

スーパー研磨機

取扱説明書 FG-20



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。

●ご使用に当たりますの注意事項

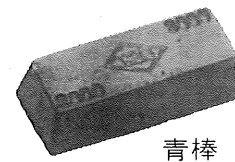
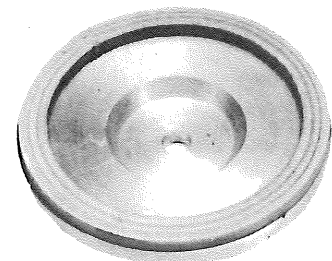
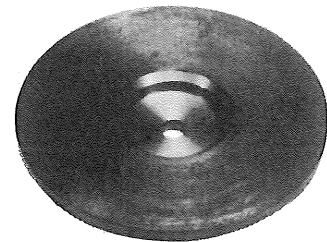
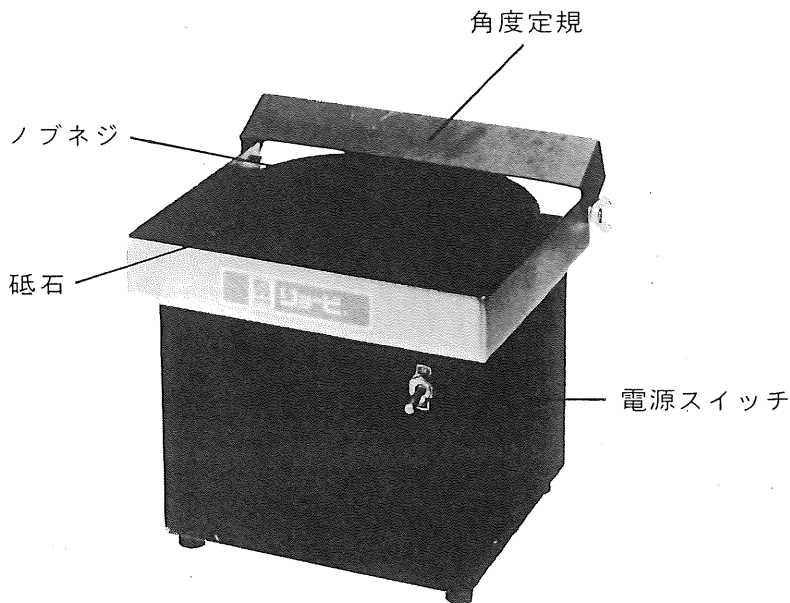
[まず差し込みプラグを電源につなぐ前に次の事項に注意して下さい。]

- 電源にプラグを差込む前に必ずスイッチが切れている事を確認下さい。
- 必ず銘板に記載されている電圧でご使用下さい。
- スイッチを入れ充分回転させてから作業を始めて下さい。
- 工場で組立の際はすぐお使いできるよう砥石を締め付けてありますが、念のため各部分のネジを確かめて下さい。

[アースについて]

- 感電事故を防止するため本体に付いているアースネジよりアースを必ず取って安全な作業をして下さい。

●各部の名称



●仕様

電 圧	AC100V
電 流	1.6A
周 波 数	50~60Hz
出 力	80W
入 力	160W
回 転 数	1,440 R.P.M. / 1,700 R.P.M.
金 盤	外径 200mm
砥 石	外径200mm × 穴径16mm × 厚さ8mm

●用 途

手かんな、ノミ等刃物類の荒研ぎ・刃付裏押し・返り取りに。

● 研磨方法

- 刃物が大きく欠けている場合は、砥石で修正してから仕上げる方法と金盤で修正し仕上げる方法がありますが、欠けの大小により使い分けて下さい。

● 荒研ぎ

従来の砥石で研ぐ要領で行なって下さい。

- ① 本体に砥石を取付けます。
- ② カンナ刃の角度に合わせる様に砥石の平面に軽く乗せる。(図1)
- ③ 次に左手の指先で刃先部分(図2 矢印)を軽く押え、刃の部分が全面に当る様にし、砥石の中心に向かって軽く前後に動かして研磨します。
- ④ 刃先に「カエリ」が出れば仕上げに移して下さい。
(砥石面とカンナ刃の角度を平行に動かさないで丸刃になります。)

図 1

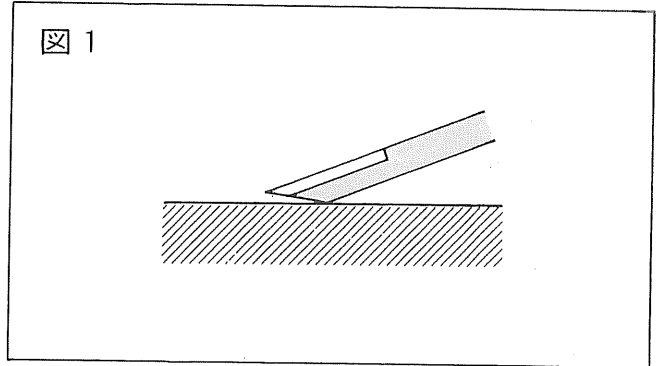


図 2

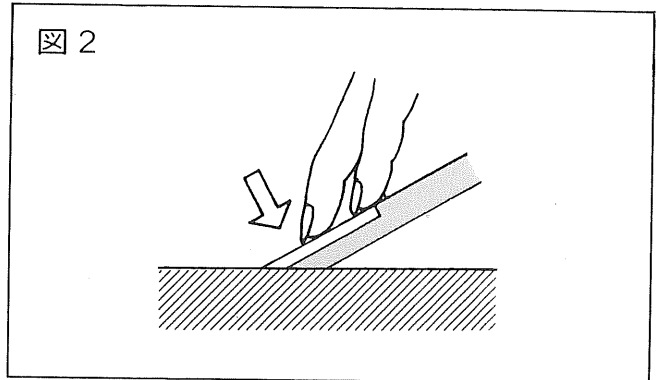


図 3

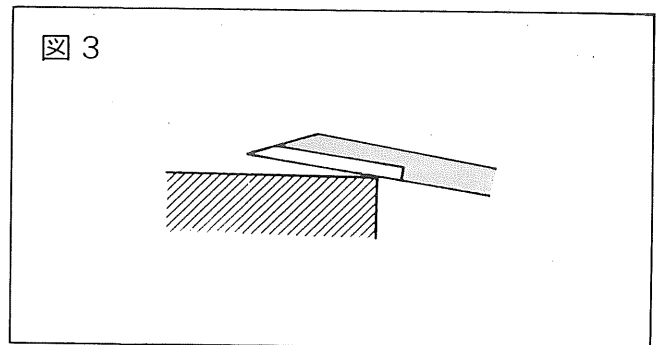
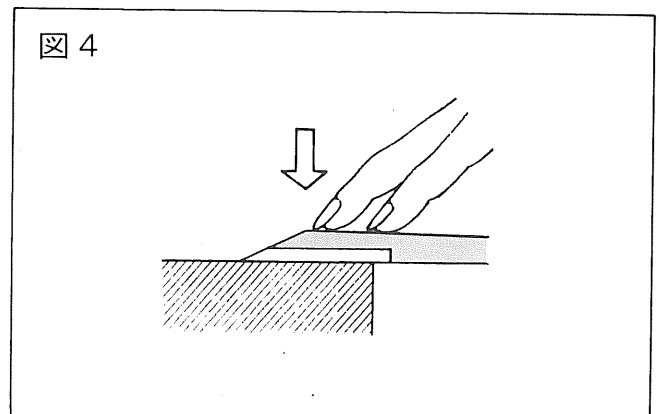


図 4



● 仕上げ研ぎ

- ① 本体に金盤を取付けます。
- ② 金盤を回転させながら青棒を附着させる。(金盤への附着は全体に薄く着けますが、刃こぼれの場合は少しおお目につけて下さい。)
- ③ 刃物を右手で軽く持ち、刃の後部より金盤に乗せます。(図1)
- ④ 次に左手の指先で刃先部分(図2 矢印)を軽く押え、刃の部分が全面に当る様にし、砥石の中心に向かって軽く前後に動かして研磨します。
(刃先の最終仕上げは、刃先に少し力を入れて研ぐのが「コツ」です。)

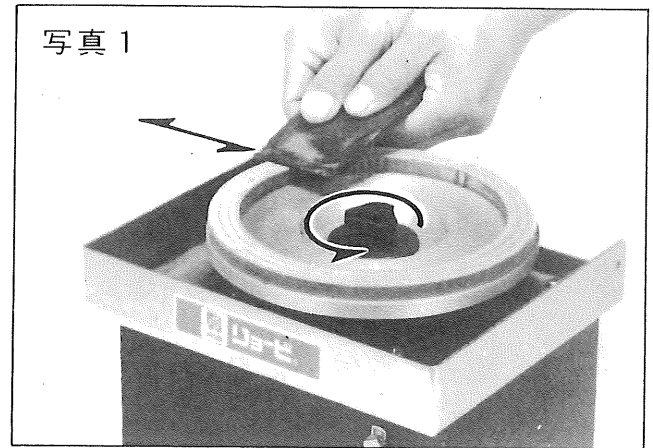
● 裏押し

- ① この場合も刃の後部より乗せます。(図3)
- ② 次に裏面が全体に当るように(図4)軽く押え前後に動かします。この繰返しを2~3回行ない刃先及び裏面が鏡面状に仕上がればOKです。

● 革盤仕上げ (革盤は別販売です。)

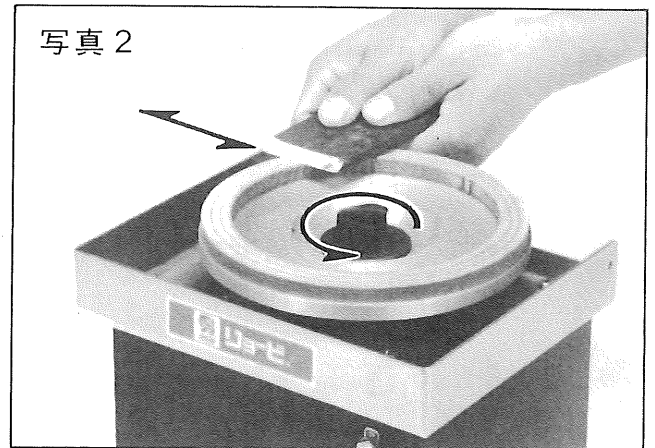
(革盤は刃先の目に見えない「カエリ」)
を取り切れ味が一段と良くなります。)

- ① 革面に対し刃先角度が平行になるように
(写真1) 軽く乗せ刃先を左右に2～3
回動かします。



- ② 次に裏面を同様に革面と平行に乗せて刃
物を1～2回軽く動かします。(写真2)

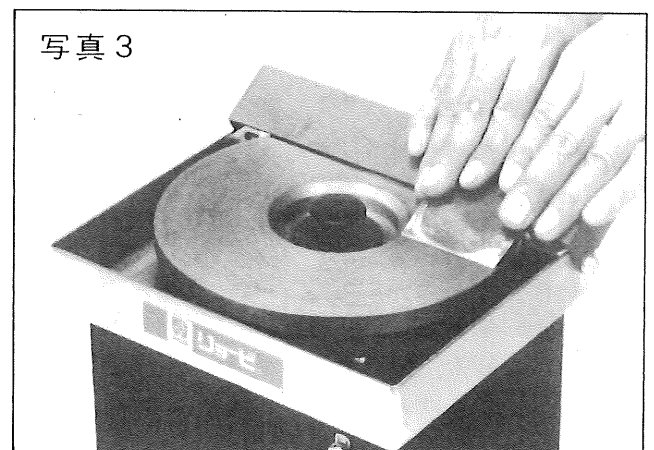
※注意 革盤での研磨の際には危険ですから絶対に回転方向に向けて刃先を当てないで下さい。



● 角度定規の取扱い

電気カンナ、自動カンナなどの刃物を研
磨する場合に使用します。

- ① 定規をカンナ刃の研磨角度に合わせます。
- ② カンナ刃を定規に乗せ刃先を砥石及び金
盤に当てカンナ刃を左右に動かして研ぎ
ます。(写真3)



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