1回転 $\frac{1}{2}$ (切込深さ3ミリ)以上回さないで下さい。

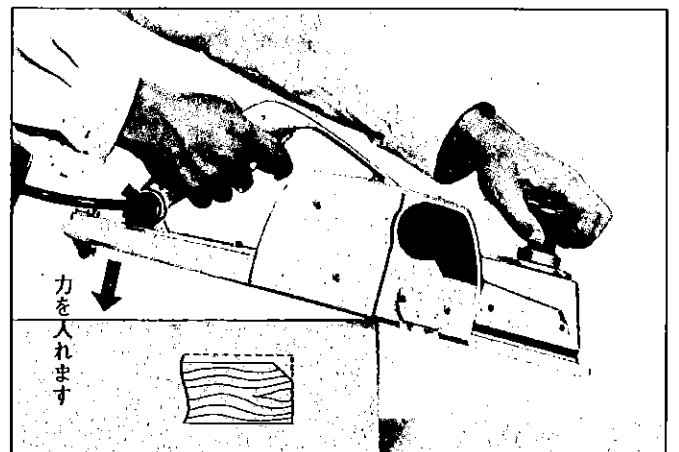
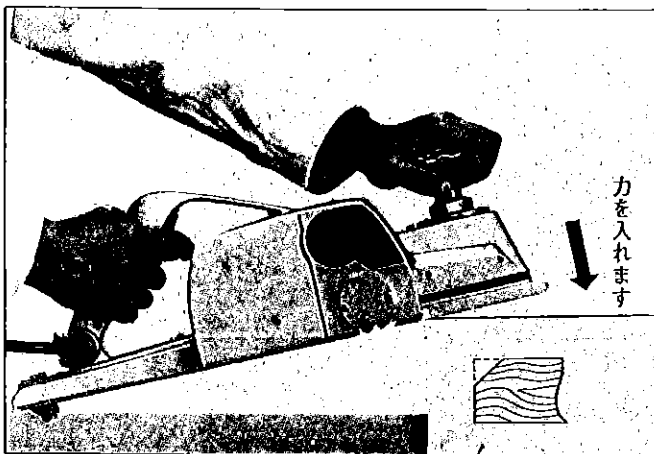
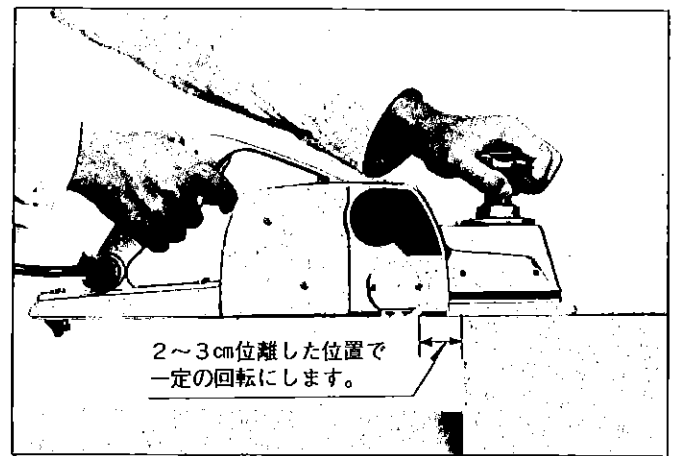


## ●平面削り

- カンナの Cutter 刃先を加工材より2～3センチ離れた位置に前定盤を当てスイッチを入れます。
- 一定の回転になりましたら前定盤を加工材に水平に密着させて前に押し進めて削ります。

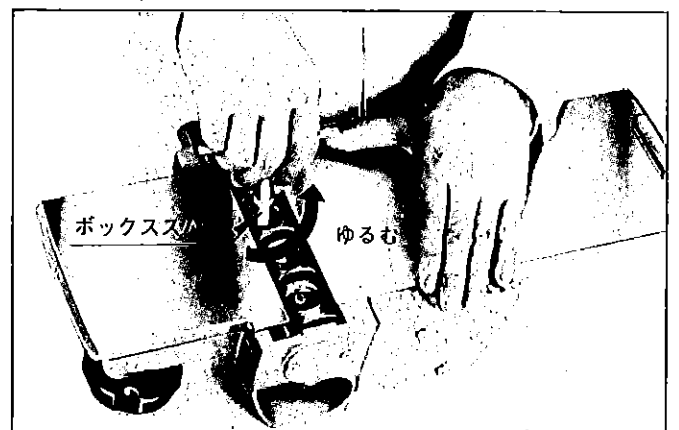
(注) 削り始めと削り終りの注意

- 削り始めと削り終りの時にカンナが傾むくと木材の端を削りますから注意して下さい。



## ●Cutterの取外し

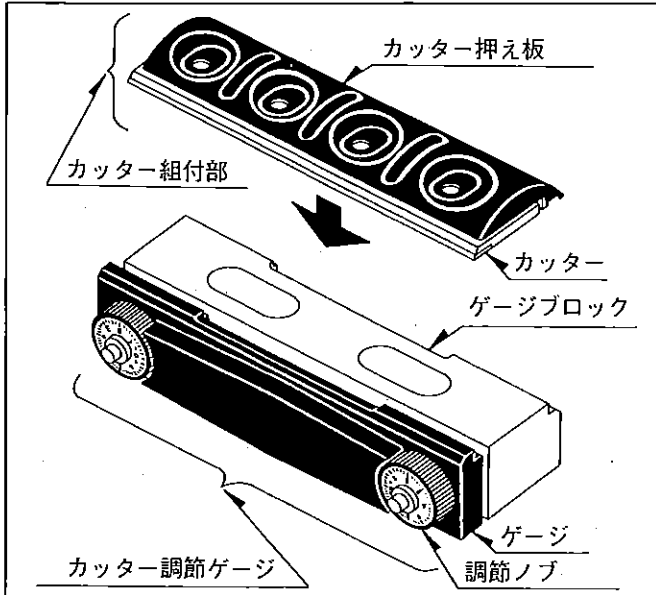
- 附属のボックススパナにてCutter押え板を固定している六角ボルトをゆるめ取外します。



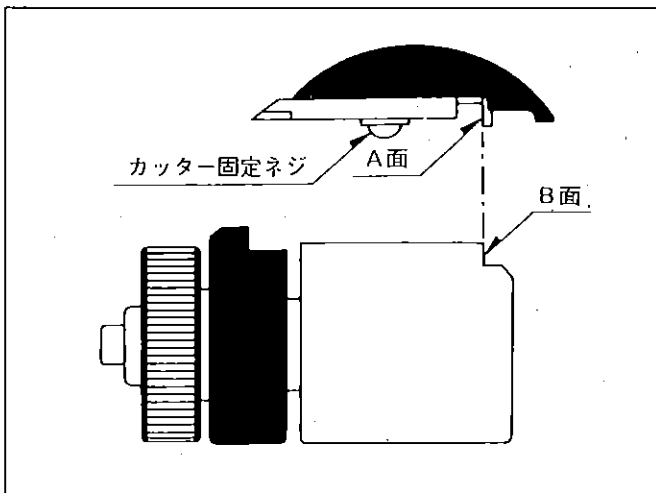
## ● カッターの刃先調節

- カッターの刃先調節は素早く出来るクイックチェンジ方式です。
- 調節は下図の順に行います。

①カッター組付部を調節ゲージにセットします。



- ②カッター固定ネジは軽くゆるめておきます。
- ③カッター押え板凸部のA面にゲージブロックのB面を密着させます。



## ● 調節ノブによる刃先寸法調節

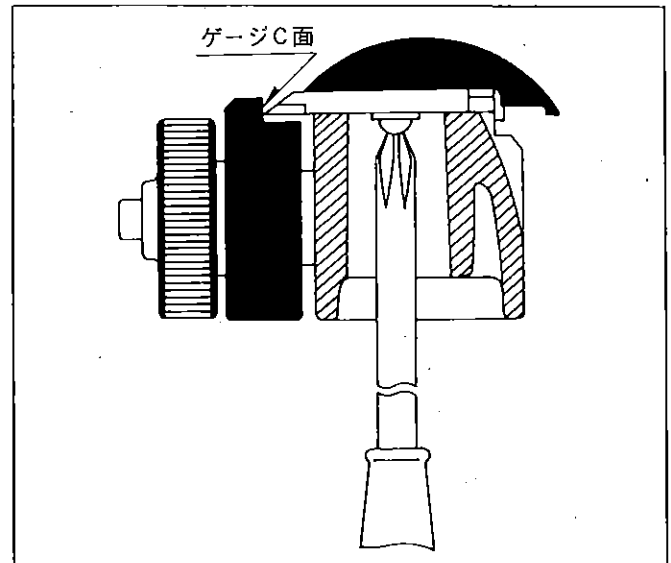
- カッターをブロックにセットした時カッター刃先が後定盤面より引込み過ぎの場合は調節ノブを+ (プラス) 方向に回し調節下さい。
- 目盛板記載の 0.1 0.2 0.3 の単位はmmです。尚1目盛は0.2mm

## ● カッターの取付け

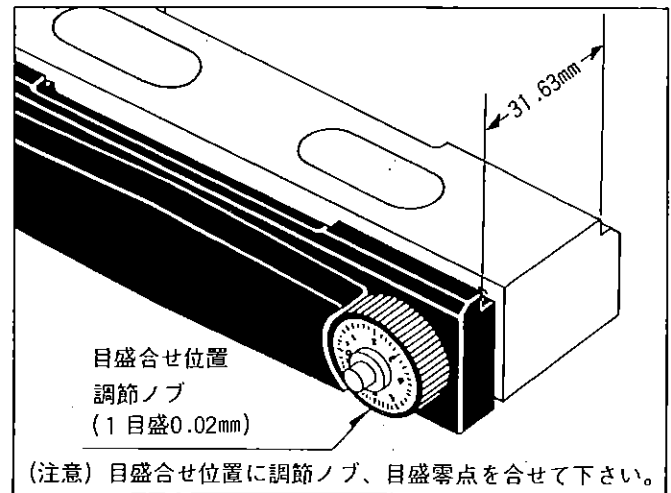
- 刃先調整の出来たカッターは、カッターブロック凹溝にカッター押え板の凸部を合せてカッター締付ボルトでしっかりと固定して下さい。

④ゲージC面にカッター刃先を合せてⓍドライバーにて締付固定します。

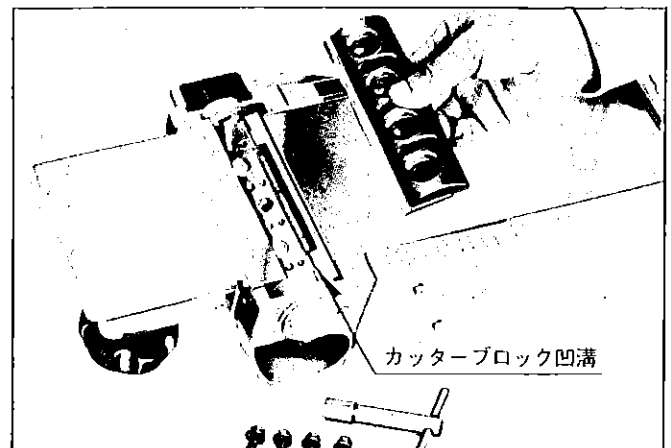
(注) この場合必ずゲージブロックB面とカッター押え板A面を密着して行います。



⑤カッター調節ゲージの目盛板は0位置で31.63mmにセットされております。この寸法はカナ後定盤面に対する最適の刃先高さとなっております。但し長い間ご愛用して頂きカナ後定盤面が摩耗した様な場合は調節ノブを回して加減して下さい。



(注意) 目盛合せ位置に調節ノブ、目盛零点を合せて下さい。



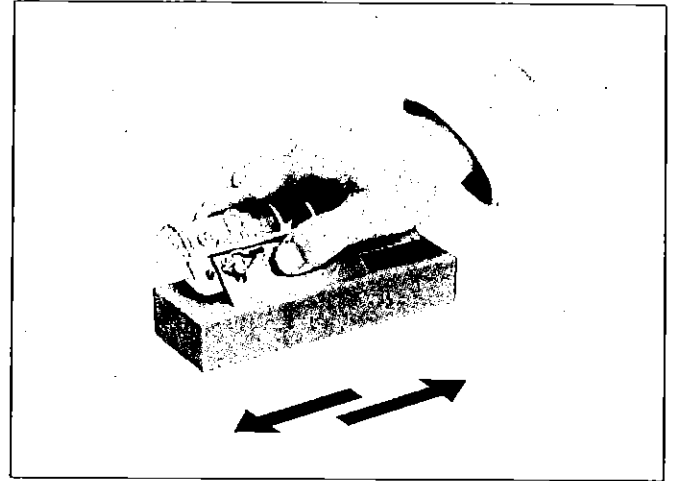
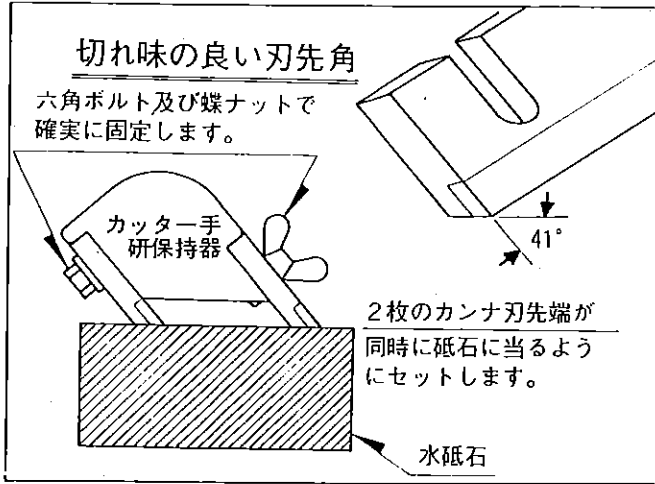
● 特別附属品 (別価格)

《水砥石》

● カッターの研磨

- 長くご愛用頂き切れ味が悪くなったカッターは通常附属のカッター手研保持器に取付け水砥石で研磨し、ご使用下さい。

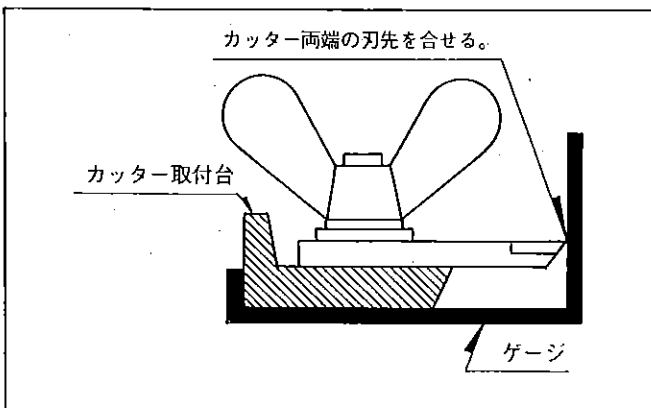
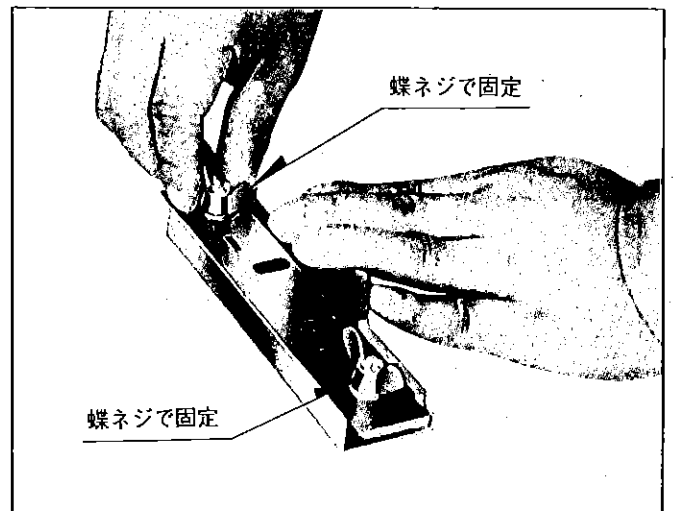
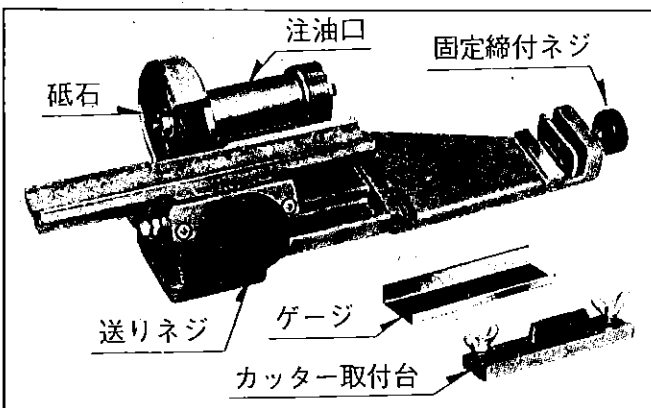
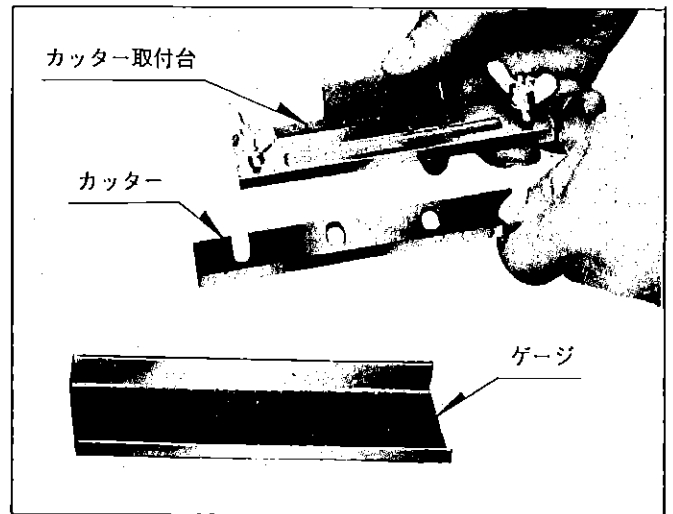
- カッター手研保持器で砥ぎますと、2枚のカッターが一度で砥ぎ上り、正しい刃先角に仕上がって、良い切れ味が得られます。



《カッター研磨装置》 (別価格)

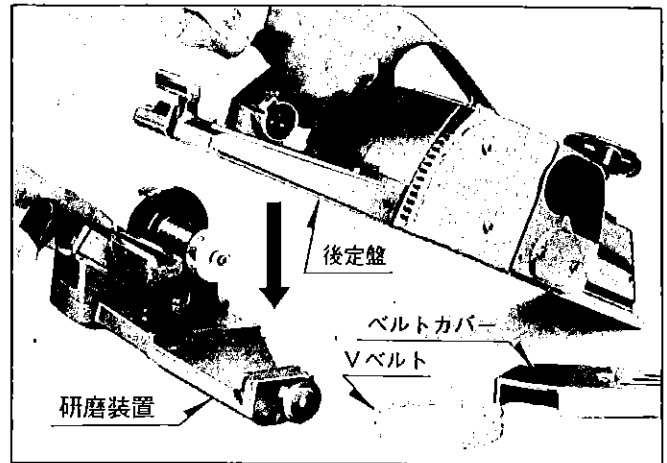
〈カッターの取付け〉

- まずカッターを附属のカッター取付台に取付けます。この場合蝶ネジは軽く締めておきます。
- 次にゲージの内に入れ、カッター両端の刃先をゲージのカベに当て、蝶ネジで固定します。

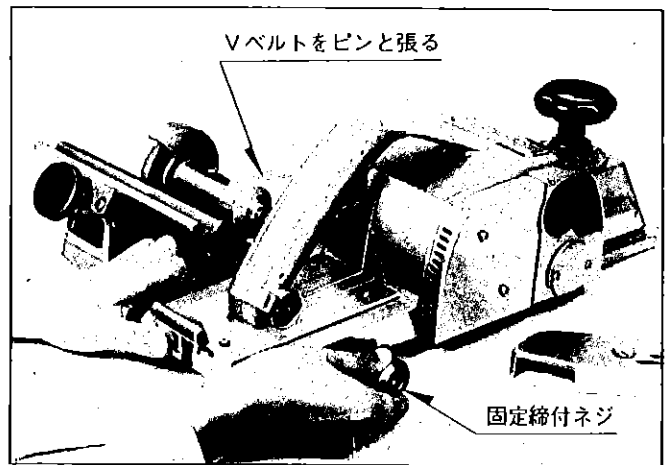


## 《研磨装置取付け》

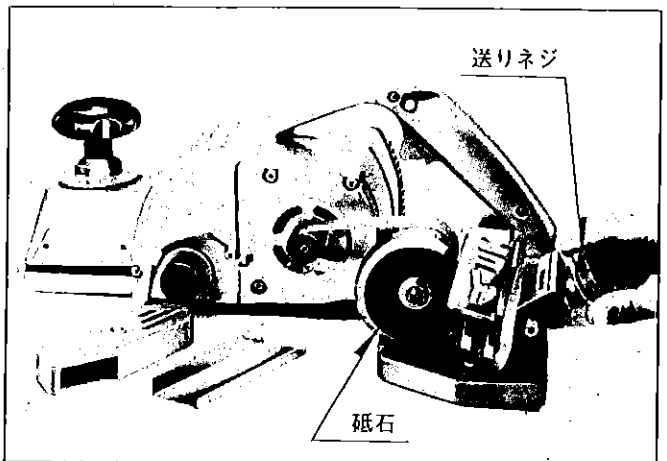
- 必ず電源スイッチが切れているかを確認してから行って下さい。
- 最初に電気カンナのベルトカバーとVベルトを取外します。



- 研磨装置の固定締付ネジをいっぱいゆるめておき電気カンナの後定盤に研磨装置を入れます。
- Vベルトを研磨装置のプーリーと電気カンナのモーター側プーリーに取付けVベルトをピンと張り固定締付ネジで固定します。

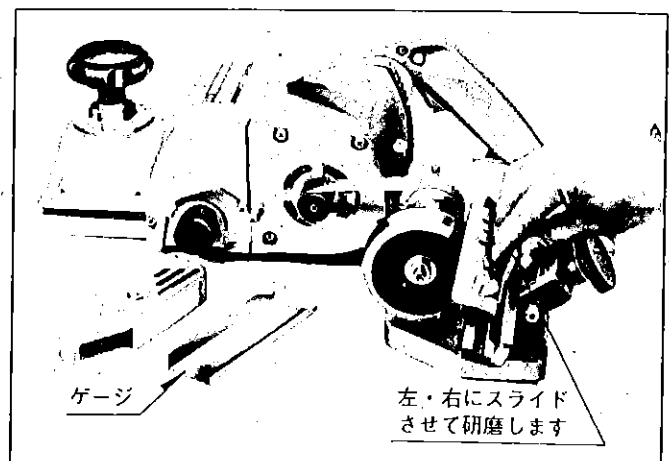


- 取付台にセットしたカッターを研磨装置に乗せます。
- 次に送りネジを回してカッター刃先が砥石に軽くふれる位置まで動かします。位置が決まりましたらカッターを砥石からはなれた位置に移動しておきます。
- スイッチを入れカッター取付台を多少手前に引きかげんにして研磨台の上を左右にすべらせ研磨します。
- 研磨はカッター刃先が砥石に軽くふれる程度にて研磨するのがカッター刃先を長持ちさせる一つのつです。



### 〔使用上の注意〕

- 研磨装置のVプーリー及び砥石締付ナットが完全に締まっているかをたしかめて下さい。
- 砥石軸回転前に必ず注油して下さい。
- 研磨代を多くするとカッターの切味を悪くすることがありますので刃先が軽く砥石にふれる程度で研磨して下さい。
- Vベルトには油をつけないで下さい。

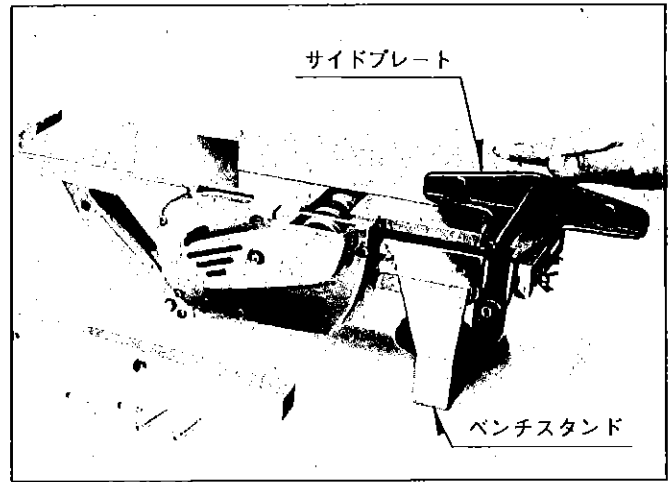
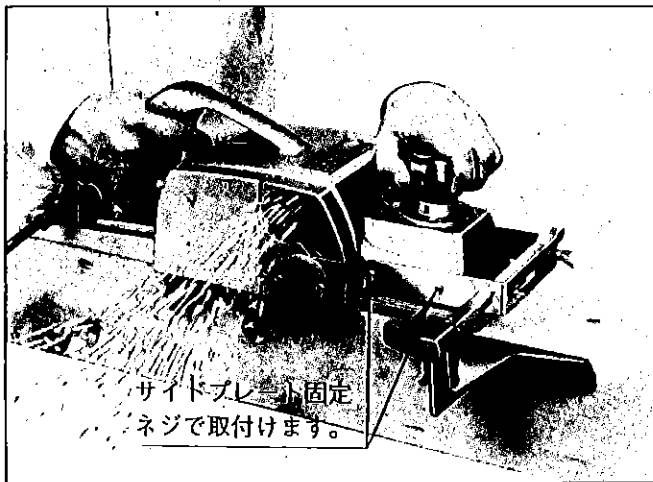
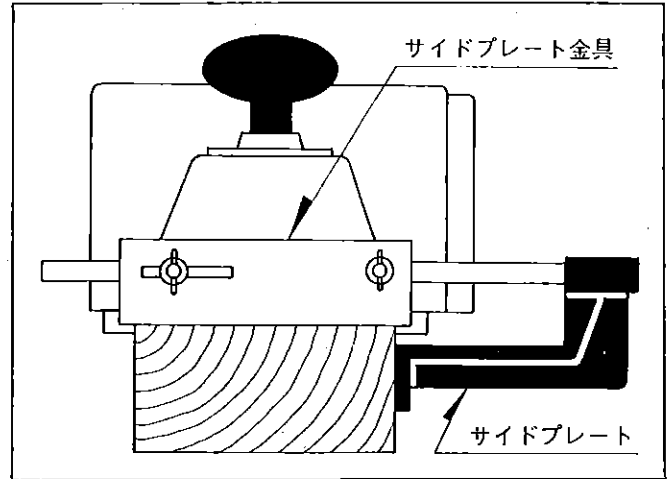




## 《サイドプレートの応用》

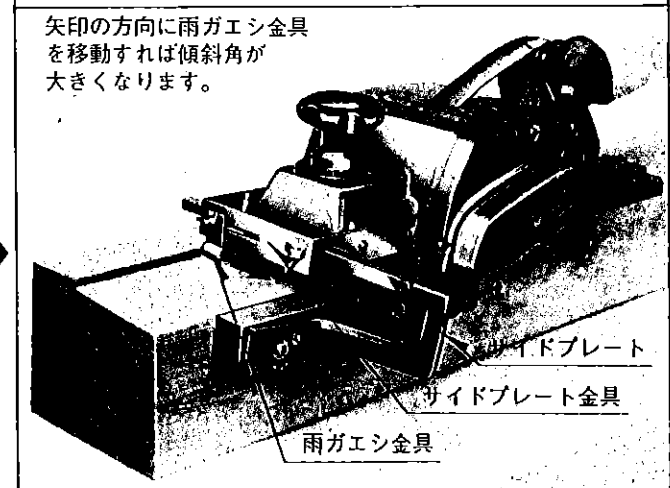
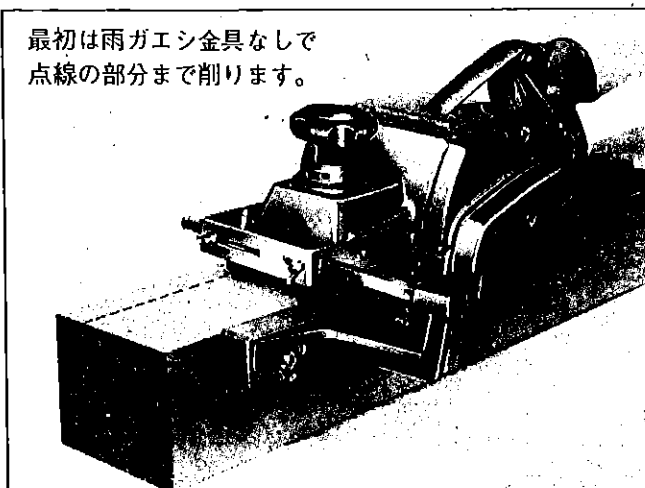
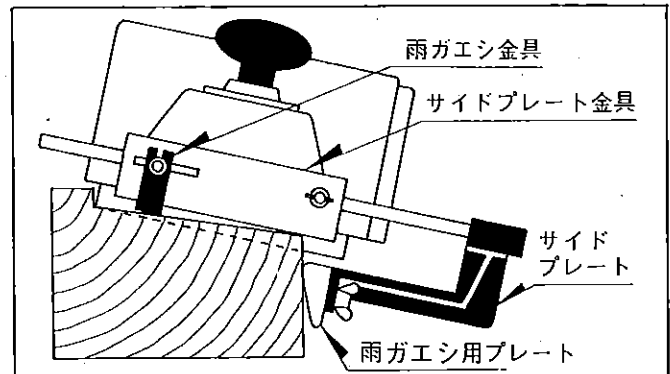
(別価格 雨ガエシ金具付)

- 木材を真直ぐ削るのにサイドプレートを側面案内板としてお使い下さい。特にベンチスタンドと併用してお使いになると便利です。
- 前定盤側面に各2ヶの穴が有ります。ここにサイドプレート金具を蝶ネジにて、取付けます。
- 次にサイドプレートをサイドプレート金具の四角い穴に入れて下さい。
- 切削の時サイドプレートは木材に押し付けるようにしてカンナを押し進めて下さい。



## 《雨ガエシ金具の応用》

- サイドプレート金具に雨ガエシ金具をセットすれば容易に雨ガエシが出来ます。
- まずお望の雨ガエシ加工巾にサイドプレートを合せ締付ネジで固定し望みの深さまで揃えます。
- 次に雨ガエシ金具を取付け傾斜切削を行います。
- 雨ガエシ加工は切込深さを1.5ミリ以上にして行います。



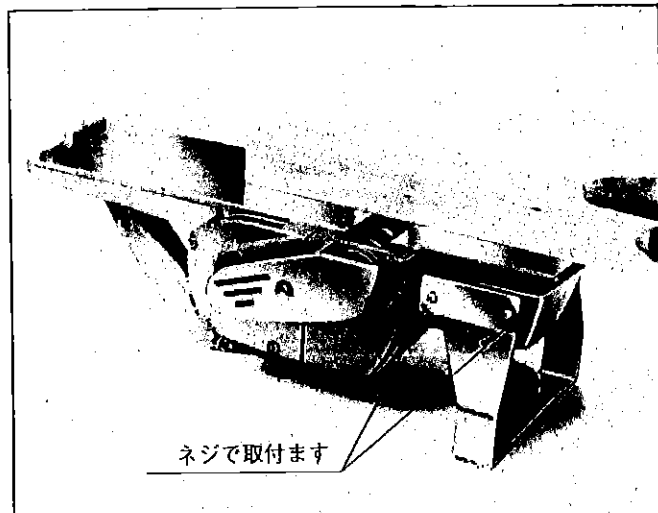
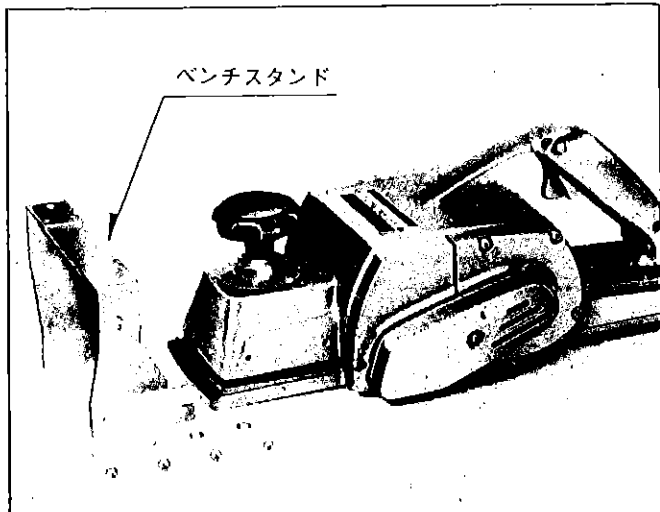
## 《ベンチスタンドの応用》

(別価格)

- ベンチスタンドは、サイドプレートと併用して細い木材を手で送りながら削る場合、またカッ

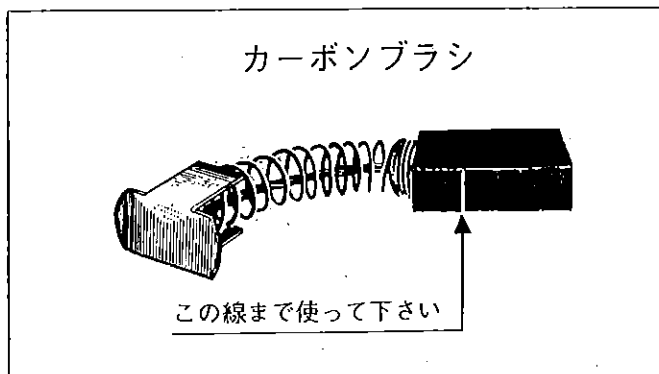
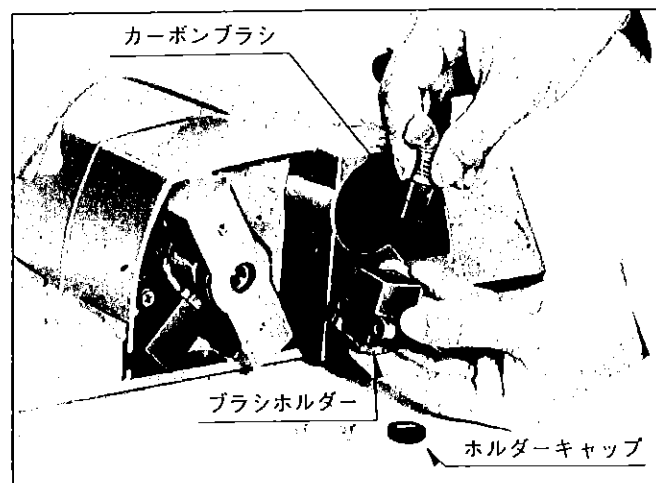
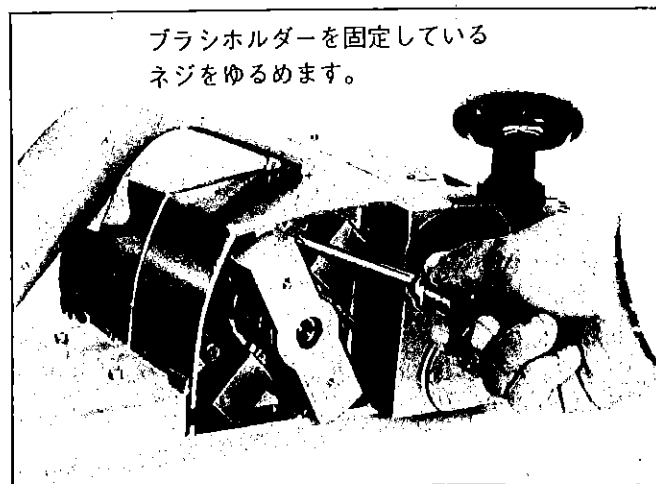
ターの刃先調節をする時にお使い下さい。

- 前定盤両側面をベンチスタンドではさみ、固定して下さい。






## ●使用後の手入ご注意

- 作業が終了したらカッター切込深さを0にして各部の切削粉をよく除き湿気の無い所に保管して下さい。
- モーター部には、水・油等がつかぬように注意して下さい。
- カーボンブラシが全長の $\frac{1}{2}$ 以下(約200時間使用后)即ちカーボンブラシの横の線まで短くなりましたら新しいカーボンブラシと交換して下さい。余り短いカーボンブラシを用いて居りますとモーターのアマチュアを焼くことがあります。
- カーボンブラシはテールカバーを外しプラスドライバーでブラシホルダーを外しマイナスドライバーでホルダーキャップを外せば簡単に取り出せます。



## 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
		

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

〒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