

RYOBI

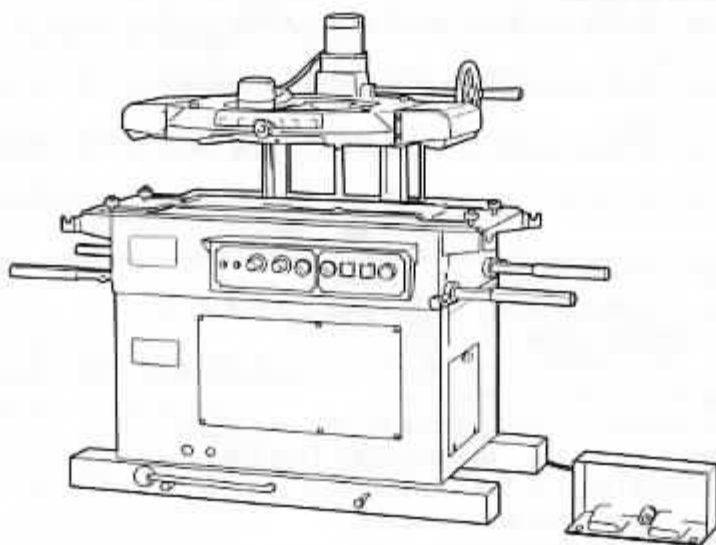
超仕上カンナ

SL-263N

SL-263B

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
- ・用途、仕様、付属品、各部の名称… 5
- ・ご使用のまえに…………… 6～12
- ・スイッチ操作について…… 13～14
- ・操作方法…………… 14～15
- ・刃物のとぎ方…………… 15～16
- ・保守と点検…………… 18～19

このたびは、リョービ超仕上カンナをお買上げいただきありがとうございます。
安全に能率よ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、使用方法など十分ご理解のうえで、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」以外に製品の据付け、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、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。
 - ・軍手など巻込まれる恐れのある手袋は刃物の交換の際に使用する以外は絶対に着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、角のところ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。
 - ・コードは定期的な点検し、損傷している場合は、お買上げの販売店またはリョービ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、定期的な点検し、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、部品交換の際には機械のスイッチを切り、電源プラグを外してください。
11. 次の場合は、機械のスイッチを切り、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、異常に対処する場合
 - ・その他危険が予想される場合。
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。
 - ・プラグを電源に接続する前に、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. 損傷した部分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。
 - ・可動部分の位置調節および締付け状態、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に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電動工具は、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等を設けるなどしてください。

超仕上カンナご使用に際して

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

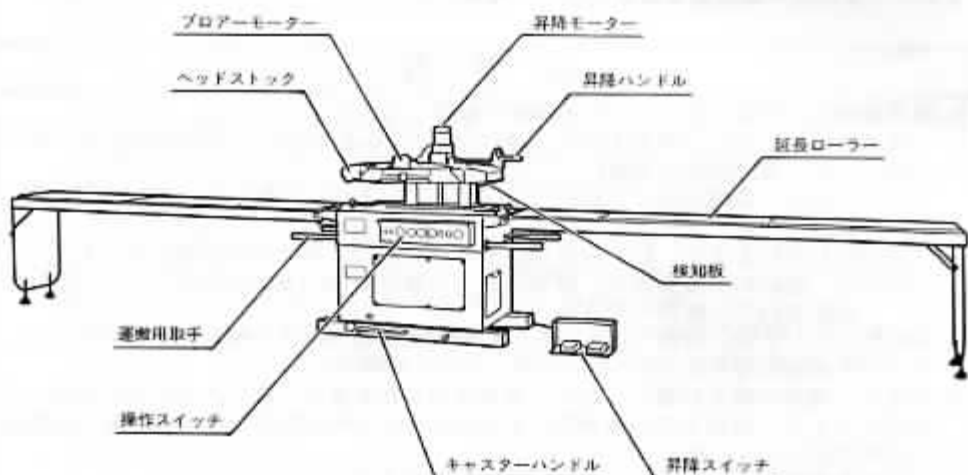
△ 警 告

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。
 - ・表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、けがの原因になります。
2. (3相、200V電源仕様の場合)
 - ・機械設置後、ご使用前に、送材ベルトが正しい方向に回転しているか確認してください。
 - 逆回転していますと、ねじのゆるみや部品損傷によるけがの原因になります。
 - (注) 万一逆回転する場合は、電気工事士の資格を持つ方に御相談のうえ、正しい回転方向でご使用ください。
3. 運転中はカンナ刃、送材ベルト、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. 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、またはヨ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。
5. 誤って落としたり、ぶついたりしたときは、カンナ刃や機体などに破損や亀裂・変形がないことをよく点検してください。
 - ・破損や亀裂・変形があると、けがの原因になります。
6. 水平で機体が安定する場所で作業してください。
 - ・不安定な場所で作業するとけがの原因になります。
7. 作業場所は、切削材の2倍以上とるようにしてください。
 - ・余裕がないと切削材に当たってけがの原因になります。
8. 感電事故を防止する為、ご使用に先だちコード端にあるアースクリップを設置してください。

△ 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、はずれたりし、けがの原因になります。
2. カンナ刃にヒビ、割れなどの異常がないことを確認してから使用してください。
 - ・カンナ刃が破損し、けがの原因になります。
3. カンナ刃は、鋭利な刃物ですからカンナ刃脱着の際は細心の注意をしてください。
 - ・けがの原因になります。

■各部の名称



■仕様

モデル	S L - 263 N	S L - 263 B
電 圧	単相100V	三相200V
定格電流	15A	6 A (60Hz) 6.8 A (50Hz)
周 波 数	50~60Hz	
消費電力	1450W	(出力)1.5KW
送材速度	60m/毎分	65m/毎分(60Hz) 54m/毎分(50Hz)
ヘッド昇降速度	0.54m/毎分	
最大切削巾	0°………250mm	60°………125mm
斜行角度	0°~60°	
最大切削高さ	185mm	
キャブタイヤコード長さ	5 m	
機械寸法	幅 長さ 高さ 540 × 880 × 850mm	
重 量	140kg	150kg

■通常付属品

- ボックススパナ……………13mm
- 六角棒レンチ……………3mm
- 本刃、裏刃……………(本体取付) 1セット
- 本刃……………(予備) 2枚
- ドライバー……………+
- 両口スパナ……………10×13mm
- 延長ローラー……………1.6m×2本
- 座付六角ボルト……………M8×15 4ヶ
- 皿パネ座金……………M8 4ヶ
- 刃先調整ゲージ……………2ヶ
- 運搬用取手……………4本

■用途

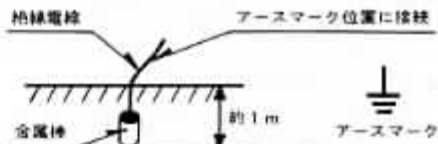
- 板、柱のカンナ仕上げ。

■ご使用のまえに

●アースについて

- 本機を使用する時は、感電事故を防止する為必ずベースのアースマーク位置に1.6mm以上の絶縁電線(直径15mm以上の金属棒付)をビスで固定した後、金属棒を接地してください。

(S L-263N)

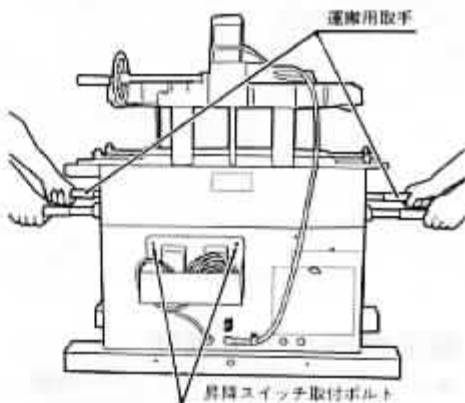
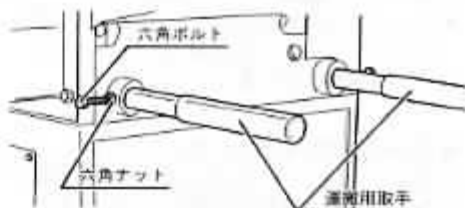


●機械の運搬、据付け

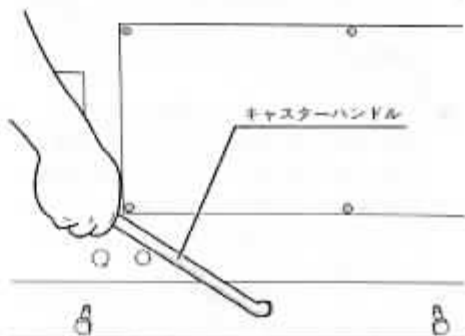
△警告

・本体の据付けは、水平な場所を選び、安定した状態にしてください。

- 機械を運搬の際には通常付属品の運搬用取手を本体の前後に取付た後取手を持上げて運搬してください。
- 運搬用取手の取付け方法は、運搬用取手を本体の取手取付け穴にさし込み、取手の凹部を六角ボルトの位置に合わせて、六角ボルトをスパナで強く締付けた後、六角ナットを締付けて取手の固定を行なってください。
- 昇降スイッチは、本機側面の昇降スイッチ取付けボルトに取付けて運搬してください。

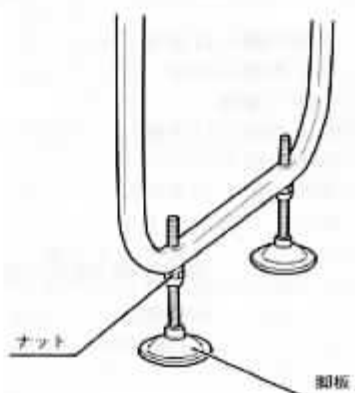
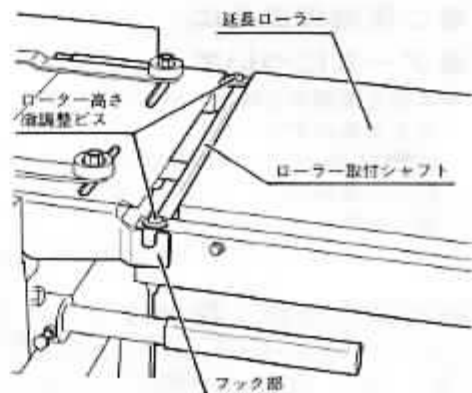


- 平坦地での運搬にはキャスターを使用すれば楽に運搬が出来ます。キャスターハンドルを時計の回転方向に倒した後、取手を引けば一人で運搬が可能です。



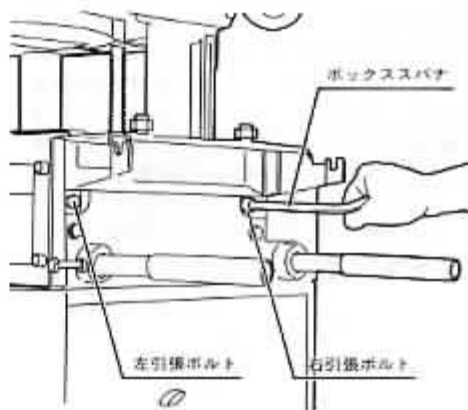
●延長ローラーの取付け方法

- 延長ローラーのローラー取付シャフトを本機の前部のフックにさし込んでください。
- きれいな切削面を得るにはローラー高さをテーブル面と同じ高さにすることが大切です。
- 延長ローラーの高さ調整は、ローラー高さ微調整ビス及び脚部で行ないます。
- ローラー高さ微調整ビスは右に回すとテーブルに対し延長ローラーは低く、左に回すと高くなります。
- 脚部の調整は脚板に取付にている上側のナットをゆるめ、脚用ボルトを回して高さ調整を行なってください。調整後はナットを締付け高さ固定をしてください。



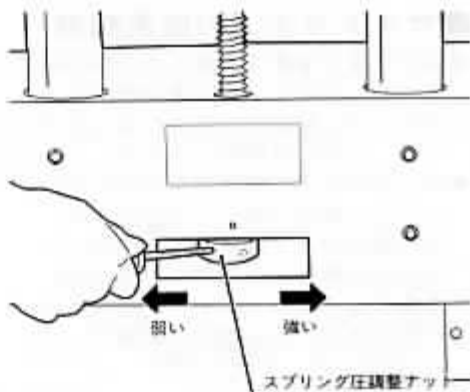
●送材ベルトの調整

- 送材ベルトの張り具合は3本の従動ローラーが送材ベルトの内側に接して回り始める程度が適当です。送材ベルトを回転させながら左右2本の張調整ボルトをボックススパナで調整してください。
- 送材ベルトが右側に移動する場合、送材ベルトを回転させながら右側の引張ボルトを右に回し、左側に移動する場合、左側の引張ボルトを右に回して、常に中央で安定走行するように調整してください。
- 送材ベルトを張り過ぎますと、モーター焼けを生ずる恐れがあります。



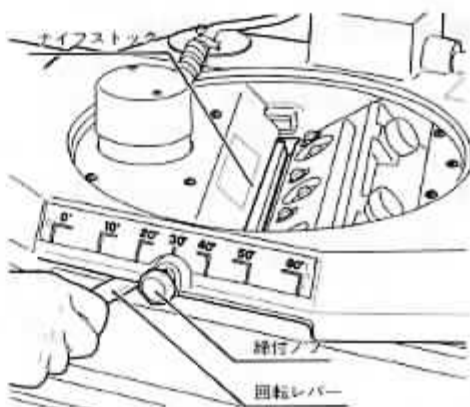
●ヘッドストック押え力調整

- ヘッドストックはバネ力で押付けられております。送材がスムーズに出来ない場合は、ヘッドストックの押え力を強くする必要があります。
- カバーを外した後、付属のドライバーをスプリング圧調整ナットにさし込み回します。右に回転させれば押え力は強くなり、左に回転させれば弱くなります。



●斜行角度

- ナイフストックは $0^{\circ} \sim 60^{\circ}$ の回転方式を採用しておりますので、自由な角度位置に調整でき、軟質、硬質材を問わず美しい仕上面が得られます。
- 刃先の斜行角度は締付ノブをゆるめた後、回転レバーで材料に応じた角度に目盛を合わせ、締付ノブで固定します。



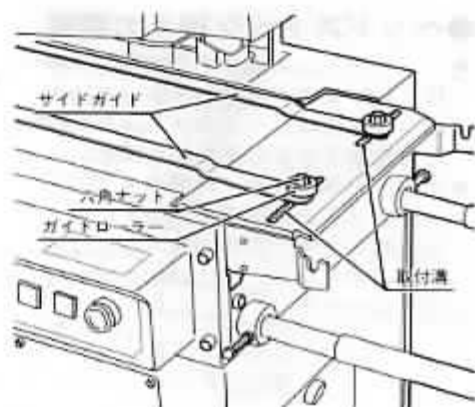
●木材別斜行角度

木材の種類	斜行角度
ラワン	$0^{\circ} \sim 10^{\circ}$
ケヤキ	10° 前後
松	15° 前後
ヒノキ	25° 前後
杉・ツガ	45° 前後

※同じ材質でも木質条件により斜行角度を変更する必要がありますので、左の表は目安としてください。

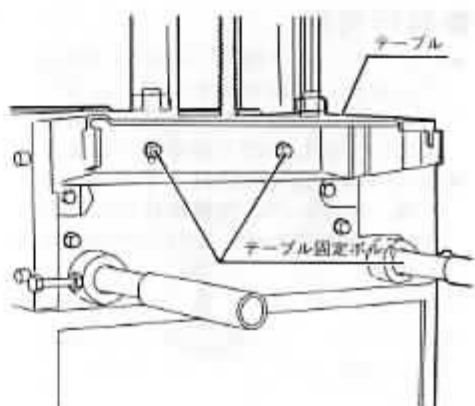
●サイドガイドの位置調整

- 斜行角度を変更する度に刃の幅に応じたサイドガイドの位置調整が必要です。加工材が刃から外れることがなく、きれいに切削できます。
- サイドガイドの位置調整はガイドローラー上部の六角ナットをゆるめ、取付溝に沿って調整してください。又中央の取付穴を利用する場合は、六角ナットを外しガイドローラーを一度取外してから行ないます。



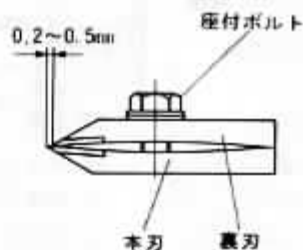
●テーブル高さの調整

- テーブルと送材ベルト面との段差は3～4mm程度が理想です。段差が大きいと加工材の振動が大きくなり仕上がりがきたなくなります。
- 送材ベルトとテーブル高さの段差調整は、2本のテーブル固定ボルトで行なってください。



●本刃と裏刃の合わせ方

- 手カンナと同様、裏刃によって逆目を防止します。
- 本刃と裏刃を固定する座付ボルトの締付けが強すぎると刃先にすきまが出来、逆目が止まらなくなることがあります。

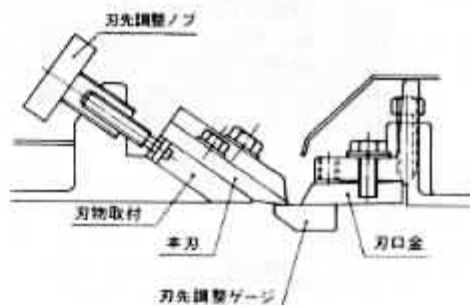


■刃物の取付けと刃高調整

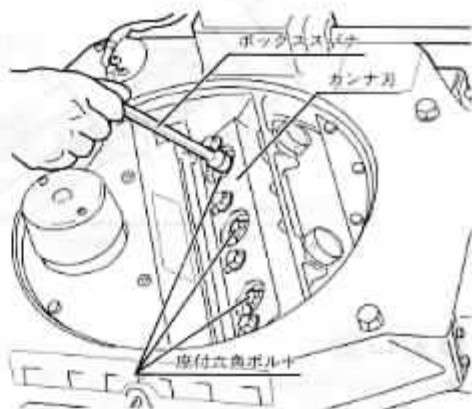
△警告

- ・カンナ刃の取付け、取外しの際には、必ずスイッチを切り、さし込みプラグを電源より外してください。
- ・カンナ刃は、鋭利な刃物ですからカンナ刃着脱の際は細心の注意をはらい刃先に触れないように、また刃先を傷つけないようにしてください。

- ①刃物取付を刃先調整ノブをいっぱい縮込んだ状態より1回転戻した位置でセットします。
- 刃先調整ゲージを刃口金両端近くにセットします。
- カンナ刃をゲージに軽くあてます。



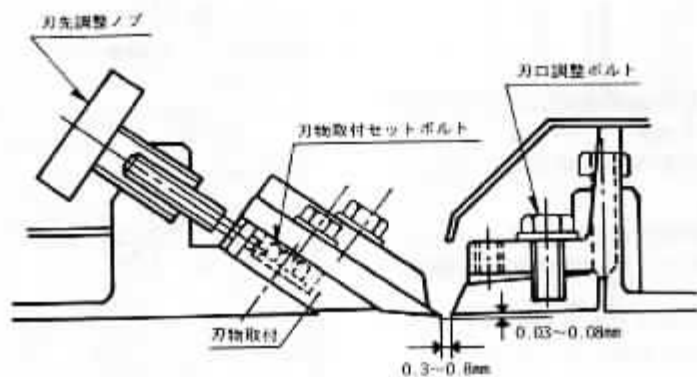
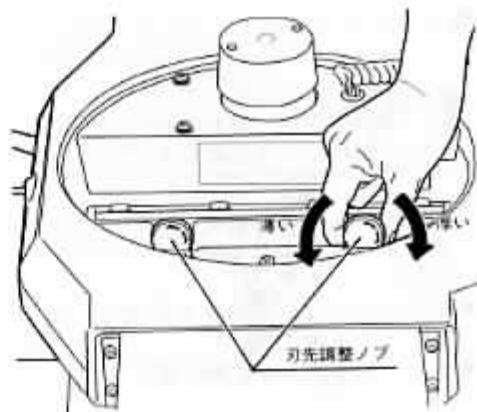
- ②カンナ刃を3本の座付六角ボルトにより取付けます。このときカンナ刃が動かないように注意してください。



- ③カンナ刃の取付後刃先調整ノブを再び約1回転戻し押出す状態で微調整します。
- 調整ネジは遊びがありますので常に押出す状態で使用してください。
(注)刃先調整後は必ず刃先調整ゲージを外してください。
- 刃先と刃口金のすき間: 硬木0.5~0.8mm、軟木0.8~1.3mm、逆目の起りやすい木材0.3~0.4mmを目安に刃口調整ボルトで調整してください。

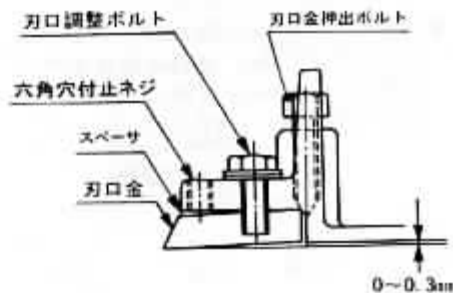
(注) 刃物取付を止めている刃物取付セットボルトは出荷時に調整してありますので、刃高調整時に締付けたり、ゆるめたりしないでください。

どうしても調整の必要がある場合は、刃物取付セットボルトの締付け後、少しずつゆるめながら刃先調整ノブを手で回して刃物取付がスライドするように調整してください。



● 刃口金

- 刃口金の先端は、ナイフストック面に対し、少し出張らせないといいけません。柱の場合、少し多目(0.3mm)にした方がきれいな仕上面が得られます。
- 刃口のすき間の調整は、一度刃口調整ボルト、六角穴付止ネジをゆるめ刃口金を後にさげます。次に刃口調整ボルトを仮締めし、刃口金押出ボルトで必要な刃口すき間に調整します。調整後は、刃口調整ボルト、六角穴付止ネジの順にしっかり締付けてください。

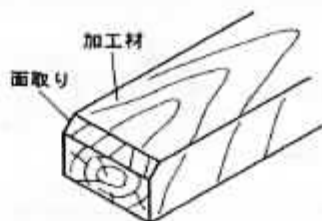


■切削作業

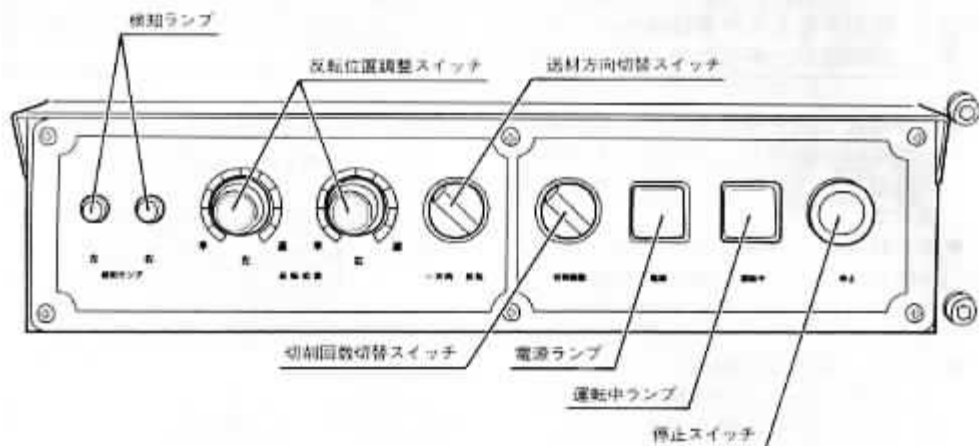
△
注
意

・被切削材に釘、砂などの異物がないことを確認してください。
能力を超えた作業は事故のもとです。カンナ刃は常に良い切れ味にしておき、回転数が上がった後、加工を始めてください。

- 良好な仕上面を得る為には、切削前に加工材を手押カンナで狂いをとり、自動カンナで分決めをすることが必要です。
- 加工材に砂が付きますと、カンナ刃を傷め、仕上がりが悪くなります。特に砂が付き易い木口は面取りか、切捨てるようにしてください。
- 軽量材、薄板の切削時に、テーブルから送材ベルトへの材料の送りがスムーズにいかない場合があります。この場合は、材料を手で少し送材方向に押込んでください。



■スイッチ操作について



電源ランプ

さし込みプラグを電源に接続すれば、電源ランプが点灯します。

運転中ランプ

切削時(送材ベルト回転時)に運転中ランプが点灯します。

停止スイッチ

送材ベルトを停止させる場合に使用します。

切削回数切替スイッチ

切削回数切替スイッチにより切削回数は1～3回迄自由に選べます
加工材の仕上程度に応じて切替を行なってください。

(注)作業開始時、及び刃物交換後は切削回数を1回にセットして切削状態を確認した後、切削回数を決めてください。

送材方向切替スイッチ

反転切削をする場合には送材方向切替スイッチを「反転」側に合わせてください。
又、切削材料を反転させずに一方向切削する場合には、送材方向切替スイッチを「一方向」側に合わせてください。

反転位置調整スイッチ

反転切削を行なう時に送材した加工材が刃の位置で反転したり、送材ベルトから外れる時には反転位置の調整を行なってください。
右側検知板側と左側検知板側の反転位置調整は2ヶのツマミで独立して行なえます。

検知ランプ

検知板が材料を検知している間ランプが点灯します。

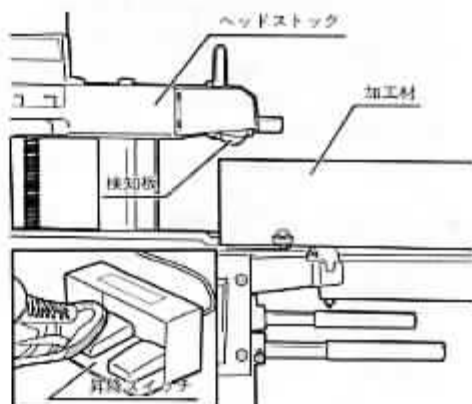
■操作方法



- ・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。
- ・刃物類(カンナ刃など)は確実に取付けてください。

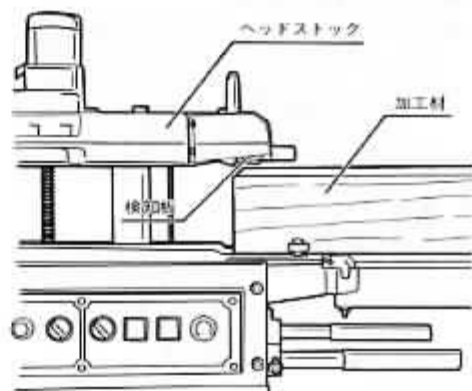
(反転切削)

- ①切削回数切替スイッチで切削回数を選択します。
- ②送材方向切替スイッチを「反転」側に合わせてください。
- ③昇降スイッチ「上」を踏み、加工材より高い位置にヘッドストックを上げます。
- ④検知板の下に加工材を移動させ、昇降スイッチ「下」を踏込んでください。検知板が加工材を検知しますと、ヘッドストックの下降が止まり、送材ベルトが回転します。
- ⑤加工材を送り、切削してください。



(注1) 送材ベルトを停止させる場合は、昇降スイッチ「上」を踏むか、操作パネルの停スイッチを押してください。

(注2) 一度検知板が加工材を検知しますと、昇降スイッチ「下」を踏んでも昇降モーターは作動しません。
この場合、昇降スイッチ「上」を軽く踏込んだ後、昇降スイッチ「下」を踏込むようにしてください。

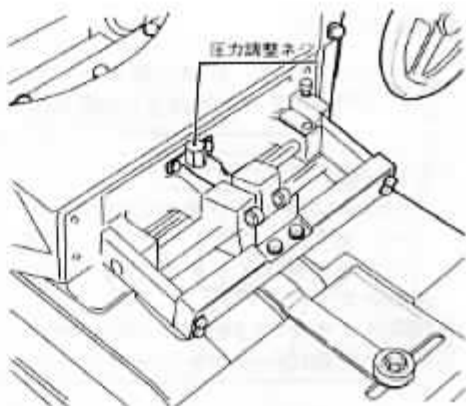


(一方向切削)

送材方向切替スイッチを「一方向」側に合わせ、反転切削時の逆の方向から送材してください。
その他のスイッチ操作は反転切削時と同様に行ないます。

(加工材の圧力調整)

- 加工材を美しく仕上げるには送材時にベルトがスリップしない程度に圧力調整をすることが大切です。
- 圧力調整はスプリング圧調整ナットで行なってください。(P 8を参照してください。) 又、微調整は昇降ハンドルでも行なえます。スプリング圧調整ナット、昇降ハンドルで圧力調整が困難な場合のみ前後2ヶ所の圧力調整ネジで調整を行なってください。
- 圧力調整ネジによる調整方法は、検出部カバーを取外し、圧力調整ネジを調整することによって行なえます。圧力調整ネジを右回転させると圧力が減り、左回転させると圧力が増します。



■刃物のとぎ方

- 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仕上面が悪くなり、能率が低下するばかりかモーターにも無理がかかりますので早目に研磨するか新品と交換してください。

1. 本刃

(1) しのぎ研磨

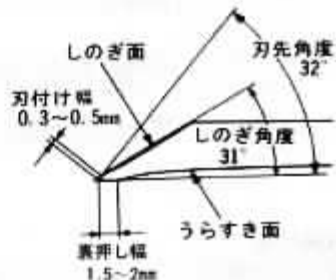
しのぎ面を研磨します。

(2) 刃付け

刃付け幅は0.3~0.5mm、刃先角32°に仕上げ砥石で仕上げます。

(3) 裏押し

うらすき面に沿って水砥石で粗研磨し、合わせ砥石で正確な平面に仕上げます。裏押し幅1.5~2mmの間には研磨キズを残さないようにしてください。



2. 裏刃

(1) しのぎ研磨

本刃と同様の方法で、しのぎ角度28°に仕上げます。

(2) 押え

裏刃には、刀先の“押え”角度をつける必要があります。水砥石、又は合わせ砥石で仕上げてください。

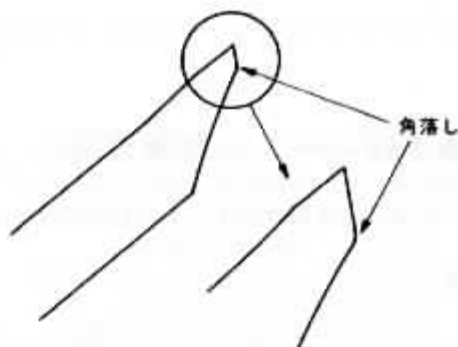


(3) 裏押し

本刃と同じ要領で行ないます。

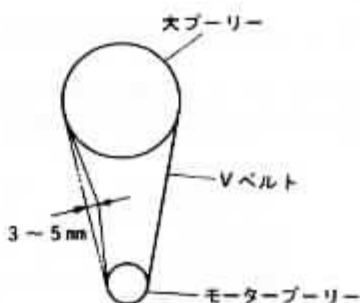
(4) 角落し

押し幅が広い(0.3mm以上)場合は押え面と、しのぎ面とで作る角部を滑らかな曲面に仕上げます。



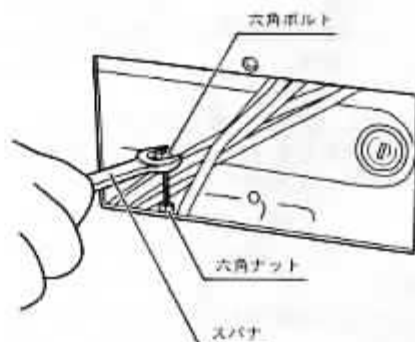
● Vベルトの張り調整

- Vベルトのたわみはプーリー間の中央部を指で軽く押さえて3~5mmになるように調整してください。



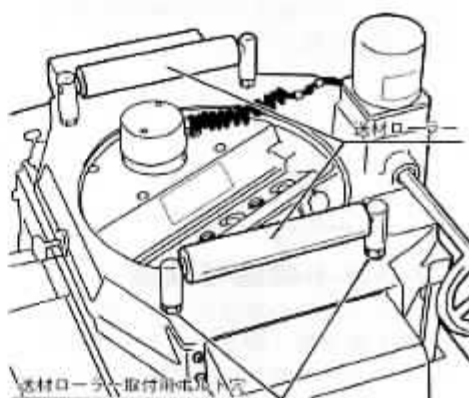
- 張り調整はモーターベース上部の六角ナットをゆるめて、六角ボルトで調整します。調整後は六角ナットを締付けてください。

(注) 強く張り過ぎますと、機械損傷の原因となることがありますのでご注意ください。



● 送材ローラー(別販売品)

- 本機には、材料の返送等にご使用いただける送材ローラー2本が取付けられます。ご利用ください。
- 送材ローラーはヘッドストック上面の4ヶ所の六角ボルトを外し、ボルト穴を利用して取付けてください。



■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。

●各部取付ネジの点検

- ネジなど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。

●作業後の保管

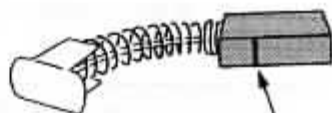
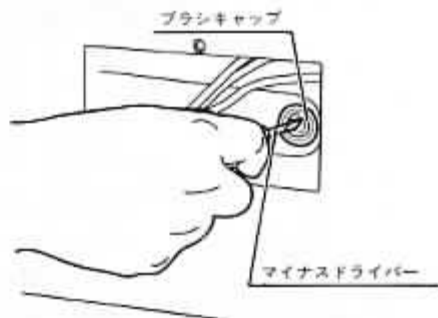
- 高温にならない乾燥した場所に保管してください。お子さまの手の届く範囲や落下の恐れがあるところはさけてください。

●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の点、ご質問などご遠慮なくお問い合わせください。

●各部の清掃

- 作業後は常に機械を清掃し、槽動部・ナイフストック等に油を塗ってさびないようにしてください。
- ヘッド、ナイフストック面のさび、ヤニ、カンナ屑等はきれいに取除き、シリコンスプレー等で清掃してください。
- 送材ベルト上のカンナ屑等を取除きベルトが変色、硬化化等によりスリップする場合は、紙ヤスリ、ワイヤーブラシなどで変色、硬化化した部分を取除いてください。
- SL-263Nのモーターには消耗品のカーボンブラシを使用しております。カーボンブラシは全長の約、即ち横に印した線まで摩耗しましたら新しいカーボンブラシと交換してください。短いカーボンブラシを、そのまま使用しますとモーター焼損の原因となることがあります。カーボンブラシはベットのカバーを取外した後、マイナスドライバーでブラシキャップを外すと、とり出せます。



製品ご入用

製品ご入用

製品ご入用

製品ご入用

製品ご入用

製品ご入用

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、ご速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