

# RYOBI®

## 自動カンナ

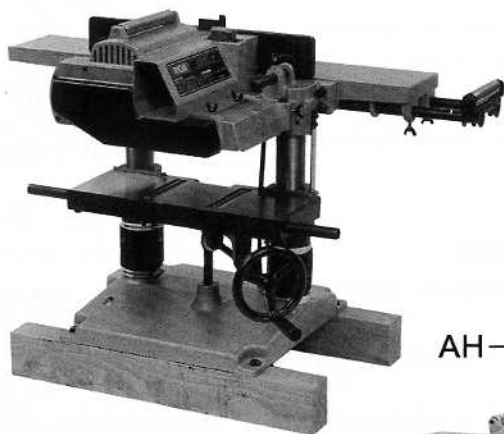
AH-50NC・AH-81NC・AH-85NC

AH-160N・AH-180N・AHA-180N・AHA-180NDX

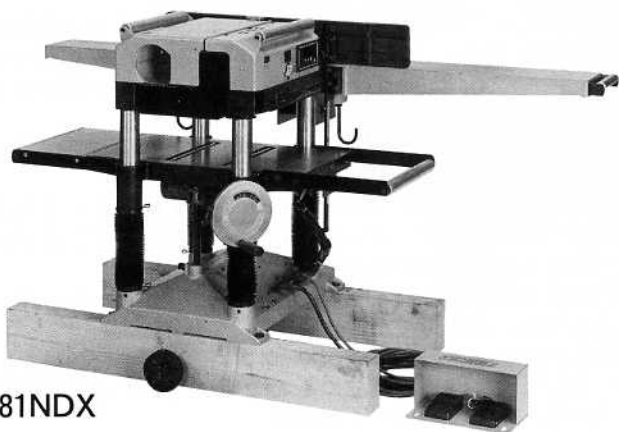
AH-161N・AH-181N・AHA-181NDX

取扱説明書

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。



AH-50NC



AHA-181NDX

## 目次

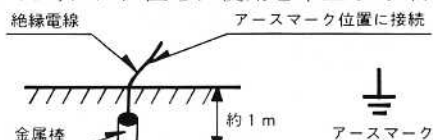
	ページ
1) ご使用に当たりますでの注意事項	1～2
2) 用途	2
3) 手押カンナ安全カバーについて	2
4) AH-50NC・AH-81NC・AH-85NC	3～9
仕様	3
自動カンナ	4～7
手押カンナ	7～9
5) AH-160N・AH-180N・AHA-180N・AHA-180NDX AH-161N・AH-181N・AHA-181NDX	10～18
仕様	10
自動カンナ	11～15
手押カンナ	16～18
運搬用キャスター	18
6) 直角出し、分決め	19
7) 保守と点検	20・21

### ●ご使用に当たりますでの注意事項

本機を使用する前には必ず取扱説明書を十分読み、指定された以外の用途には、お使いにならないでください。

- 被削材に釘などの異物がないことを確認してください。異物があればカンナ刃を破損し、仕上面は、きたなくなります。
- さし込みプラグを電源にさし込む前にカンナ刃は使用説明に従い、正しく取り付けられ、締付ボルトはしっかりと締付けられているか確認してください。
- カンナ刃の取付け取外しなどカンナ刃の取扱い時には手を切る恐れがありますので刃先に十分注意してください。
- 切屑排出口には絶対指などを入れないよう注意してください。カンナ刃が高速回転していますので危険です。
- 電圧は銘板の表示と一致しているか必ず確認してください。100V用のモーターを200Vで使用されますとモーターを焼損するのみでなく、高速回転となり危険です。逆に低い電圧で使用しますと力不足となります。
- 製品は大事に取扱ってください。誤って落したり、ぶつけたりした場合は異状の有無を確認した後、ご使用ください。
- 運転中はカンナ刃、及び可動部には絶対に手を触れないでください。大変危険です。
- 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、回転数を上げた後、加工を始めてください。

- 湿った場所、ぬれた場所での使用は避けてください。感電事故のもとになり、モーター絶縁を低下させます。
- 安全な作業をする為には作業場をいつもきれいに整理をし、十分な照明が必要です。ちらかした作業場は事故のもとです。
- 作業場所には作業関係者以外は近づけないでください。特にお子様は危険です。
- 作業時の服装は身軽なもので行ってください。
- 調整用スパナ、レンチ、ドライバー類は、使用後はすぐに外すようにしてください。スイッチを入れる前には調整用スパナ、レンチ、ドライバー類が外してあるかをよく確認してください。
- さし込みプラグを電源にさし込む前にスイッチが切れていることを確認し、使用后、及び停電の際には、さし込みプラグを抜くように心掛けてください。
- 整備点検、部品交換の際は必ずスイッチが切れていることを確認し、さし込みプラグを電源より外してください。
- 運転中、機械の調子が悪かったり、異状に気付いた時には、直ちに使用を中止してください。
- 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。
- 安全で能率よく作業をしていただく為には作業前の機械の点検と定期点検が必要です。定期点検はお買い求めの販売店、全国各地のリョービパワーツール取扱販売店、リョービ販売機営業所にお問い合わせください。



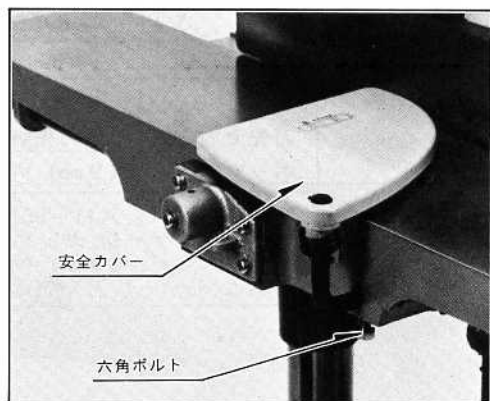
## ● 用 途

- 木材の平削り、直角出し。

## ● 手押しの安全カバーについて

手押しの安全カバーは事故防止のため取外したりしないで、必ず本体に取付けた状態でご使用ください。安全カバーは常にスムーズに作動する様に保ち、変形したり、カッターに接触しない様にしてご使用ください。

{ 労働安全衛生の構造規格第2章を参  
照願います。 }



## ●仕様

モデル		AH-50NC	AH-81NC	AH-85NC
電源		単相100V 50/60Hz		
電流		15A		
消費電力		1450W		
回転数	自動カンナ	9,000R.P.M.	7,000R.P.M.	
	手押カンナ	10,000R.P.M.	9,000R.P.M.	
最大切削巾	自動カンナ (往復切削)	156mm (312mm)	248mm (496mm)	
	手押カンナ	160mm	160mm	
送材速度		9 m/min	6 m/min・9 m/min (2速切換)	
最大切込深さ	自動カンナ	4 mm	(送材速度 6 m/min) 3 mm (送材速度 9 m/min) 3 mm (180mm切削巾) 2 mm (248mm切削巾)	
	手押カンナ	4.5mm		
切削材厚さ (自動カンナ)		3~160mm		3~260mm
相ジャクリ深さ (手押カンナ)		9 mm		
定盤寸法	自動カンナ	160×450mm	250×600mm	
	手押カンナ	160×900mm	160×1,200mm	
機体寸法	巾	663mm	805mm	805mm
	長さ	935mm	1,200mm	1,200mm
	高さ	697mm	730mm	910mm
重量		80kg	115kg	120kg
通常付属品	<p>(AH-50NC) 刃先セットゲージ、刃先調節定規、カッター手研保持器、ストッパー ボックススパナ(9mm)、両口スパナ(10×13mm)、ドライバー(+)、工具箱</p> <p>(AH-81NC、AH-85NC) 刃先セットゲージ、カッター手研保持器、ストッパー、ボックススパナ(13mm)、 ボックススパナ(9mm)、両口スパナ(10×13mm)、 ドライバー(+)、刃先調節定規、工具箱</p>			

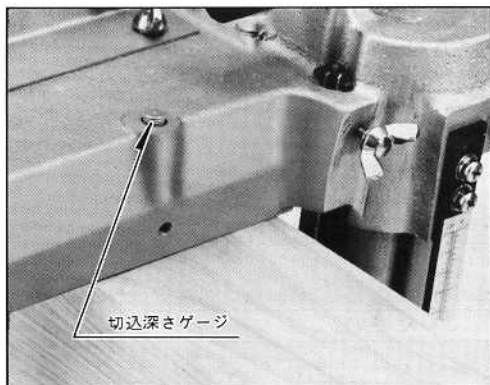
## ●自動カンナ

### ●切込み深さ調節

(AH-50NC)

加工仕上げ寸法の調節は昇降ハンドルを回して目盛板上の目盛に仕上げ寸法を合わせます。

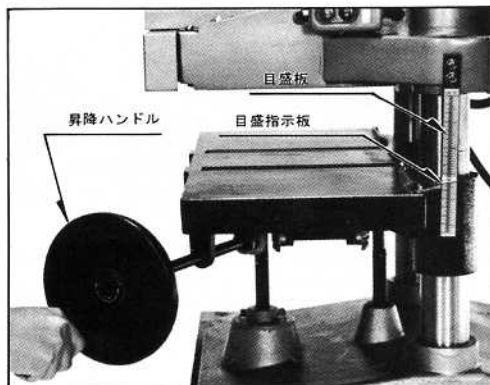
昇降ハンドル1回転で2.5mm昇降します。送材すると材料の上面が切込深さゲージに当たり、切込深さ分だけ切込深さゲージが上昇し、0～4mmまでの切込深さ調整が出来ます。



(AH-81NC・AH-85NC)

加工仕上げ寸法の調節は昇降ハンドルを回して目盛板上の目盛に仕上げ寸法を合わせます。

昇降ハンドル1回転で1.6mm昇降します。切込深さは最大切込深さを下記表に示しておりますので切削巾および送材速度により決めてください。



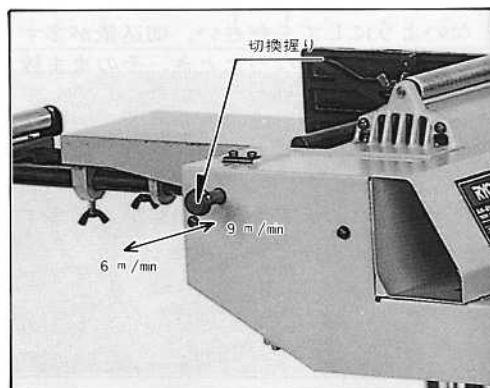
最大切込深さ	送材速度 6 m/min	3 mm (248mm切削巾時)
	送材速度 9 m/min	3 mm (180mm切削巾時)
		2 mm (248mm切削巾時)

### ●送材速度 (AH-81NC・AH-85NC)

本機は送材速度が6 m/min、9 m/minの2速切換方式ですので切削材の硬、軟や加工仕上げ状態、切削巾や切込深さに応じて適宜切換えてご利用ください。

送材速度の切換えはスイッチを入れて回転させながら、送材する前に行ないます。切換握りを手前に引くと6 m/min、押すと9 m/minです。

※切換えは完全にそれぞれの切換位置にセットしてください。



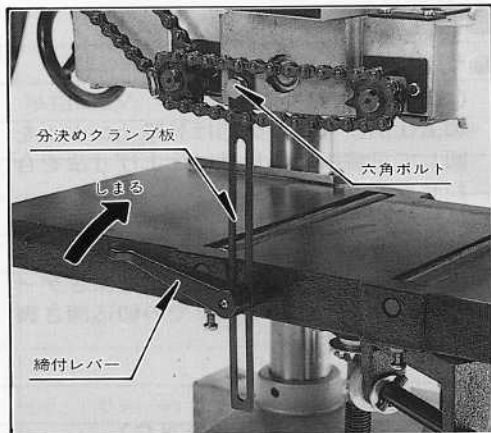
### ●分決めクランプ板(別販売)

(AH-81NC・AH-85NC)

- 同寸法の木材を多数切削する場合は分決めクランプ板を締付レバーで固定してご利用ください。巾広材でも狂いのない定寸加工が出来ます。

取付方法はチェーンカバーを取外した後、分決めクランプ板と締付レバーを取付けます。

- ※取付後は必ずチェーンカバーをセットしてください。

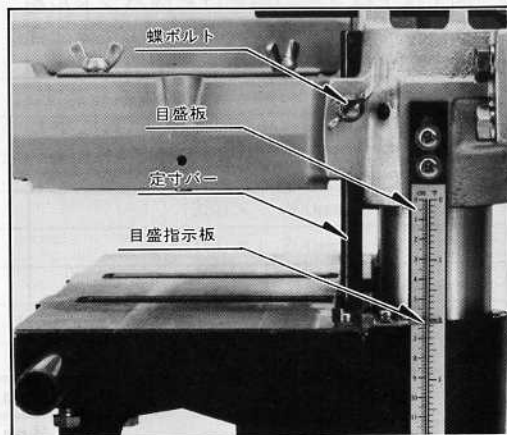


### ●定寸バーの利用方法

(AH-50NC)

二寸までの木材を同一寸法に多数切削する場合には、定寸バーを仕上寸法にセットし蝶ボルトで固定する事によって、同一寸法に分決めが出来ます。

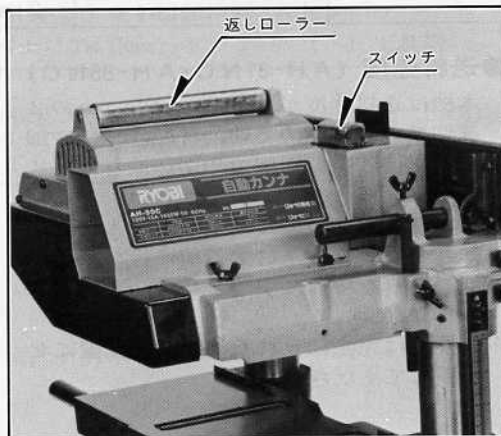
定寸バーを利用する時に昇降ハンドルの操作はソフトに行なってください。昇降が早いと定寸バーが動き、仕上寸法が狂う場合があります。



### ●送材および返送

切削材は定盤面に沿わせて挿入し、浮かないようにしてください。切込量が多すぎて送材不能になったとき、そのまま放置しますと送りローラーが摩耗してしまいますので速やかに昇降ハンドルで切込量を減らしてください。

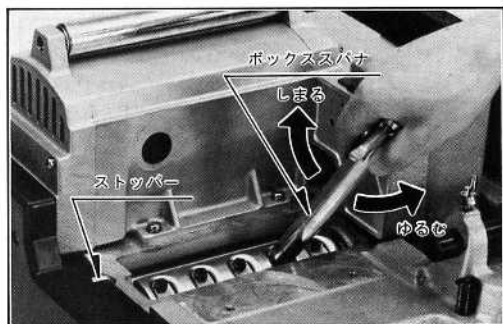
反復切削する場合は返しローラーで切削材を送り返しますと楽に作業ができます。



## ●カッターの取替え

### ●カッターの取外し

カッターの取外しは、屑ハケカバーの蝶ボルトを外し、ローラーケースの上部にあいているストッパー穴にストッパーを差し込みカッターブロックを固定し、付属のボックススパナでカッター締付けボルトをゆるめ、カッター押え板とカッターを取外します。

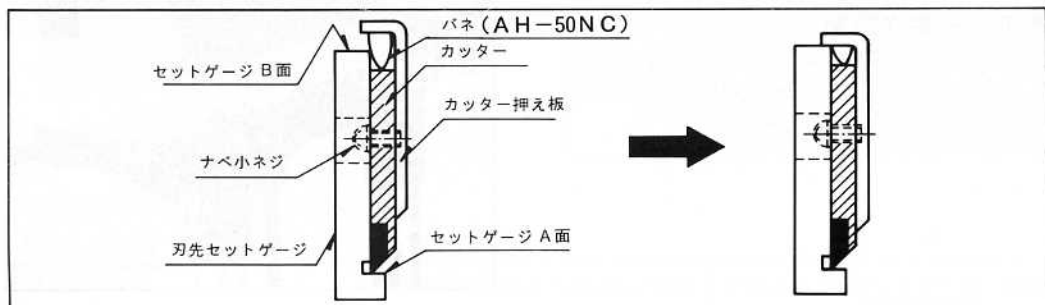
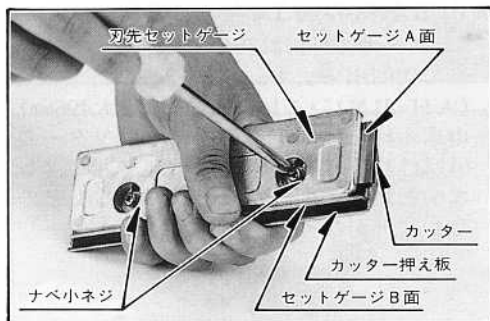


### ●カッターの刃先調節

カッターとカッター押え板をセットにし、ナベ小ネジを軽く締めます。(この時AH-50NCは、カッター押え板のバネをカッターの背に当ててください。)

次に刃先セットゲージA面に刃先を、B面にカッター押え板の凸部を合わせる様にスライドさせた後、ナベ小ネジでカッターとカッター押え板を固定してください。

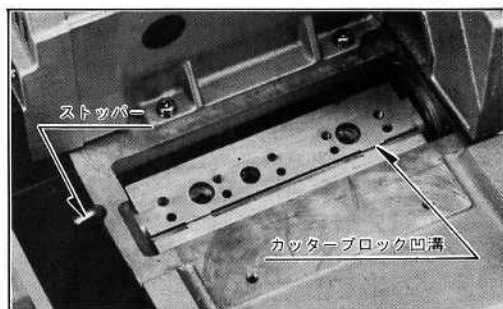
※ナベ小ネジを締付けた時、刃先がセットゲージA面に又、カッター押え板の凸部がセットゲージのB面に密着している事を確認してください。



### ●カッターの取付け

刃先調節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わせてカッター締付けボルトでしっかりと締付けて固定してください。

固定した後ストッパー穴からストッパーを取外し、屑ハケカバーを取付けてください。ストッパーをした状態でスイッチを入れますと機械を痛めますので必ず取外した事を確認してください。



## ●手押し補助ローラーの取扱い

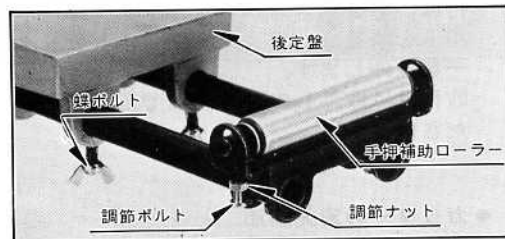
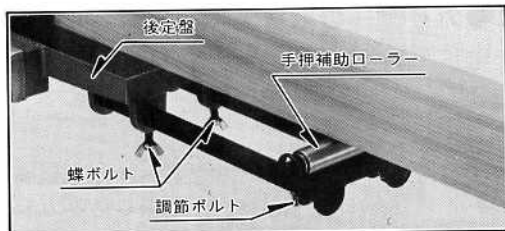
長尺物の木材を切削する時には、後定盤下側端の左右2ヶの蝶ボルトをゆるめて補助ローラーを引出し、蝶ボルトで固定してご使用ください。

ローラーの高さ調節は、蝶ボルトで補助ローラーを固定した後、調節ナットをゆるめ調節ボルトで後定盤面と同じ高さになる様に、調節してください。

調節後は必ず調節ナットを締付けてください。

※収納する場合は蝶ボルトをゆるめて後定盤の下側に納め蝶ボルトで固定してください。

本体を移動する時には、必ず収納してください。



## ●別販売

### ●補助ローラーセット

(AH-81NC・AH-85NC)

自動カンナ用補助ローラーを取付けますとより正確にまた楽に作業が出来ます。

### ●砥石

自動カンナ用手砥ぎ保持器でのカッターの研磨にご利用ください。



## ●仕 様

モ	デ	ル	AH-160N AH-161N	AH-180N AH-181N	AHA-180N AHA-180NDX AHA-181NDX		
電	源	単相100V 50/60Hz					
電	流	15A					
消	費	電	力	1450W			
回	転	数	自動カンナ	7,000R.P.M.			
			手押カンナ	8,000R.P.M.			
最	大	切	削	巾	自動カンナ	320mm	
			手押カンナ	160mm			
送	材	速	度	6 m/min・9 m/min(2速切換)			
最	大	切	込	深	自動カンナ	(送材速度 6 m/min) 3 mm(250mm切削巾) 2 mm(320mm切削巾)	
						(送材速度 9 m/min) 3 mm(180mm切削巾) 2 mm(250mm切削巾) 1 mm(320mm切削巾)	
					手押カンナ	3 mm	
切	削	材	厚	さ(自動カンナ)	3~185mm	3~260mm	
定	盤	寸	法	自動カンナ	320× 600mm		
				手押カンナ	160×1,600mm		
機	体	寸	法	巾	790mm	790mm	
				長	さ	1,617mm	1,617mm
				高	さ	830mm	890mm
重	量	145kg	148kg	150kg			
通	常	付	属	品	(AH-160N、AH-180N、AHA-180N、AHA-180NDX) 刃先セットゲージ(×2)、両ロスパナ(10×13mm)、工具箱		
					(AH-161N、AH-181N、AHA-181NDX) 刃先セットゲージ、カッター手研保持器、ボックススパナ(13mm)、ボックス スパナ(9mm)、両ロスパナ(10×13mm)、ドライパー(+)、工具箱、ストッパー 刃高調整定規、		

## ●自動カンナ

### ●仕上寸法および切込深さ調節

- 最大切込深さは送材速度と切削巾により異なります。表1を参考に無理のない切込深さに調節してください。負荷のかけすぎは機械各部の損傷の原因となります。

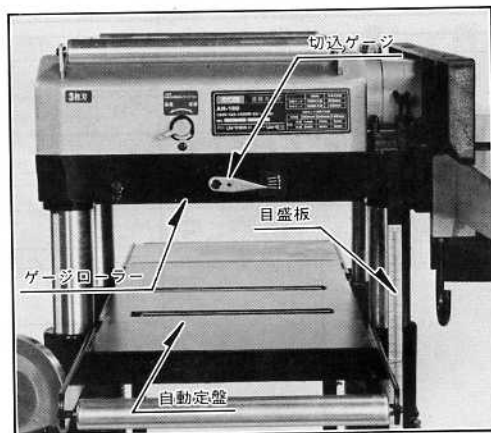
最大切込深さ (表1.)

切削巾	送材速度	6 m/分 (低速)	9 m/分 (高速)
	0 ~ 180mm	3 mm	3 mm
180 ~ 250mm	2 mm		1 mm
250 ~ 320mm	2 mm	2 mm	1 mm

### ●操作方法

(AH-160N・AH-180N・  
AH-161N・AH-181N)

- 昇降ハンドルを回し、目盛を加工仕上寸法に合わせます。
- 木材を自動定盤にのせ、ゲージローラーより20~30mm入れます。この時切込ゲージにより切込深さが表示されます。



(AHA-180N・AHA-180NDX・  
AHA-181NDX)

- フットスイッチによる自動昇降機構となっております。
- 木材を自動定盤にのせ検知ローラーより20~30mm入れます。次にフットスイッチの「上」を踏み続け、自動定盤を上昇させます。検知ローラーで木材を検知しますと上昇は停止します。この時の切込深さは、検知ローラーの右半分(巾150mm)で検知した場合2mm、全面もしくは左半分で検知した場合1mmとなります。(切込深さをこれ以上にされる場合は昇降ハンドルで調整してください。)
- 目盛表示の寸法は仕上寸法です。
- 昇降ハンドルにより定盤を昇降させる場合は、昇降ハンドルを押し付けながら回転してください。

※いずれのモデルも昇降ハンドル1回転で2.5mm昇降します。

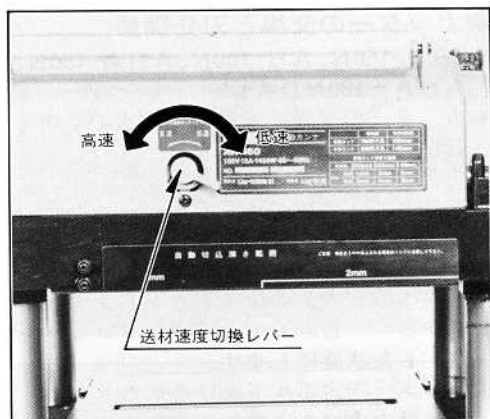


## ●送材速度

- 木材の送材速度は6 m/分と9 m/分の2段切換え方式です。切削材の硬軟、加工仕上状態、切削巾や切込深さに応じて適宜切換えてください。
- 送材速度の切換えは、スイッチを入れ空運転させながら行ないます。送材速度切換レバーを高速側に倒すと9 m/分、低速側で6 m/分となります。

### (注意)

- 切削中は絶対に送材速度の切換えを行わないでください。
- 送材速度切換レバーは、それぞれの切換位置に完全にセットし、中間位置では使用しないでください。

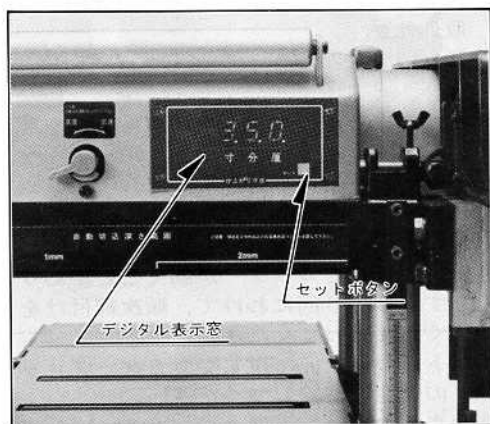


## ●デジタル表示

- AHA-180NDX・AHA-181NDXの仕上寸法はデジタルで表示されます。

### (基準位置の調整方法)

- ①差し込みプラグを電源に差し込むと自動定盤がどの位置にあってもデジタル表示は1分5厘で表示されます。この場合、基準寸法位置にセットする必要があります。
- ②上昇用フットスイッチを踏み、自動定盤を上昇させ、上限リミットにより、自動定盤が止まる位置まで上昇させてください。
- ③自動定盤が上限で停止したのを確認してセットボタンを押してください。デジタルは1分5厘を表示します。この時の仕上寸法は1分5厘です。



- ④デジタルをセットした後は下降用フットスイッチと上昇用フットスイッチを操作させ、デジタル表示を読みながら、加工しようとする寸法に調整してください。

### (ご注意)

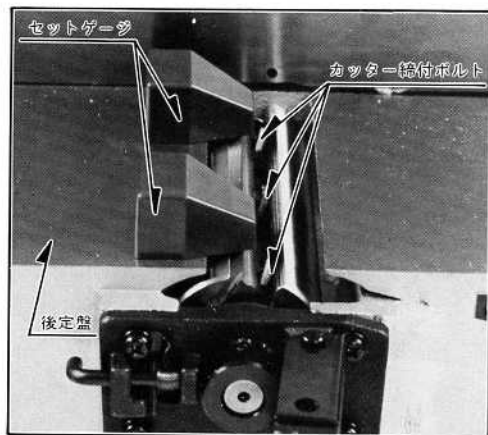
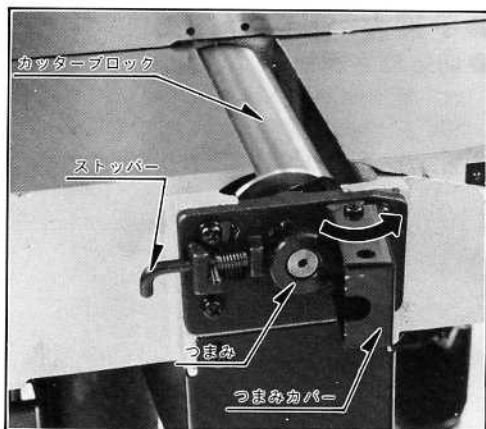
- 差し込みプラグを抜くとデジタルはクリアされます。使用後も差し込みプラグを抜かない状態（デジタルが表示された状態）にしておけば正確に基準位置は記憶されておりますので、寸法出しの連続操作が可能です。短時間の休憩にはコードを抜かないようにしてください。
- 差し込みプラグを抜いて再び差し込むと自動定盤がどの位置にあっても1分5厘を表示します。この場合、自動定盤を止まる位置まで上昇させ、再びセットボタンで基準位置1分5厘にセットする必要があります。
- 1分～1分5厘の厚さに仕上げる場合は、手による昇降ハンドル操作を行なってください。

## ●カッターの交換と刃先調節

(AH-160N、AH-180N、AHA-180N、AHA-180NDX)

- ①六角ボルトをゆるめ、安全カバーを外します。
- ②つまみカバーを開き、つまみを回しながら、手押カンナ横のストッパーを押して回し、カッターブロックを固定します。
- ③以降自動カンナのカッターの交換、刃先調節と同様にしてください。この時セットゲージは後定盤を基準面としてご使用ください。
- ④カッター固定ボルトをゆるめると、カッターは押し出され、簡単に取り出すことができます。
- ⑤新品または研磨済のカッターをカッターブロックに挿入します。
- ⑥セットゲージでカッターの両端近くを押さえ、セットゲージを後定盤に取付けます。
- ⑦カッター固定ボルトを両端から2～3回に分けて順次締付けます。
- ⑧ストッパーを解除します。

※カッター調節のとき、カッターをカッターブロックのストッパー側によせてセットしてください。

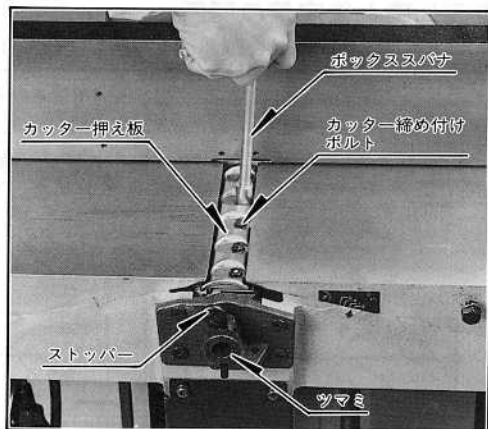


## ●カッターの交換と刃先調節

(AH-161N、AH-181N、AHA-181NDX)

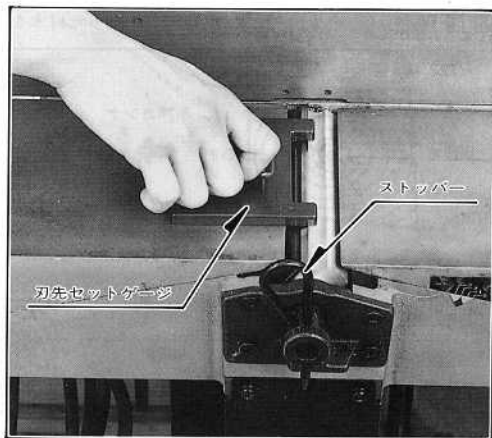
(交換)

- ①六角ボルトをゆるめ、安全カバーを外します。
- ②つまみカバーをはずし、つまみを回しながらカッター締付けボルトを上向きにして、手押カンナ横のストッパー穴にストッパーをさし込み、カッターブロックを固定します。
- ③付属のボックススパナ(9mm)でカッター締付けボルトを外し、カッター押え板、カッターを取外します。



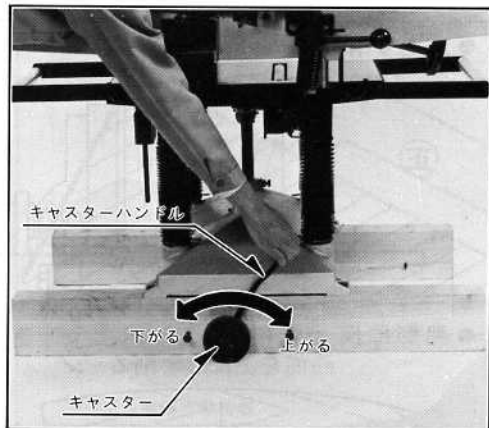
### (カッターの取付けと刃先調節)

- ①カッターブロックと板バネの間にカッターをさし込み、刃先が後定盤より少し高くなるようにセットします。
- ②カッター押え板を置き、カッター締付けボルトを軽く締付けます。
- ③刃先が真上になる位置でカッターブロックにストッパーをさし込んで固定します。
- ④カッター調節定規が後定盤に密着するまで、カッター調節定規でカッター刃先を押し込みます。
- ⑤調節後は、カッター締付けボルトをしっかり締付け、ストッパーを抜き、つまみカバー、安全カバーを元に戻してください。



### ●運搬用キャスター

- 本機の運搬には、運搬用キャスターをご利用ください。キャスターはキャスターハンドルにより上下します。運搬時はキャスターハンドルを左に倒し、キャスターを下げてください。

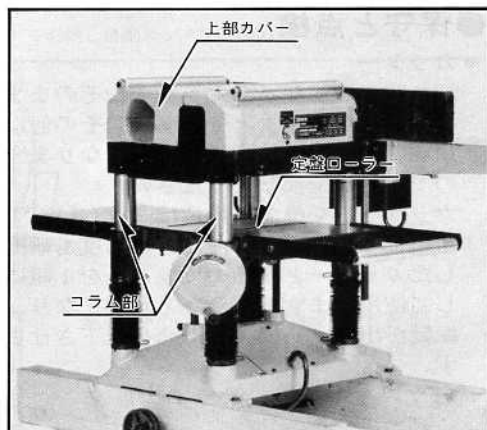


### ●清掃と注油

送りローラー部、定盤ローラー部、上部カバー内その他に切屑、ゴミ等が付着しないように常に清掃してください。

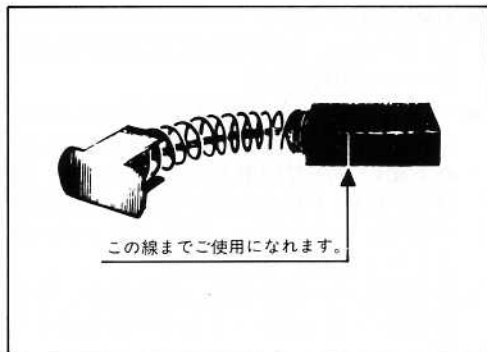
また、チェーン(チェーンカバーを外す)昇降ギヤ、ネジ部等の摺動部にはときどき注油してください。

※モーター内部に水・油等が入らないように注意してください。



### ●カーボンブラシ

カーボンブラシは全長の1/3までご使用出来ますが、時々カーボンブラシを外して点検し、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っておりますとモーター焼損の原因となることがあります。



この製品は、一貫した品質管理のもとに組立てられ、厳密な検査に合格した製品です。万一の故障の場合、その他取扱上ご不明な点があった場合には、ご遠慮なくお買上げ店、最寄りのリョービパワーツール取扱販売店、もしくはリョービ販売(株)営業所にお問い合わせください。

改良のため製品仕様が変わる事があります。

発売元

リョービ販売株式会社

リョービ株式会社