

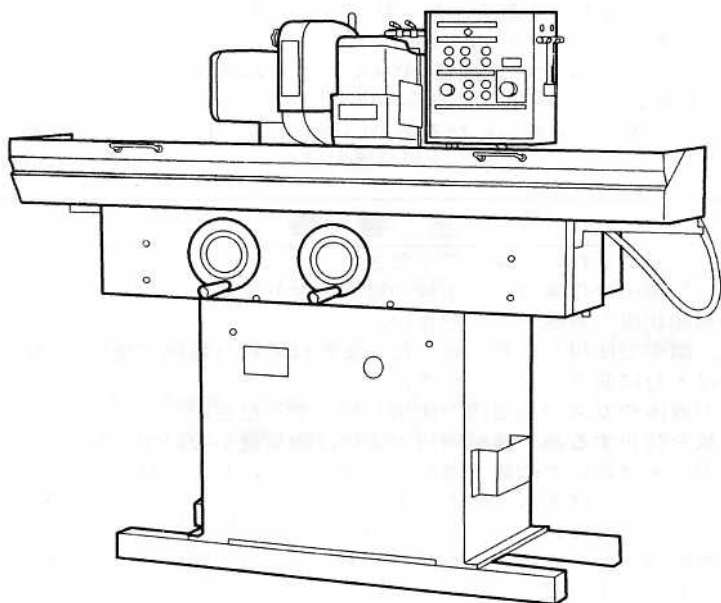
RYOBI®

自動研磨盤

FGA-5100

取扱説明書

ご使用前に必ずこの取扱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…………… 5
- ・用途…………… 6
- ・操作方法…………… 6～14
- ・保守と点検…………… 14～15

このたびは、リョービ自動研磨盤をお買い上げいただきありがとうございます。
安全に能率良くお使いいただくために、ご使用前にこの取扱説明書を最後までよくお読みください。

使用上の注意事項、本機的能力、使用方法など十分にご理解の上で正しく、安全にご使用くださるようお願いいたします。

注意文の「△警告」、「△注意」の意味について

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。

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付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るので、必ず守ってください。

△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。

「△警告」・「△注意」以外の製品の据え付け、操作、メンテナンス等に関する重要な注意事項は「(注)」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。

■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、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上、指示に従って正しく使用してください。
- 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。

△ 警 告

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。
 - ・ 機械は、雨中で使用したり、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。
 - ・ 転倒事故を防止する為、機械周辺の床には物を置かないでください。
 - ・ 機械周辺の床は常に水や油で濡れていないようにしてください。水や油をこぼした場合は、直ちに拭き取ってください。
3. 電気工事は自分で行なわないでください。
 - ・ 電源の誤配線による重傷事故を避ける為に、電気工事については電気工事士の免許のある方が必ず行なってください。
4. 子供を近づけないでください。
 - ・ 作業員以外、作業場へ近づけないでください。
5. 無理して使用せず作業に合った機械を使用してください。
 - ・ 安全に能率よく作業するために、指定された用途以外に使用せず、機械の能力に合った速さで作業してください。

6. 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等の装身具は、回転部に巻込まれる恐れがありますので着用しないでください。
 - ・手袋は刃物の交換の際に使用する以外は回転部に巻込まれる恐れがありますので絶対に使用しないでください。
 - ・屋外での作業の場合には、滑止めのついた履物の使用をお勧めします。
 - ・長い髪は、帽子やヘアカバー等で覆ってください。
7. 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。
8. コードを乱暴に扱わないでください。
 - ・コードを引張ってコンセントから抜かないでください。
 - ・コードを熱、油、角のものがった所に近づけないでください。
9. 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とさせ、バランスを保つようにしてください。
10. 機械は、注意深く手入れをしてください。
 - ・安全に能率よく作業を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、お買上げの販売店またはヨーロッパ販売営業所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、油やグリースがつかないようにしてください。
 - ・機械の可動部分との接触による重傷事故を避ける為に、部品交換の際には電源プラグを外し、かつ元スイッチを「切り」の状態にしてください。
(注)元スイッチとは建物に取付けてある電源スイッチのことで、起動スイッチのことではありません。
11. 次の場合は、元スイッチを「切り」の状態にして、かつプラグを電源から抜いてください。
 - ・使用しない、または保守、点検、修理をする場合。
 - ・刃物、砥石、ビット等の付属品を交換する場合。
 - ・清掃する場合。
 - ・機械の故障、異状に対処する場合。
 - ・その他危険が予想される場合。
(注)元スイッチとは建物に取付けてある電源スイッチのことで、起動スイッチのことではありません。
12. 調節キーやレンチ等は、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等の工具類が取外してあることを確認してください。
13. 不意な始動は避けてください。
 - ・元スイッチを「入」にする前に、機械のスイッチが切れていることを確かめてください。

△ 警 告

14. 油断しないで十分注意して作業を行なってください。
 - ・機械を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周りの状況等十分注意して慎重に作業してください。
 - ・疲れている場合は、使用しないでください。
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状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の申し付けください。修理の知識や技術の無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。

自動研磨盤ご使用に際して

先に機械としての共通の注意事項を述べましたが、自動研磨盤をご使用の際には、さらに次の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、ご使用前に砥石が正しい方向(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. 運転中は刃物、及び砥石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. 出荷時には砥石締付フランジは、十分締付けてありますが、念の為ご使用前に確認を行なってください。
 - ・砥石締付フランジがゆるんでおりますと砥石の破損、事故の原因となります。
5. 研磨する刃物は確実に刃物台にセットしてください。
 - ・刃物のセットが不十分ですと、刃物、砥石の破損、事故の原因になります。
6. 砥石の亀裂、割れに気付かずには運転すると大変危険です。作業を行なう前には必ず試運転をして異常の有無を確認してください。試運転を行なう際には、砥石の前側に人がいないことを確認してください。

(試運転時間)

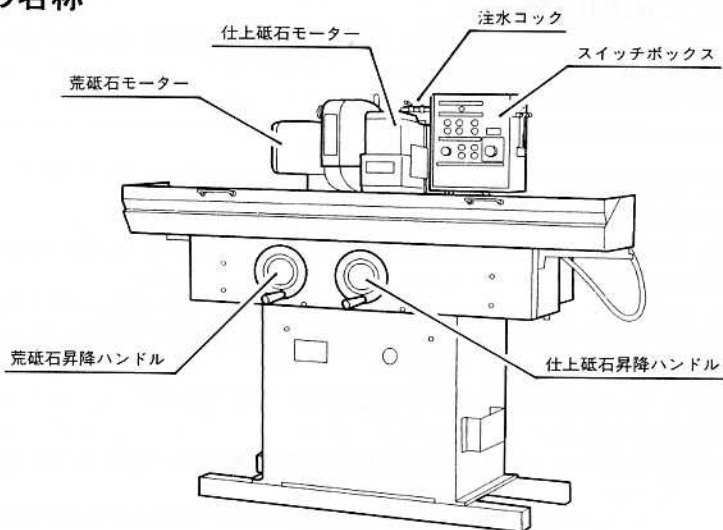
新しい砥石に交換した時	3分以上
作業前の点検	1分以上
7. 使用中、機体の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買上げの販売店またはリョービ販売営業所に点検、修理を依頼してください。

△ 注 意

1. 注水装置のコックを閉じたり、研削液が無い等の研削液が循環しない状態でポンプスイッチを入れたままにしないでください。
2. 研磨する刃物の取扱に十分注意してください。手を切るおそれがあります。
3. スイッチをOFFにした後も砥石は惰力で回転しています。手、顔などを近づけないでください。けがの原因になります。

(注) 出荷時には、錆ないように摺動面に防錆油を塗布しております。ご使用前に取り、摺動面にオイルを塗布してください。
また、ご使用前には、注油ニップルに潤滑オイル (ISO潤滑脂 VG#32) を注入してください。

■各部の名称



■仕様

電	源	三相、200V、50/60Hz	
使用モーター (出力)	荒砥石	0.75kW	
	仕上げ砥石	0.2kW	
	テーブル送り	60W	
	循環ポンプ	60W	
	砥石送り	10W	
研磨能力	長さ	510mm	
	幅	15~80mm	
	厚さ	3~11mm	
	刃先角度	25~70°	
無負荷回転数	50Hz	1,420 R.P.M.	
	60Hz	1,700 R.P.M.	
使用砥石	荒砥石	平砥石WA60HB	φ255×19×25.4mm
	仕上げ砥石	カップ砥石WA1500LBA	φ100×50×15.88mm
テーブル左右送り量		150~720mm	
送り速度		(高速)8.4m/分 (低速)3.8m/分	
機体寸法		(長さ)×(幅)×(高さ) 1,460×575×1,210mm	
重量		270kg	

■通常付属品

刃先セットゲージ(3個)、カニ目スパナ、ボックススパナ(19mm)、六角棒レンチ(5mm)、補助プレートA、補助プレートB、ストッパー、シャープナー、オイルストーン、潤滑オイル、防錆液(350ml)、キャップ、ツールボックス、六角穴付ボルトM6×80(4本)

■用 途

超仕上カンナ刃、自動カンナ刃、手押カンナ刃、電気カンナ刃の研磨

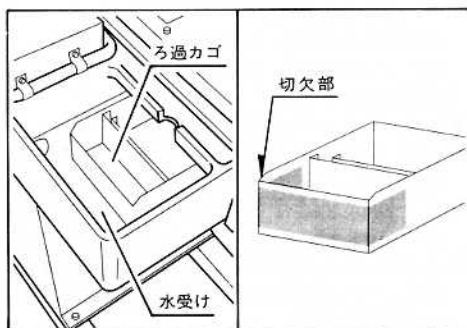
■操作方法

●据付け

本機を据付ける際は、平たんな場所にガタのないように設置してください。
刃物台は左右に移動しますので、左右のスペースにゆとりを持たせてください。

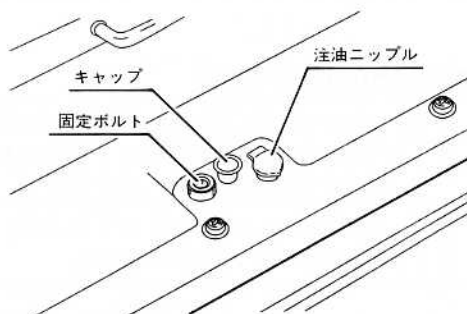
●研削液について

- 研削液は付属品の防錆液（日本グリースサンクルG F-200）を50～80倍に薄めてご使用ください。
 - 研削液は水受けから流し込んでください。研削液の量は、ろ過カゴの前面上部の切欠部から研削液が循環する程度（約9ℓ）としてください。
- （注）ろ過カゴは研削粉、ゴミなどが溜まります。溜まったゴミは早めに捨て、時々ろ過カゴを掃除してください。また研削液中に研削粉が多くなりましたら、研削液を交換してください。



●固定ボルトの取外し

- 輸送事故防止のためベッド部とテーブルを六角穴付ボルトで固定してあります。ご使用前に付属品の六角棒レンチで六角穴付ボルトを外し、ボルト穴にキャップをはめてください。キャップは付属品と同梱してあります。



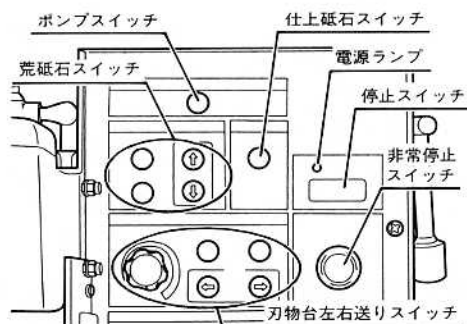
●スイッチボックス

（電源ランプ）

- 電源にプラグを接続すると電源ランプが点灯します。

（停止スイッチ）

- 荒研磨・仕上研磨を終了する時に使用します。
- 停止スイッチを押すと刃物台が右端にきたときに、作動している全てのスイッチが切れます。（刃物台は右端に停止します。）



(非常停止スイッチ)

△ 注意	・各種スイッチをOFFにした後も砥石は惰力で回っています。回転している砥石に注意してください。
-----------------	---

- 非常停止スイッチを押すと、作動している全てのスイッチが直ちに切れます。
- 非常停止スイッチを使用した後、非常停止スイッチを右に回して解除してください。押したままの状態ですと、他のスイッチは入りません。

(ポンプスイッチ)

- ポンプスイッチを押すと循環ポンプが回り、もう1度押すと循環ポンプは停止します。

(刃物台左右送りスイッチ)

- 高速運転スイッチを押すと刃物台は高速の左右送りを開始し、低速運転スイッチを押すと低速の左右送りを開始します。再度同じボタンを押すと停止します。また、高速(低速)運転中に低速(高速)送りに切換える場合は、そのまま低速(高速)運転スイッチを押してください。

(荒砥石スイッチ)

- 回転スイッチを押すと荒砥石のモーターが回転し、もう1度押すと停止します。
- 自動送りスイッチを押すと、刃物台の左右送りにあわせて、荒研磨の適量ずつ荒砥石が下降して研磨をします。自動送りスイッチは刃物台の左右送り10往復でOFFとなります。研磨を続ける場合には、再度自動送りスイッチを押してください。また自動送りスイッチが入った状態でもう1度スイッチを押しますと自動送りスイッチは切れます。
- 寸動スイッチは荒砥石の高さを微調整する場合にご使用ください。ある程度の量の昇降をされる場合は、手で昇降ハンドルを操作される方が便利です。

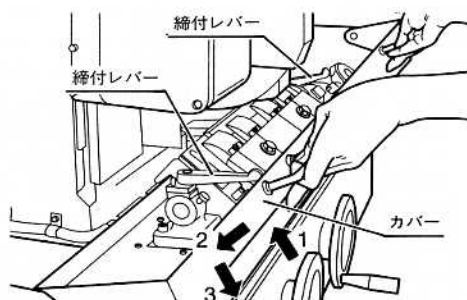
(仕上砥石スイッチ)

- 仕上砥石スイッチを押すと仕上砥石のモーターが回転し、もう1度押すと停止します。

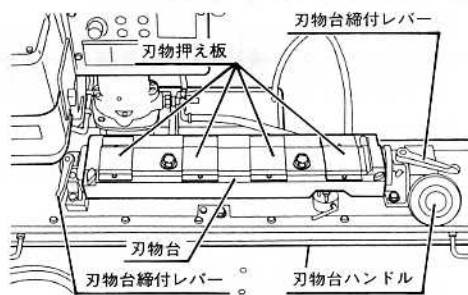
●刃物の取付方法

△ 警告	・刃物の取付け、取外しは刃物台を右端に停止させ、必ず荒砥石・仕上砥石スイッチを切って行なってください。
-----------------	---

△ 注意	・刃物の取扱いに注意してください。手を切るおそれがあります。
-----------------	--------------------------------

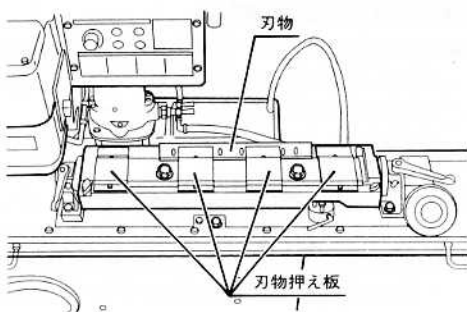


- ①カバーを少し持ち上げ、前方に押しながら降ろします。

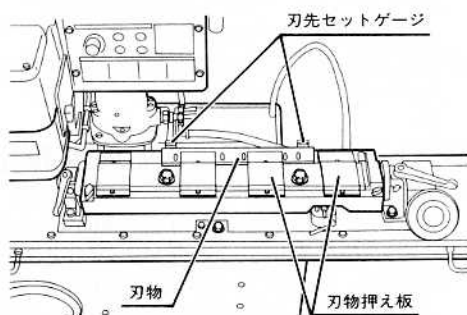


- ②②箇所(2 locations)の刃物台締付レバーをゆるめ、刃物台ハンドルで刃物台を水平にします。

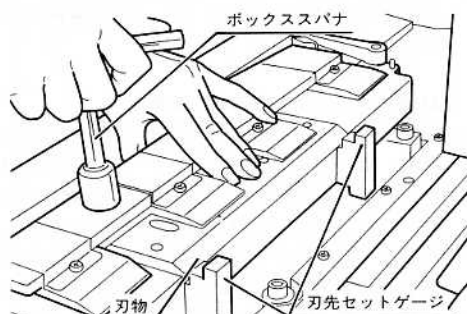
- ③ 刃物の研磨しようとする面を上にして、刃物を刃物台と刃物押え板の間にはさみ込みます。



- ④ 刃物の両端近く(長い刃物では中央付近も)の刃物台に刃先セットゲージを取付けます。刃物の種類により刃先セットゲージに刃先を当てる位置が異なりますので、刃物の種類にあわせてセットしてください。



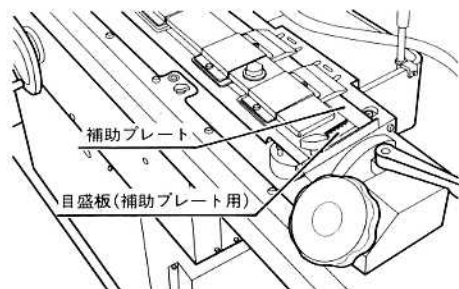
- ⑤ 刃先を刃先セットゲージに密着させるように刃物を前方に押した状態で、刃物押え板の六角ボルトを付属品のボックススパナで確実に締付けます。この時刃先が動かないように注意してください。



- ⑥ 刃先セットゲージを取外します。

●補助プレート

- カンナ刃の刃底から刃先までの寸法を揃えたい場合に使用します。
- 補助プレートは、刃物台両端の目盛りを参考に刃物台に水平にセットし、左右のノブボルトで固定します。カンナ刃の刃底を補助プレートに当てて刃物台に刃物押え板でセットしてください。



● 研磨角度の調整

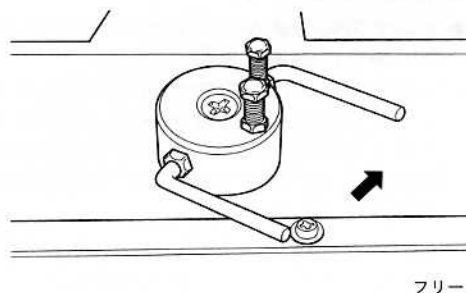
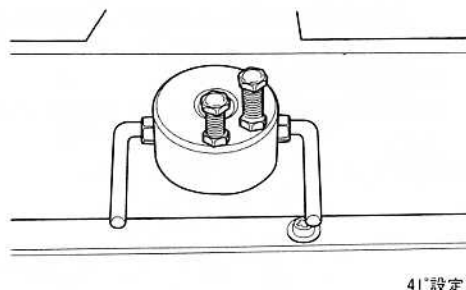
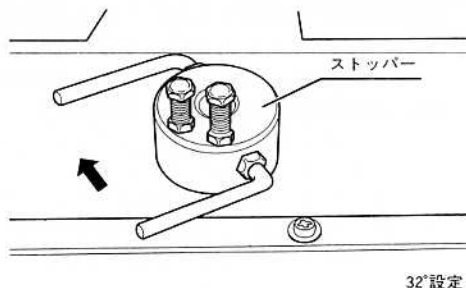
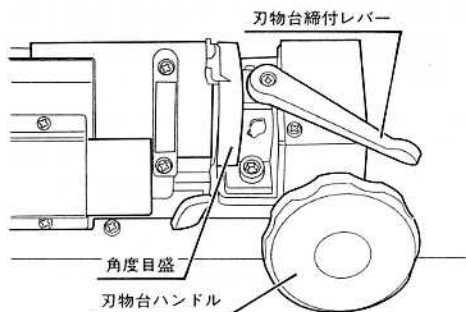
- 刃物台締付レバーをゆるめ、角度目盛を見ながら刃物台ハンドルを回して、研磨角度を刃物の仕上げ角度にあわせませす。この時ストッパーは右に回してフリーの位置にセットしておいてください。
- 角度目盛の角度は仕上げ角度を表しています。例えば超仕上カンナ刃の通常の仕上げ角度は 32° ですが、角度目盛を 32° にセットした場合は、荒研磨角度 30° 、仕上げ研磨角度 32° に仕上がります。又、自動カンナ刃を 41° にセットした場合は荒研磨角度 39° 、仕上げ研磨角度 41° に仕上がります。
- 研磨角度調整後は必ず2箇所刃物台締付レバーを締付けてください。

● ストッパー使用による角度設定

- 使用頻度の高い 32° 、 41° の刃先研磨は、ストッパーにより簡単に角度調整が出来ます。
- 刃物台下のストッパーを左に回すと 32° 、中央で 41° 、右でフリーの状態になります。ストッパーを動かし、刃物台ハンドルを回して、研磨台がストッパーに当たる位置で、2箇所の刃物台締付レバーを締付けてください。

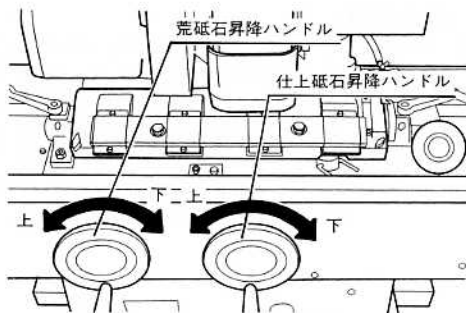
(刃幅の狭いカンナ刃の研磨)

- 刃幅が 25mm より狭いカンナ刃を研磨する場合は、通常刃先セットゲージのカンナ刃の位置で刃先をセットしますと、刃物押え板が十分にカンナ刃を固定できません。刃先セットゲージの超仕上カンナの位置を使用し、研磨角度は 39° にセットして研磨してください。



●昇降ハンドル

- 本体前面に荒砥石昇降ハンドル、仕上砥石昇降ハンドルがあります。昇降ハンドルを右に回すと砥石は下降し、左で上昇します。
- 昇降ハンドルの内側に昇降目盛りがあります。目盛りは1目盛り0.05mmとなっています。研磨時の送りの目安としてください。



●研磨方法

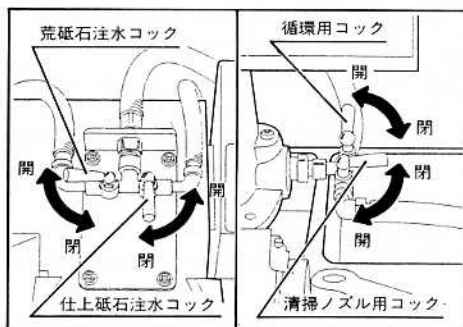
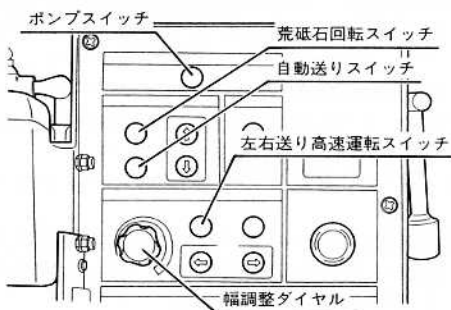
△注意

・刃物の固定及び刃物台縮付レバーの縮付けが確実にこなわれているか確認してください。

- 研磨する刃物を刃物台上に正しくセットします。

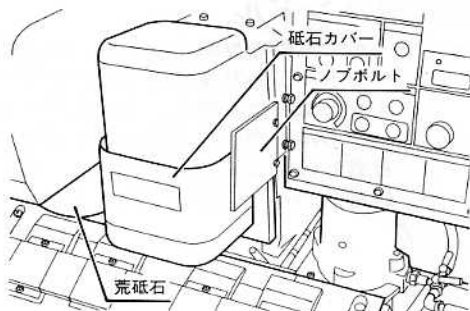
(荒研磨)

- ①刃物台を中央近くに移動させ、荒砥石昇降ハンドルを回転させて、刃物と荒砥石の隙間が1～2mm程度になるまで近づけます。
- ②スイッチボックスのポンプスイッチ、荒砥石回転スイッチを入れます。
- ③循環用コックと注水コックを開き荒砥石側に研削液が出ている事を確認します。
- ④刃物台左右送りの高速運転スイッチを入れます。
- ⑤幅調整ダイヤルで、刃物の長さにあわせて両端まで完全に研磨できるように、左右送り幅を調整します。
- ⑥荒砥石寸動スイッチまたは荒砥石昇降ハンドルで荒砥石が軽く刃物に触れる高さまでゆっくりと降ろします。
- ⑦荒砥石自動送りスイッチを入れ、研磨を始めます。自動送りスイッチは、刃物台の左右送り10往復で切れます。自動送りが切れた後、数回左右送りをした後で停止スイッチを押し、刃物台を右端で止めます。研磨状態を確認し、不十分の場合はポンプ、荒砥石回転、高速運転、自動送りの各スイッチを再度押し研磨を続けてください。
- ⑧研磨が完了しましたら、停止スイッチを押し、注水コックを閉じ、荒砥石昇降ハンドルで、必ず荒砥石を上げてください。

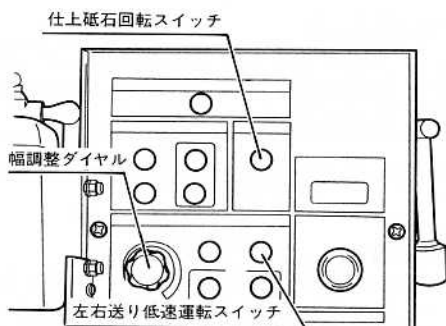


（仕上研磨）

- ① 刃物台を中央近くに移動させ、砥石カバーのノブボルトをゆるめ砥石カバーを上方にスライドさせます。仕上砥石昇降ハンドルを回転させて、刃物と仕上砥石の隙間が1～2mm程度になるまで近づけます。



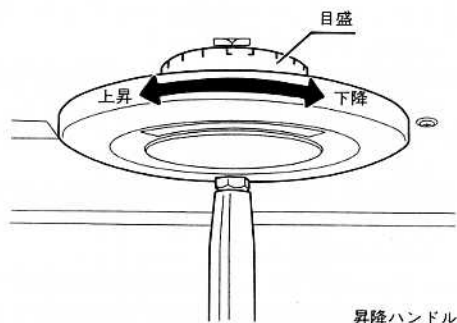
- ② 砥石カバーのゴムが刃物に触れない程度に砥石カバーを降ろしノブボルトで固定し、スイッチボックスのポンプスイッチ、仕上砥石回転スイッチを入れます。
- ③ 注水コックを開き仕上砥石側に研削液が出ている事を確認します。
- ④ 刃物台左右送りの低速運転スイッチを入れます。
- ⑤ 幅調整ダイヤルで、刃物の長さにあわせて両端まで完全に研磨できるように、左右送り幅を調整します。
- ⑥ 仕上砥石昇降ハンドルで仕上砥石が軽く刃物に触れる高さまでゆっくりと降ろします。



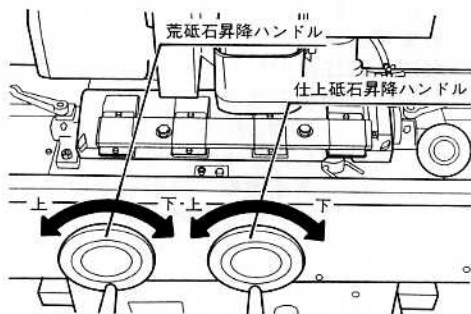
- ⑦ 仕上砥石昇降ハンドルで仕上砥石を降ろしながら研磨してください。

1回の研磨量は0.025mm(昇降ハンドル内側の目盛1/2目盛)程度とし3～4回左右往復させてください。

(注) 1回の研磨量を多くしたり、仕上砥石を強く刃にあてますと刃付きが悪くなります。

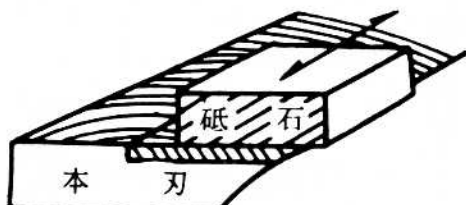


- ⑧ 研磨が終了しましたら、停止スイッチを押し刃物台を右端で停止させ、砥石昇降ハンドルで仕上砥石を上昇させ、砥石が完全に停止した後、刃物を取り出してください。



●超仕上げカンナ刃の角度

①刃裏の研磨



第 1 図

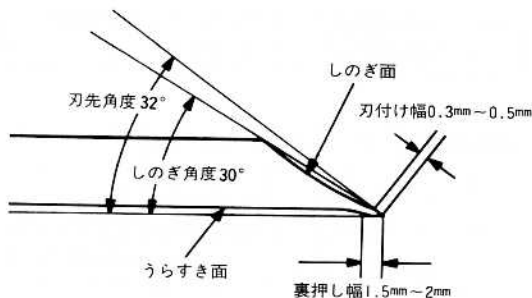
②本刃

(1)しのぎ研磨 (荒研磨)

しのぎ面を研磨します。

(2)刃付け (仕上げ研磨)

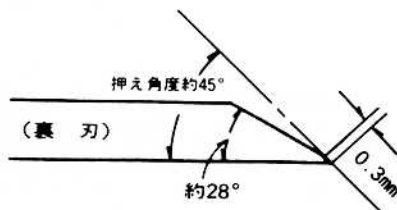
刃付け幅は0.3mm~0.5mm、角度目盛を32°に合わせれば刃先角は32°に研げます。



第 2 図

③裏刃

裏刃の刃先角度は28°前後に研磨し、第3図の如く刃先を0.3mm位の幅に油砥石にて押える事により逆目を防止する事ができます。押え角度は普通45°位にし、堅木になる程この角度は大きくした方がよいです。



第 3 図

④本刃と裏刃の取付け

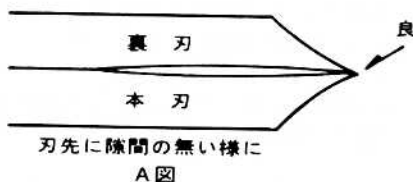


本刃と裏刃の間隔 T

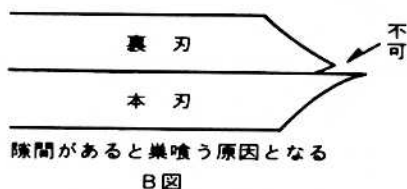
針葉樹 0.5mm前後

闊葉樹 0.2mm~0.3mm

逆目を止める為裏刃を本刃の刃先一杯につめますと反って仕上がりが悪く、負荷がかかりすぎて送材力が弱まります。第4図Aの如く裏スキがしてあって取付ける場合刃先が密着していれば良いが、B図の如く刃先が密着していない場合は逆目が止まらず、巣喰う原因となります。



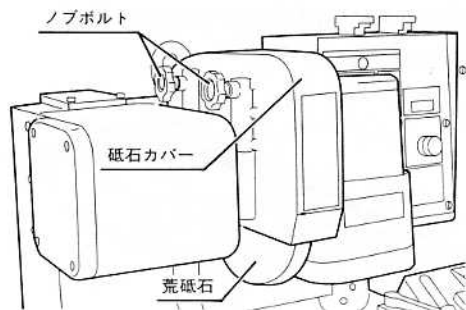
第 4 図



隙間があると巣喰う原因となる
B図

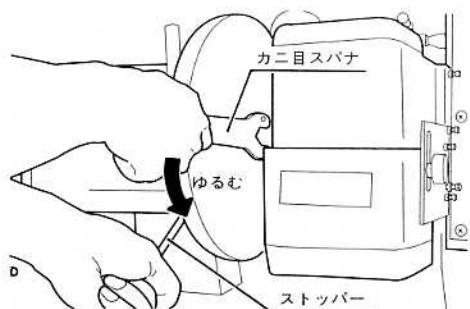
●砥石の交換

△ 警告	<ul style="list-style-type: none"> 砥石交換の際は、刃物台を右に寄せ、プラグを電源から抜いてください。
△ 注意	<ul style="list-style-type: none"> 砥石交換時には必ず、新しい砥石に割れ、亀裂がないか確認し、カバー類を完全にセットした状態でスイッチをいれて3分以上試運転をして、異状の有無を確認してください。この時砥石の回転軸上に立たないでください。



(荒砥石)

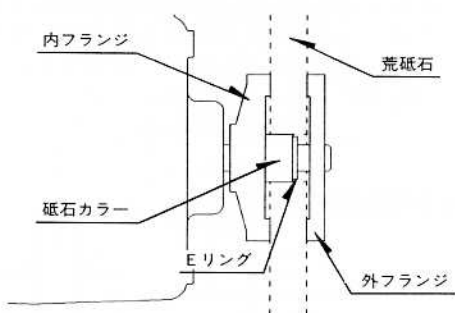
- 2個のノブボルトをゆるめ、砥石カバーを上方に外します。内フランジにストッパーをさし込み、外フランジにカニ目スパナをあわせて外フランジをゆるめます。外フランジ、砥石を外してください。砥石の取付けは取外しと逆の要領で行なってください。



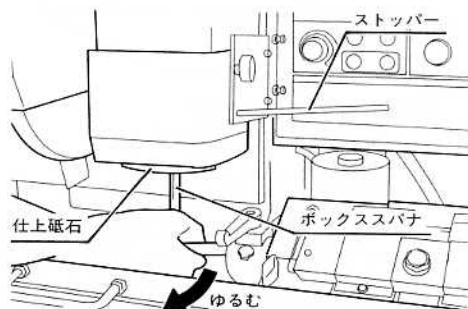
(注) 本機の荒砥石は内径25.4mmです。Eリングを外し、砥石カラーを外すことにより、内径14mmの砥石を取付けられます。

(仕上砥石)

- 仕上砥石昇降ハンドルで仕上砥石を上昇させます。モーターケース側面のストッパー穴にストッパーをさし込み、砥石を手で回して回転軸を固定します。ボックススパナで締付ナットを外し、砥石を外します。この時砥石を落とさないように注意してください。



- リョービ純正の砥石をご使用ください。



●オイルストンの使用

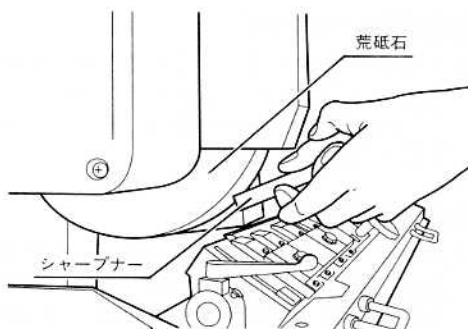
- 付属品のオイルストーンは、研磨時にできるカエリを取る為にご使用ください。

●シャープナーの使用

- 砥石が目づまりしますと研磨能力が低下しますので、シャープナーを使用して砥石の目づまりを解消してください。シャープナーは、砥石の研磨面にやや下向き(図参照)に2～3秒間当ててください。

この時シャープナーはしっかりと両手で保持し砥石の回転に引込まれないように注意してください。

(注)シャープナーをご使用の際は、保護めがねを着用してください。



■保守と点検



・保守、点検、部品交換等のお手入れの前に「元スイッチ」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。

●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。

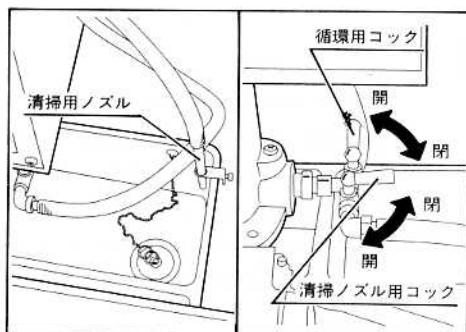
●使用後の手入れ

- 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。
- ベット(テーブル摺動台)の摺動面は使用している内にオイルの粘度が増し、テーブルの摺動が重たくなりますので、時々摺動面の古くなったオイルをふきとり、新しいオイルを注油してください。
- 作業終了後、刃物取付台の切削油、研磨粉などをきれいにふきとり、錆びないように油を塗って手入れをし、油を浸した布地でカバーしてください。
- 特に荒砥石の下及び水受けの中央部、フィルター部に切削屑がたまり錆ついて固まりますので、作業終了後には取除くように心掛けてください。
- ラック、ピニオン部には時々グリスを塗布してください。

- ベッド(テーブル摺動台)の摺動面及び本体5箇所オイルニップルに時々注油してください。

- 作業終了後刃物台まわりの研磨粉等を循環ポンプを使用して洗い流し、きれいに拭き取ってください。特に刃物台は錆びないように油を塗って手入れをし、油を浸した布でカバーしてください。

- 特に荒砥石の下や、ろ過カゴには研磨粉が溜まり固まりますので、作業後はきれいにしよう心掛けてください。また刃物台下のラック、ピニオン部には時々グリスを塗布してください。



●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。

●刃物の交換基準

- 刃物の材質、被切削材の硬軟、切削状態、切削速度などによって刃物の消耗の度合いが異なります。たとえば、軟い杉材の自動カンナ削りで、切味が鈍ってケバだったような刃物でも、ナラ、ブナ等の硬い材を削ると使用にたえる切肌を出すものです。ブナ材を主としたフローリング加工工場における刃物の使用限界を参考までに下記します。

○高速度鋼刃物	60～120分
○超仕上カンナ刃	20～40分
○炭素工具鋼刃物	30～60分

●カンナ刃の再研磨

①起りやすい欠点

a) 発熱と焼損

切込み量が大きすぎたり、テーブルの送り速度に注意しませんでした、研磨量が大きすぎることになり、発熱し、刃先を焼損することがあります。

一般に刃先鋼及び炭素鋼は200℃前後にて軟化し、高速度鋼では600℃前後にて軟化します。

b) 狂い

過度の発熱を伴う様な研磨をしますと、刃先を焼損するばかりでなく、形の上でも狂いを生じます。

c) バランス

刃先の部分的欠損の場合、その部分だけを研磨し、カンナ巾の異なる様な作業をしたり、重量の異なった場合はアンバランスになります。

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