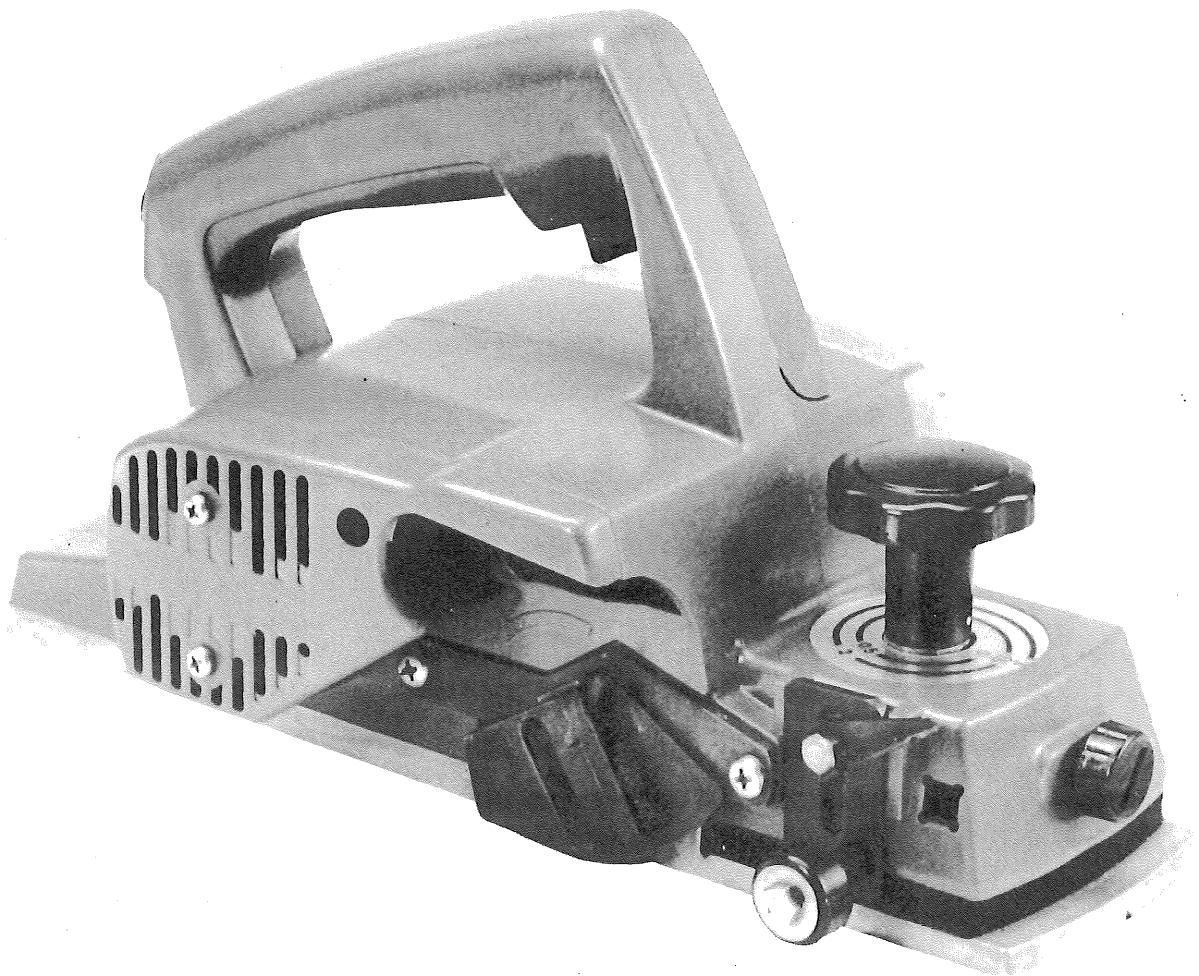


電気カんな

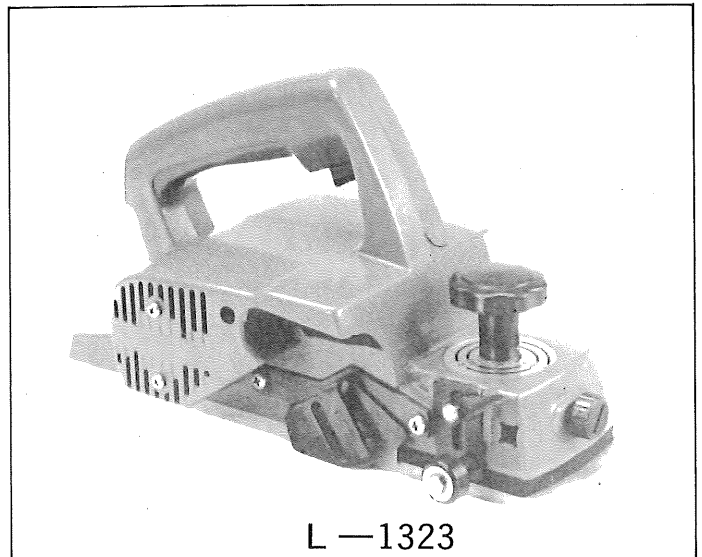
取扱説明書 L-1323



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。

■特長

- 3.2 kgの軽量にもかかわらずモーターは非常に強力で力強い切削性と、美しい仕上がりが得られます。
- 相ジャックリ、面取り加工と巾広い加工が可能です。
- 長い前定盤により、削り始めが非常に容易です。
- 安全な二重絶縁構造により、安心してご使用いただけます。

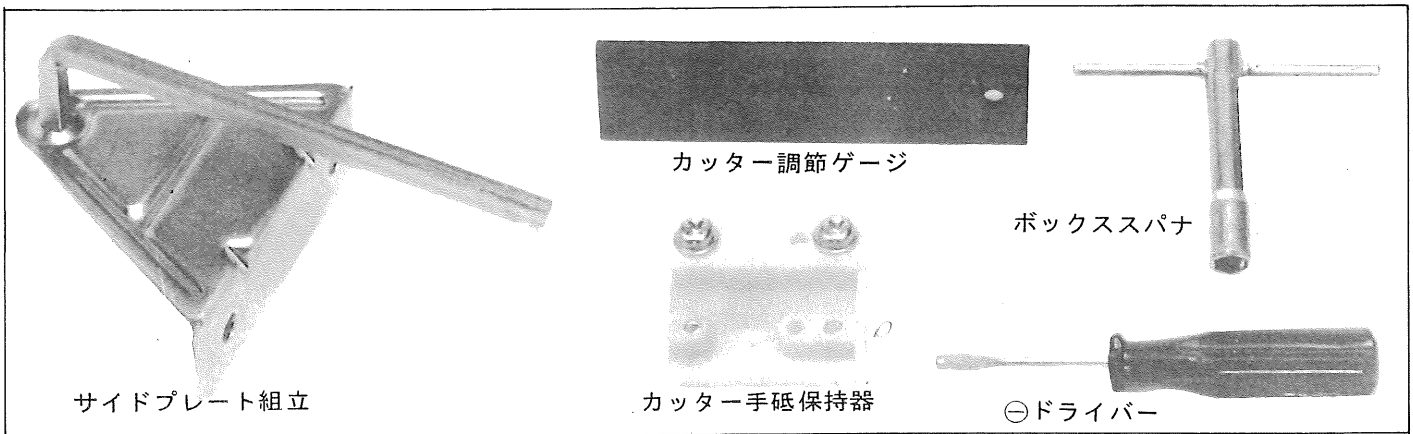


L-1323

■仕様

電圧.....	100V	カナナ刃巾.....	82mm
電流.....	7.3A	重量.....	3.2kg
消費電力.....	710W	切込み深さ.....	0 ~ 3mm
回転数.....	14,000 R.P.M	□二重絶縁	

■通常付属品



サイドプレート組立

カッター調節ゲージ

ボックススパナ

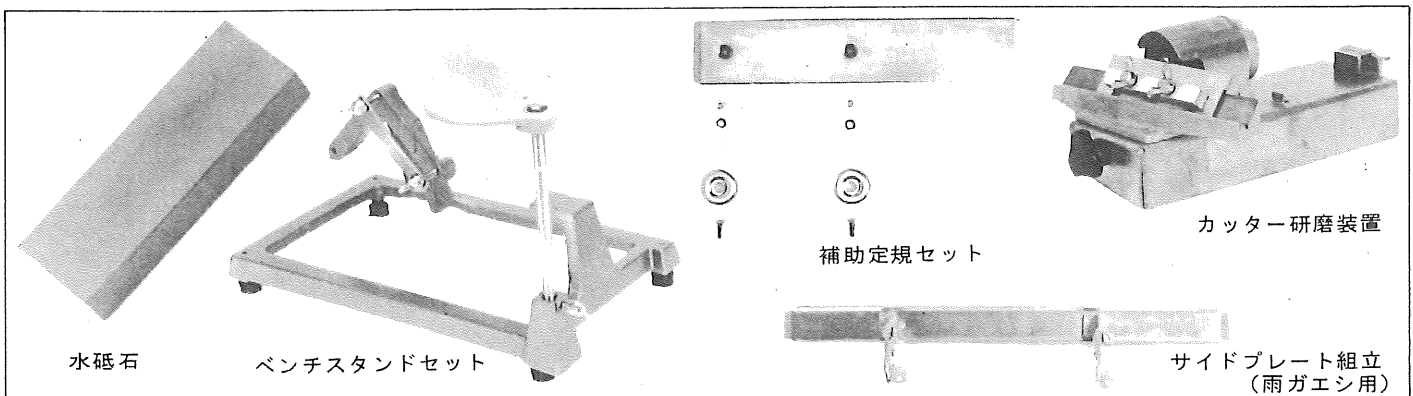
カッター手砥保持器

⊖ドライバー

■特別付属品

- 水砥石
- ベンチスタンドセット

- 補助定規セット
- サイドプレート組立 (面取り用)
- カッター研磨装置



水砥石

ベンチスタンドセット

補助定規セット

カッター研磨装置

サイドプレート組立 (雨ガエシ用)

■ ご使用前に (必ず守って下さい)

まず差込みプラグを電源につなぐ前に次の事項を注意し必ず守って作業をして下さい。

- 必ず銘板に記載されている電圧で (100ボルト) ご使用下さい。
- 電源プラグを差込むときは、スイッチが切れている状態を確認して下さい。
- 作業の途中で中止するときは、必ず電源プラグをぬいて下さい。
- 危険ですから、空回転は避けて下さい。
- 指をスイッチにかけたままでカンナをさげないで下さい。ズボン、手など削るおそれがあります。

■ スイッチ

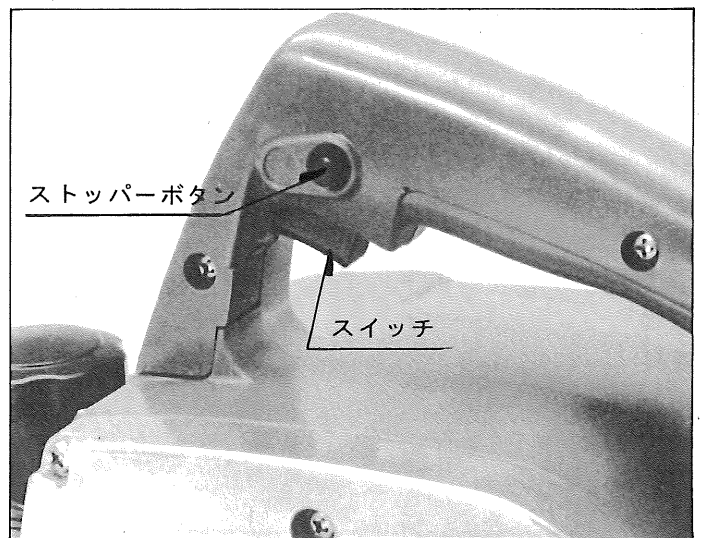
- スイッチ操作はスイッチを引くと入り、離すと切れます。またスイッチを引いた状態で握り部のストッパーボタンを押すと、引金を離してもスイッチは入ったままになります。
この場合、再度スイッチを引くと、ストッパーボタンがはずれスイッチは切れます。連続ご使用の場合はこのストッパーボタンをご利用下さい。

■ ご使用後は (必ず注意して下さい)

- スイッチを切れている状態にしておいて下さい。お子様などにいたずらされない場所におしまい下さい。

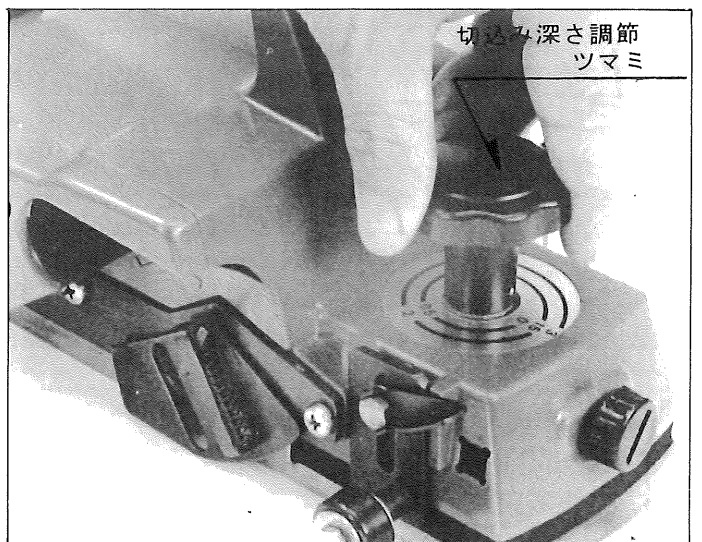
■ 作業場で (準備を充分にして下さい)

- 作業する場所の足もとなど整理整頓して危険防止にご留意下さい。特に不安定な作業台は「けが」のもとです。
- 停電になった場合必ずプラグを電源から抜いて下さい。



■ 切込み深さ調節 (削り深さ)

- 切込み深さは、切込み深さ調節つまみを回して行ないます。
- 最初に深く (荒削り) 削り、後に浅く (仕上げ削り) 削ると能率的で美しい加工面が得られます。
 - ・荒削り……………切込み深さ 0.7～3 ミリ
 - ・仕上げ削り… …… ” 0.2～0.4 ミリ

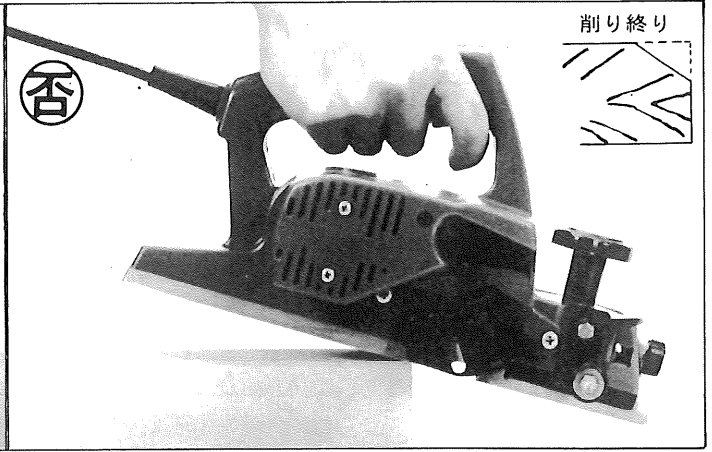
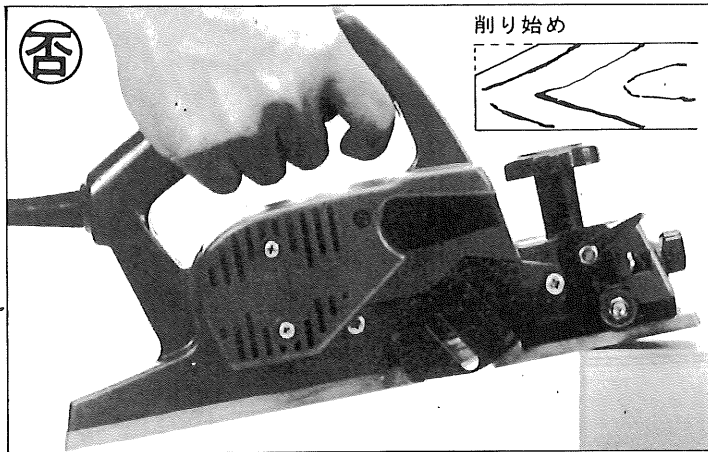
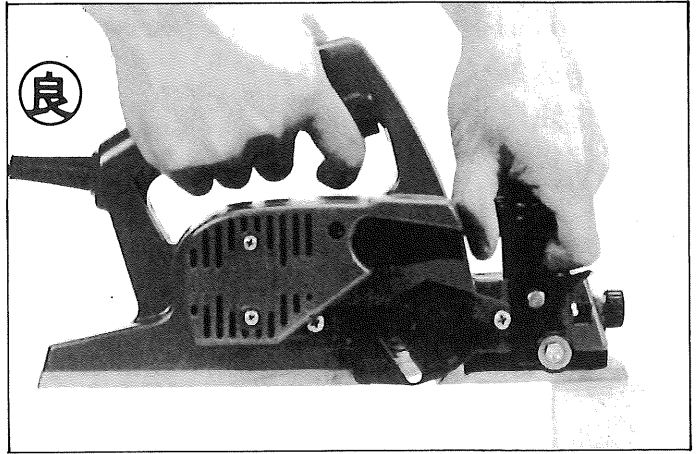


■平面削り

- 1回の加工巾は82ミリです。巾の広い木材加工も容易にできます。(巾広加工の項参照)
- カンナのガッター刃先を加工材より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。

《コツ》削り始めと削り終りの注意

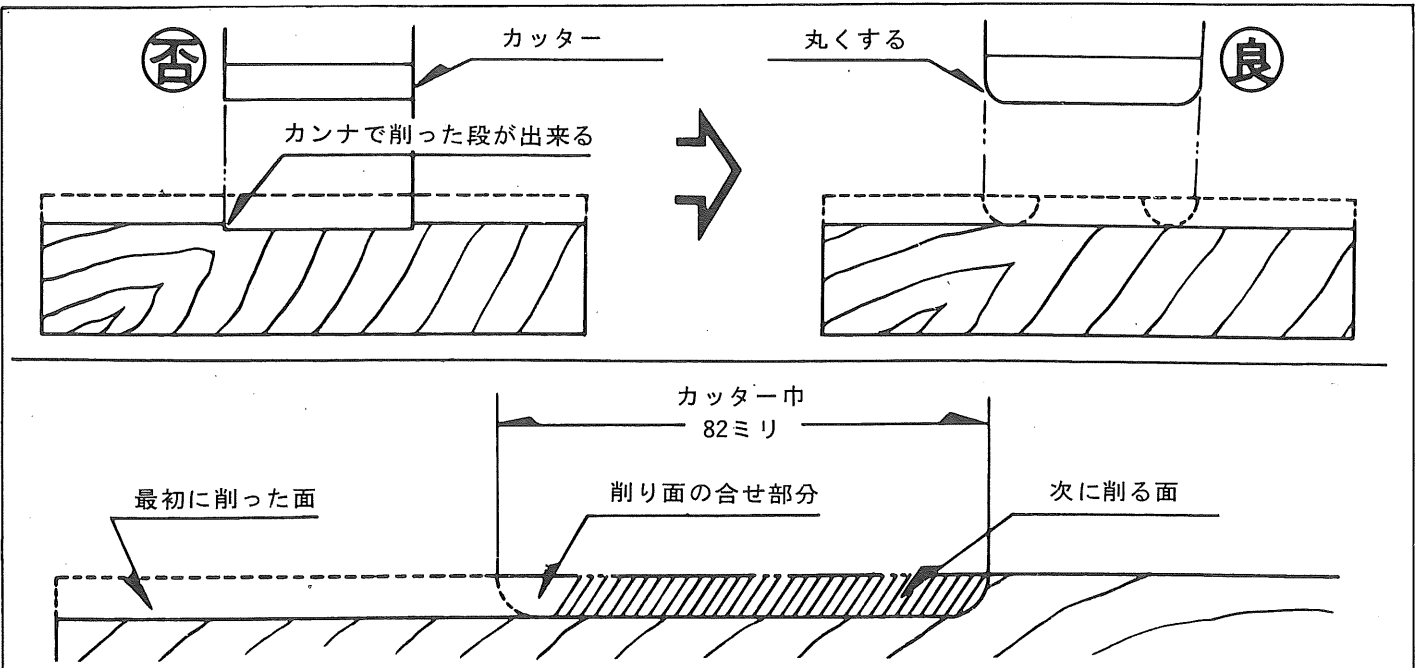
- 削り始めと削り終りの時にカンナが傾くと木材の端を削りますから注意して下さい。



■巾広木材加工

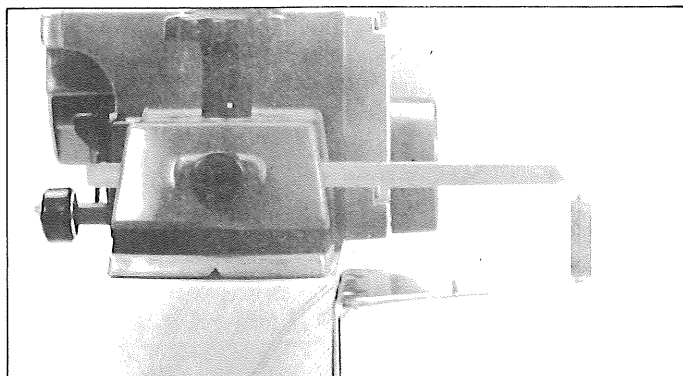
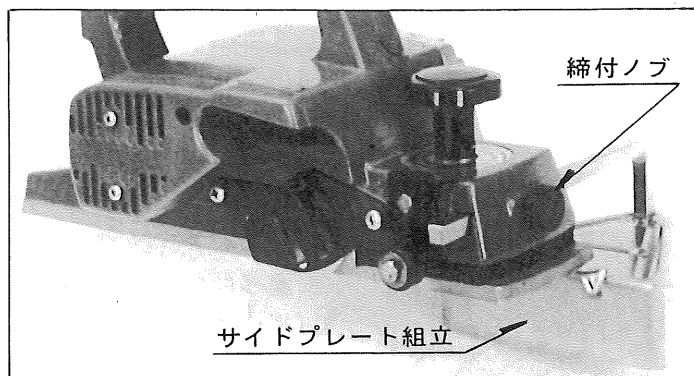
- 1回の削り巾は最大82ミリですがこれ以上の巾広木材を削る場合は図のようにカンナ刃の両端角を丸くします。これによって最初

に削った面と次に削った面との合せ部分に段がつかず滑らかに仕上がります。相ジャクリ加工をされる場合は前側より向って左端角を残されるか、別に刃をお買求め下さい。



■ サイドプレート組立の応用

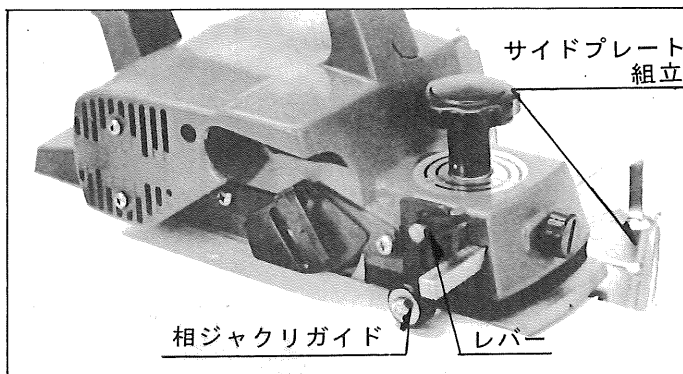
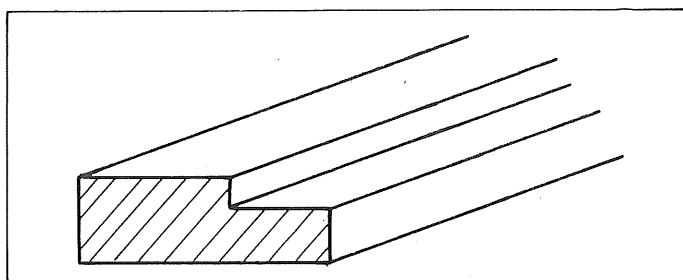
- 70ミリ～80ミリ巾の木材加工は、サイドプレート組立を案内にして削ると便利です。
- サイドプレート組立はカンナ本体側面に、締付けノブで固定します。
- 削り作業はサイドプレートを加工材の側面に押し当てて前に進めます。



■ 相ジャクリ加工

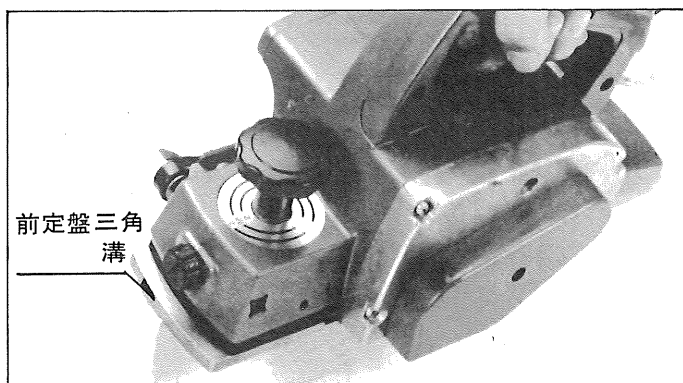
- サイドプレート組立と相ジャクリガイドを取付けて加工します。
 - 相ジャクリガイドを非加工上面にレバーにてセットし、切削の安定を計り、相ジャクリ加工側の側面にサイドプレート組立を押し当てて前に進めます。
 - 一回の切削工程による相ジャクリ深さは最大3mm巾82mm迄可能で、数回の切削により相ジャクリ深さは23mm迄の加工が出来ます。
- 《注意》

相ジャクリ加工は必ずサイドプレート組立を木材側面に押し当てた状態で作業して下さい。すきまが有りますと、加工巾が均一になりません。

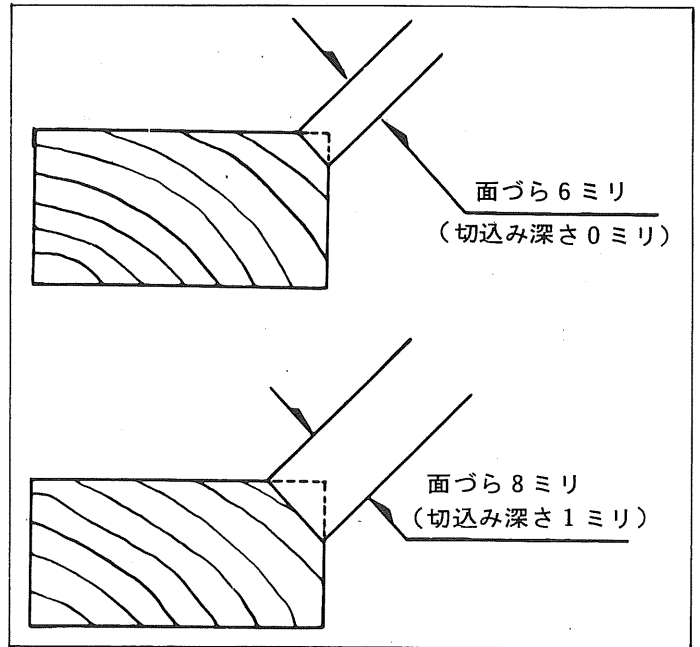


■ 面取り加工

- 面取り加工は、前定盤三角溝を利用して行ないます。面づら（面取り巾）寸法は切込み深さ調節つまみを回して行ないます。目盛板0位置で6ミリ、目盛板1位置で8ミリです。

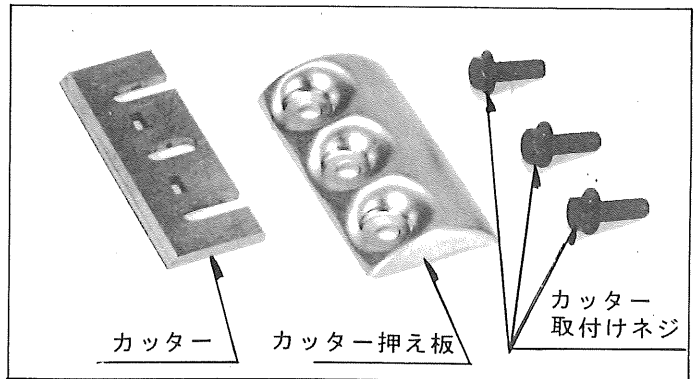
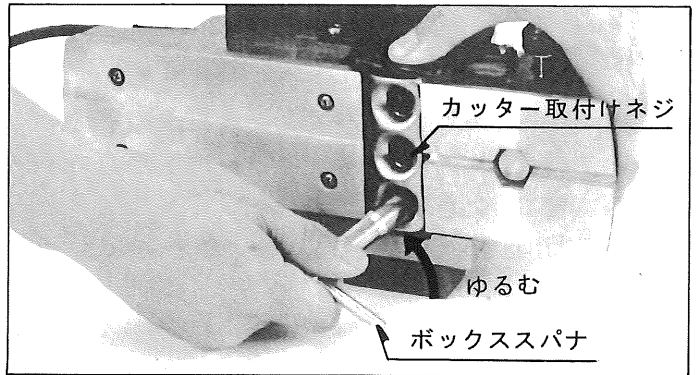


- 加工は木材の角に前定盤三角溝を合わせて削ります。
- サイドプレート組立（面取用）《別販売》を使用すれば角度出しが自由に調整出来ます。



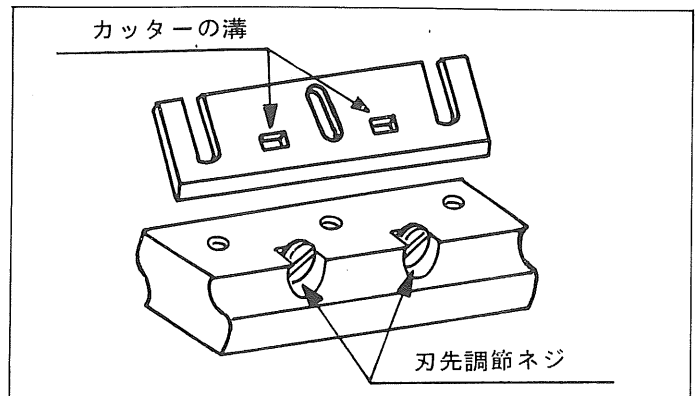
■ カッターの取換え

- 取外し
- カッターの切れ味は、ご使用になった木材の質及び切込み深さ等により異なりますが、約700~800m削りましたら砥ぎ直してご使用下さい。
- カッター取替えの時は、必ず電源を切ってから行なって下さい。
- カッター取付けネジと座金をボックススパナで外し、カッター押え板とカッターを取냅니다。



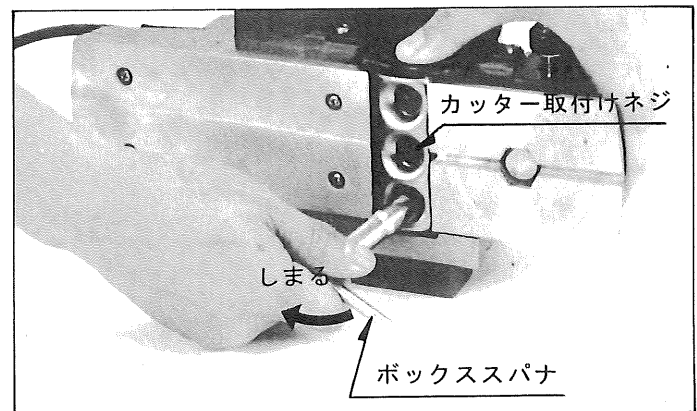
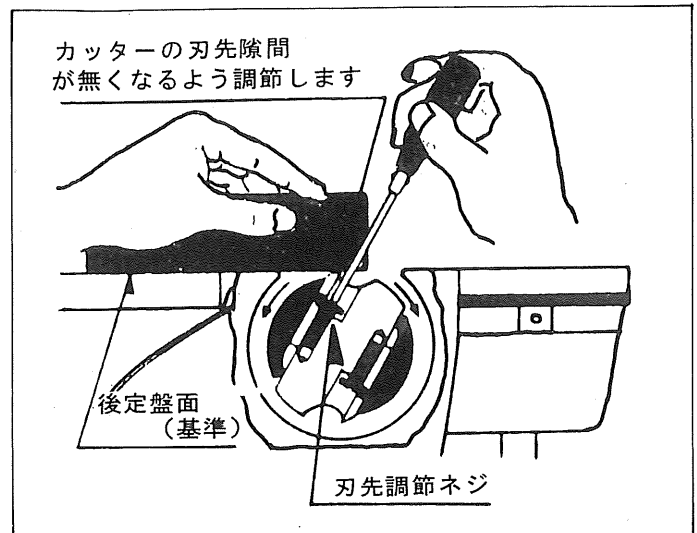
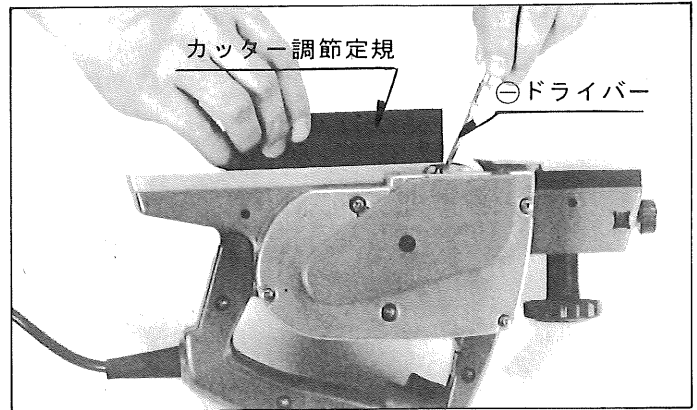
- 取付け
- 右図のように2つのカッターの溝を刃先調節ネジの頭に入れます。
- 次に、カッター取付けネジと座金でカッター押え板を、ゆるく取付けておいて、カッターの刃先調節をします。

《注》1組のカッターは、何度も研磨したカッターと組にしないで下さい。あまり重さが違いますと、バランスがくずれ、振動しますので、美しく仕上がりにません。



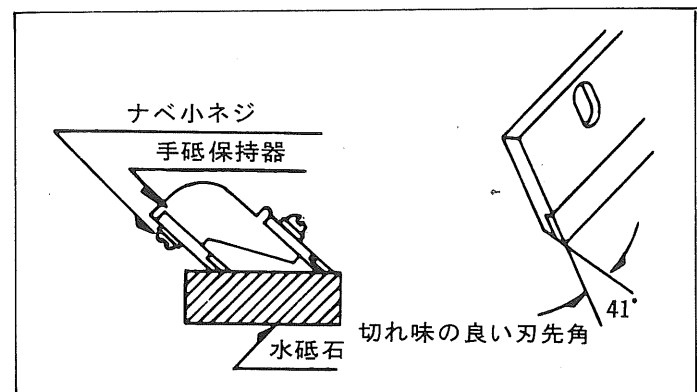
■ カッター刃先調節

- カッターを取替えましたら、刃先の調節をして下さい。
- まず、カッター調節定規をカナ後定盤に当て右図の要領で行います。
- 刃先の調節は、右図のようにカッターの刃先を矢印の方向に動かして、往復させながらカッター刃先と後定盤が同じ高さになるように刃先調節ネジを調節します。
(カッターの刃先は刃先調節ネジを締めると引込み、ゆるめると出ます)
- 刃先の調節は、ブロックの左右の端2箇所の刃先調節ネジで行なって下さい。
- カッター刃先を調節しましたら、カッター取付けネジをボックススパナで締め付け、確実にカッター押え板を固定して下さい。



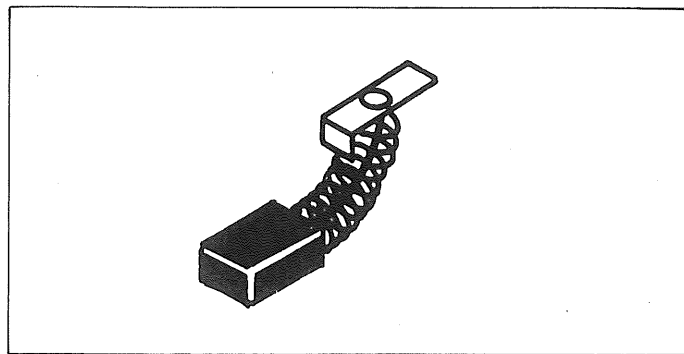
■ 手砥装置

- 長くご愛用いただき、切れ味が悪くなったカッターは、附属のカッター手砥保持器に取付け水砥石で研磨し、ご使用下さい。
- カッター手砥保持器で砥ぎますと、2枚のカッターが一度で砥ぎ上げられ、正しい刃先角に仕上がって、良い切れ味が得られます。



■ 使用後の手入ご注意

- 作業が終了しましたらカッター切込み深さを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・油等が付かぬように注意して下さい。
- カーボンブラシが全長の1/3以下まで短くなりましたら、新品の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焼損の原因になります。



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
竹松	岡田	升谷

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東和電動工具販売店、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丁目49番地
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