

# 超仕上カナ

取扱説明書

SL-250・SL-250B  
SL-251・SL-251B



## 検査合格証

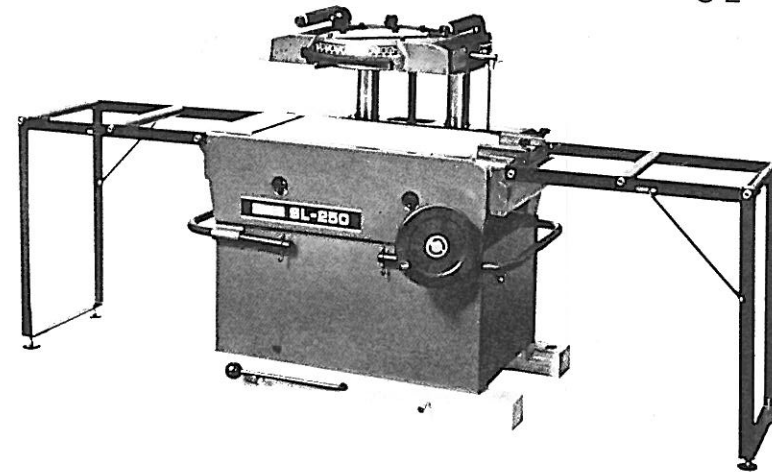
●この製品は、一貫した品質管理の基に組立てられ、厳密な検査に合格した製品です。

電気試験	機械検査	部品・包装

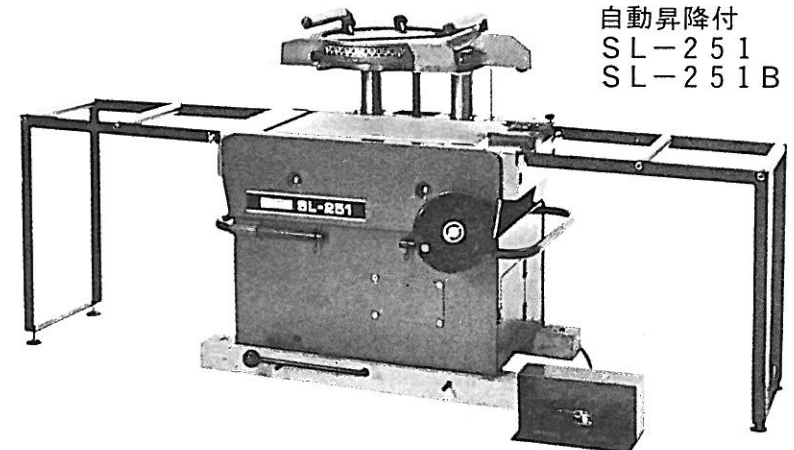
部品ご入用、故障の場合、その他取扱い  
上ご不明の点があった場合にはご遠慮な  
く全国各地のリョービ電動工具販売店、  
リョービ東和各営業所にお問い合わせ下さ  
い。

※改良のため製品仕様が変わる事があります。

SL-250  
SL-250B



自動昇降付  
SL-251  
SL-251B



発売元

**リョービ東和** 株式会社  
RYOBI

〒464 名古屋市千種区春岡通り7の49  
電話(052)761-5111

製造元

**リョービ** 株式会社  
RYOBI

〒726 広島県府中市目崎町762  
電話(0847)41-4111

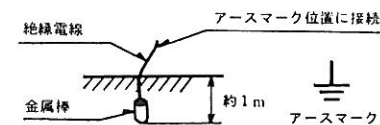
ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用くださるようお願いいたします。

この度は**当社製品**をお買い上げ下さいまして誠にありがとうございます。本機はきっと貴方のお仕事のお役に立つものと確信致しております。ご使用前に必ず本取扱説明書をよくご覧の上、適切な取扱をして能率を上げ末永くご愛用下さいますようお願いいたします。

## ご使用に当たりますの注意事項

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下さい。

- 被削材に釘などの異物がないことを確認して下さい。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。
- 送材ベルトを一部分で使用しますと、部分的に摩耗しますので出来るだけ全面をご使用下さい。
- 電圧は銘板の表示と一致しているか必ず確認して下さい。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下さい。誤って落したり、ぶついたりした場合は異状の有無を確認した後、ご使用下さい。
- 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下さい。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、加工を始めて下さい。
- 湿った場所、ぬれた場所での使用は避けて下さい。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は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下さい。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下さい。ネクタイ、袖口の開いた服装は送材ベルトに巻き込まれる恐れがあります。
- 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下さい。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下さい。
- 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下さい。
- 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下さい。
- 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下さい。
- 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、金属棒を接地して下さい。  
(S L-250・S L-251)
- 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。点検はお買い求めの販売店、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。



## ●特長

- 材料に応じて斜行角度は0°～60°の範囲で調節自在です。
- ライトバンにも納まる軽量コンパクト設計。

## ●仕様

モデル	S L - 251 S L - 250	S L - 251 B S L - 250 B
電圧	単相 100V	3相 200V
定格電流	15A	6.8A (50Hz) 6.2A (60Hz)
周波数	50～60Hz	50～60Hz
消費電力	1450W	1.5kW (出力)
送材速度	60m/毎分	55m/毎分 (50Hz) 65m/毎分 (60Hz)
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	10m	
機体寸法	巾 長さ 高さ 520×760×670mm	
重量	120kg	130kg

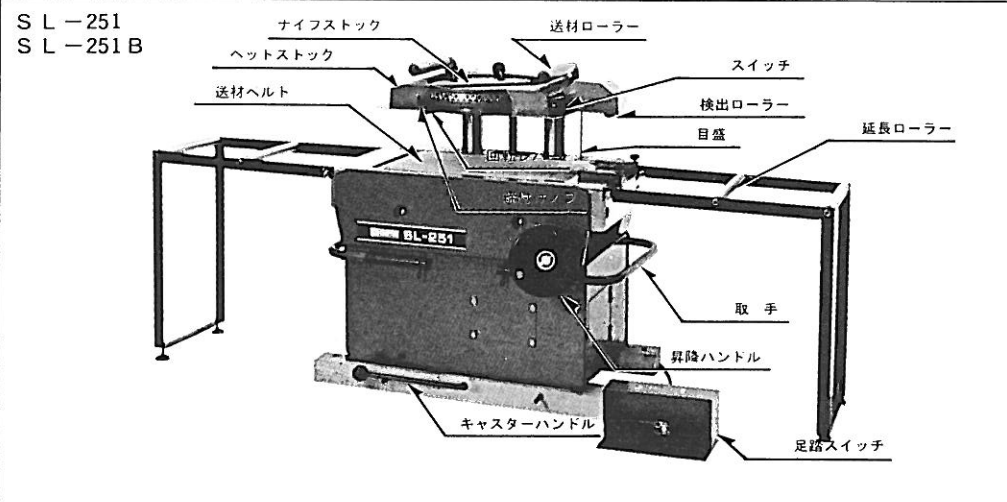
- 長尺材の加工に便利な折りたたみ式ローラーが附属品になっております。
- 足踏スイッチにより昇降作業は自動で行なえます。(S L - 251・S L - 251 B)

## ●通常附属品

- ボックススパナ 13mm
- 六角棒スパナ 3mm
- 本刃 ) 本体取付一式
- 裏刃 ) 予備一式
- ドライバー No. 2
- 両口スパナ 10×13mm
- 延長ローラー
- 座付六角ボルト M 8 × 15
- 平座金 M 8
- スプリング調整スパナ

## ●用途

板、柱のカナナ仕上げ。

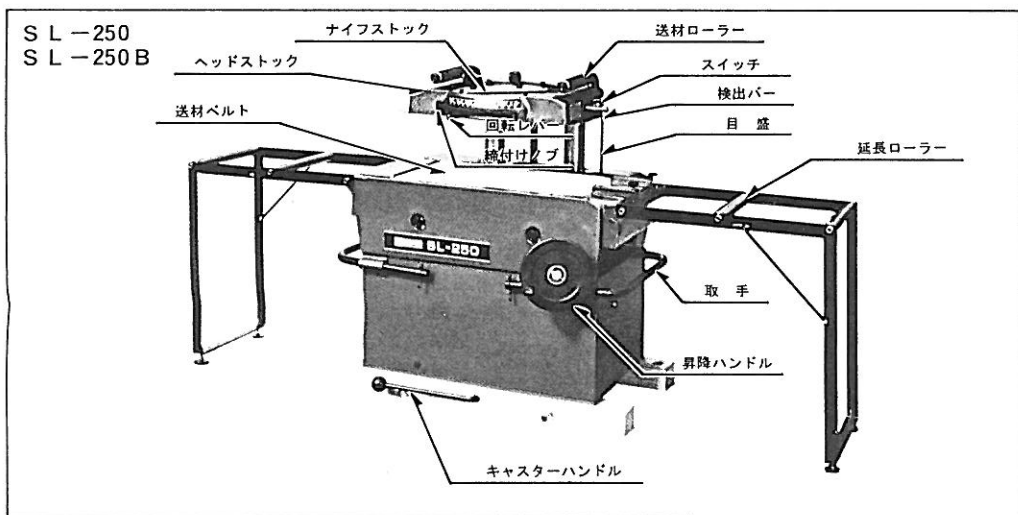


## ●ご使用前の注意

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。

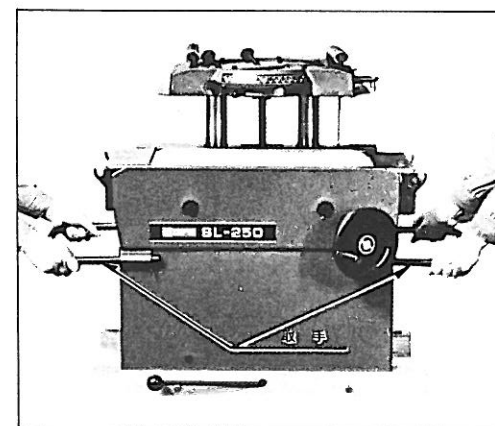
- 必ず銘板に記載されている電圧で御使用下さい。
- 差し込みプラグを電源につなぐ前にはスイッチが切れている状態か確認して下さい。

- S L - 250 B・S L - 251 B (三相200V) の場合、送材ベルトが正規の回転方向であるかどうかを確認して下さい。逆回転の場合開閉器の電源を切った後、スイッチ内のコードを入れ替えて下さい。



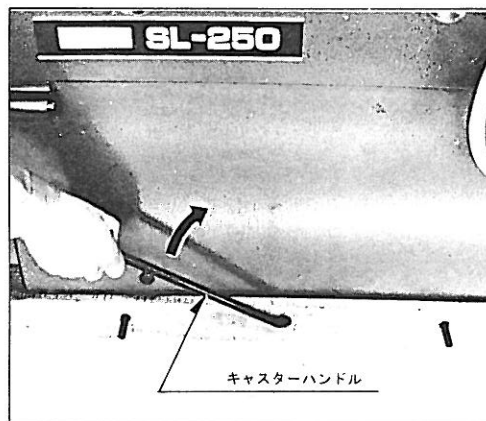
## ●機械の運搬、据え付け

- 本機の前後に取付けている取手を持ち上げて運搬して下さい。
- 足踏スイッチは、本機側面の足踏スイッチ取付ボルトに取付けて運搬して下さい。



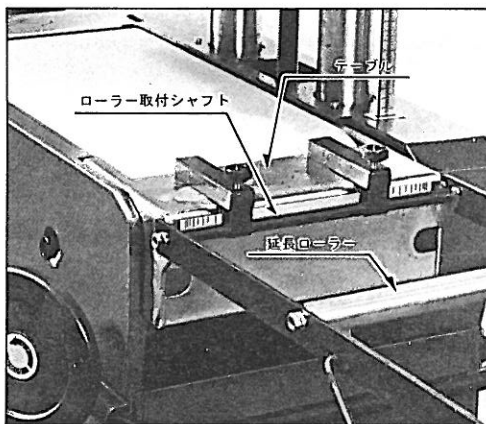
- 平坦地での運搬にはキャスターを使用すれば楽に運搬が出来ます。

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。



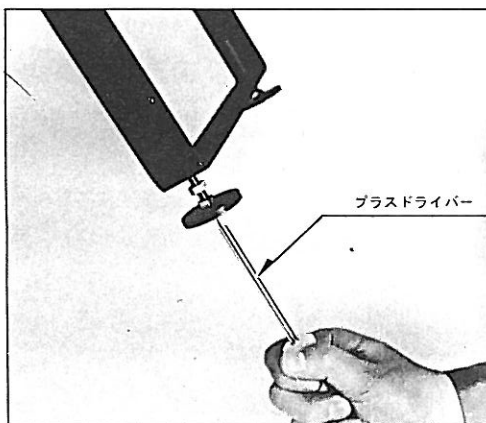
### ●延長ローラーの取付け方法

- 延長ローラーのローラー取付シャフトを本機の前後のフックに差し込んで下さい。



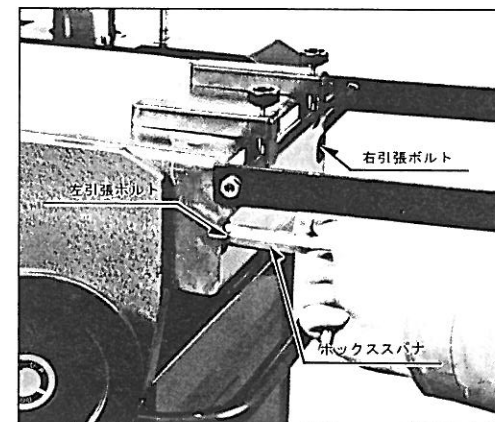
- きれいな切削肌を得るにはローラー高さはテーブル面と同じ高さにすることが大切です。

延長ローラーの高さ調整は脚板に取り付いている上側の方のナットをゆるめた後、脚板下側のドライバー穴にドライバーを差し込み、高さ調整を行なって下さい。調整後は先にゆるめたナットを締付けて固定して下さい。



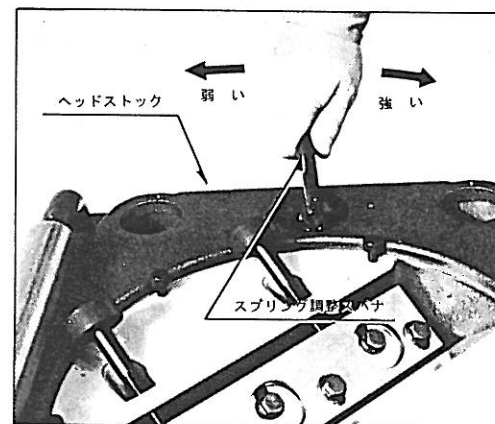
### ●送材ベルトの調整

- 送材ベルトの張り具合は5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下さい。
- 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下さい。
- 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。

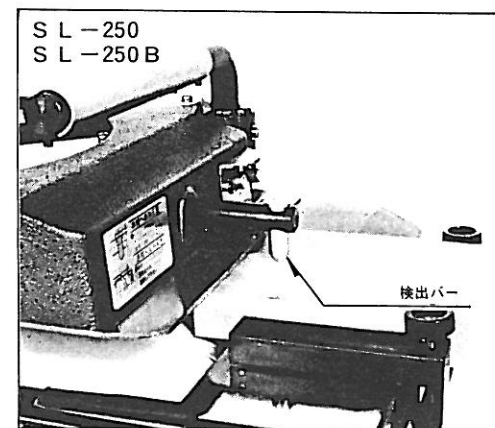


### ●ヘッドストック押え力調整

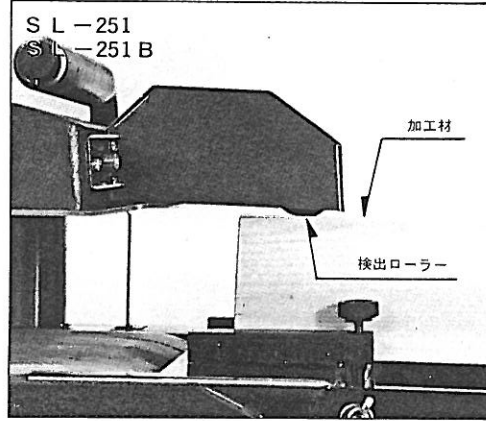
- ヘッドストックはバネ力で押え付けられています。送材がスムーズに出来ない場合は、ヘッドストックの押え力を強くする必要があります。
- カバーを外した後、附属の Springs 調整スパナを Springs 圧調節ナットに差し込んだ後、右回転させれば押え力は強くなり、左に回転させれば弱くなります。



- 送材する時、検出バーに加工材が触れ、検出バーが1～2mm上がる程度で御使用下さい。(SL-250・SL-250B)

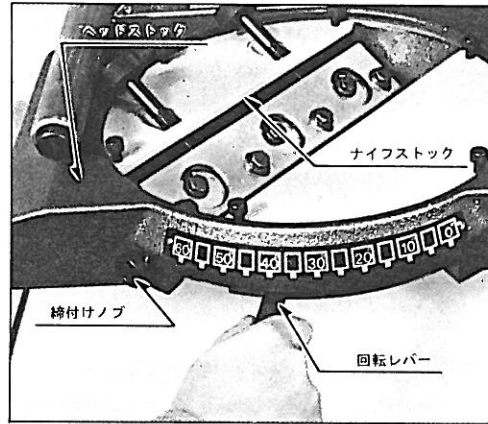


- 検出ローラーの下へ加工材を移動させた後、足踏スイッチを踏み込み、ヘッドストックの下降が止まった位置で送材して下さい。(S L-251・S L-251 B)



### ● 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出来、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、締付けノブで固定します。



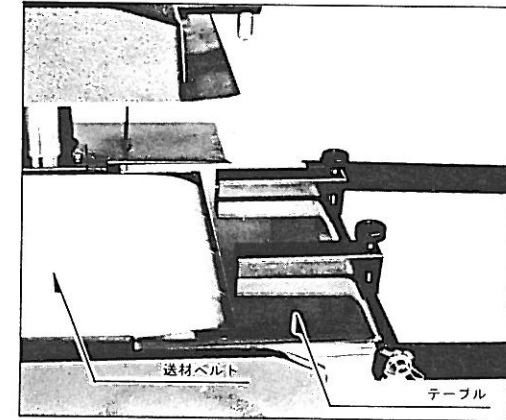
### ● 木材別斜行角度

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

左の表は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、目安として参考にして下さい。

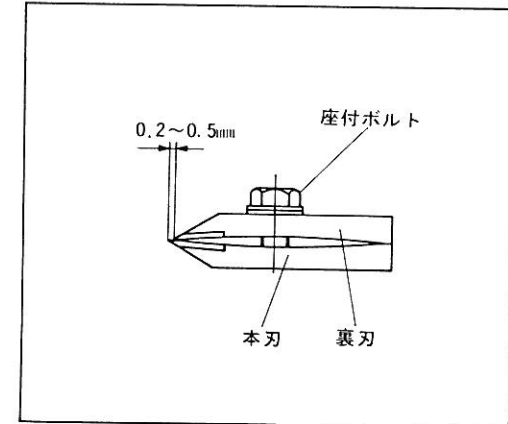
### ● テーブル高さの調整

- テーブルと送材ベルト面との段差は2mm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。
- 送材ベルトが摩耗した場合、左右4本ずつで固定しているテーブル固定ボルトでテーブルと送材ベルト面との段差調整を行なって下さい。



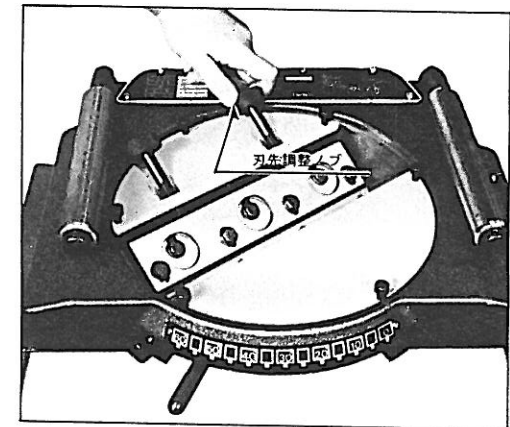
### ● 本刃と裏刃の合わせ方

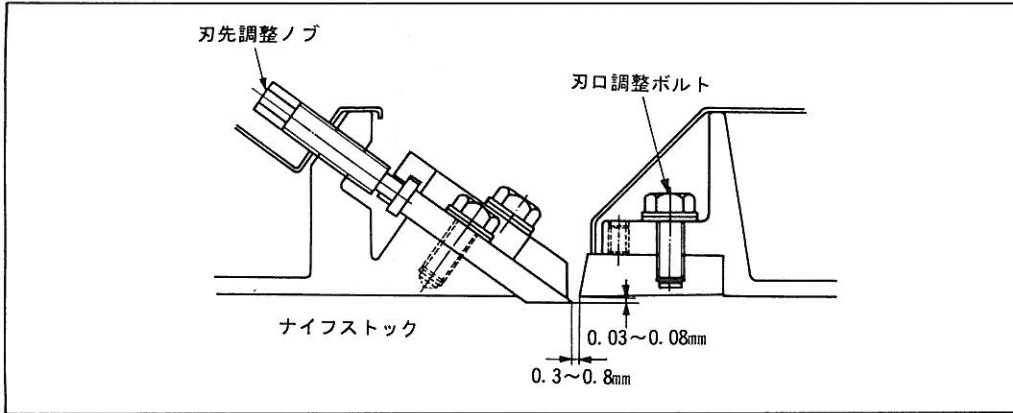
- 手カンナと同様、裏刃によって逆目を防止します。
- 本刃と裏刃を固定するボルトの締め付けが強すぎると刃先にすきまが出来、逆目が止まらなくなることがあります。



### ● 刃物の取り付けと刃高調整

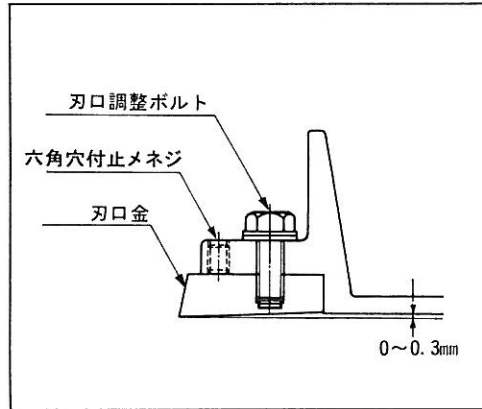
- ナイフストックに本刃と裏刃をセットしたものを座付六角ボルト3本で軽く締め付け、刃先調整ノブを回転させ、刃先が刃口金先から $0.03 \sim 0.08 \text{mm}$ 出るように調整した後、締付ボルトの左右2本で、少しづつ交互に締付け、最後に3本の締付ボルトで強く締付けます。
- 刃先と刃口金のスキマは硬木 $0.5 \sim 0.8 \text{mm}$ 、軟木 $0.8 \sim 1.3 \text{mm}$ 、逆目の起り易い木材 $0.3 \sim 0.4 \text{mm}$ を目安に刃口調整ボルトで調整して下さい。





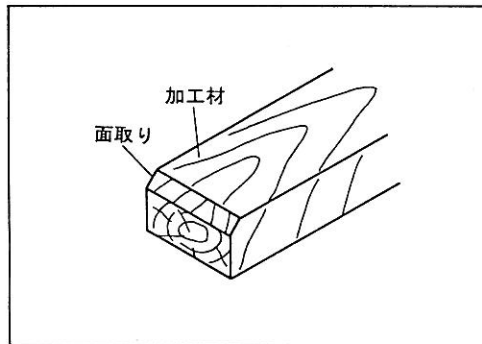
### ● 刃口金

- 刃口金の先端は、ナイフストック面に対し、少し出張させないといけません。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。
- 刃口金が摩耗した場合とか、材料により刃口金先端を調整する必要がある場合は、刃口調整ボルトをゆるめた後、六角穴付止メネジで調整して下さい。調整後は刃口調整ボルトで強く締付けて下さい。

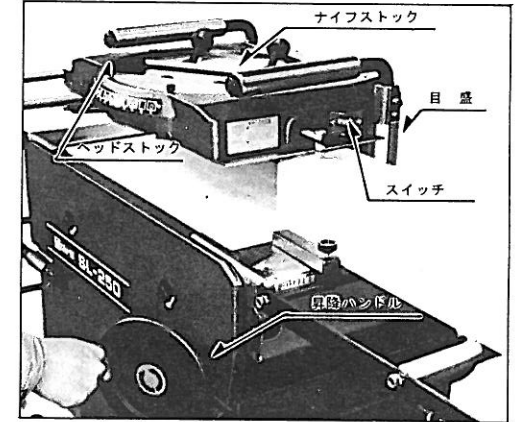


### ● 切削作業

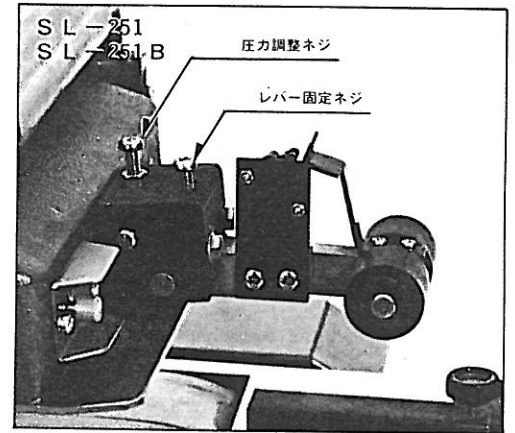
- 良好な仕上面を得る為には、切削前に加工材を手押カンナで狂いをとり、自動カンナで分決めをすることが必要です。
- 加工材に砂が付きますと、カンナ刃を傷め、仕上がりが悪くなります。特に砂が付き易い木口は面取りか、切り捨てるようにして下さい。



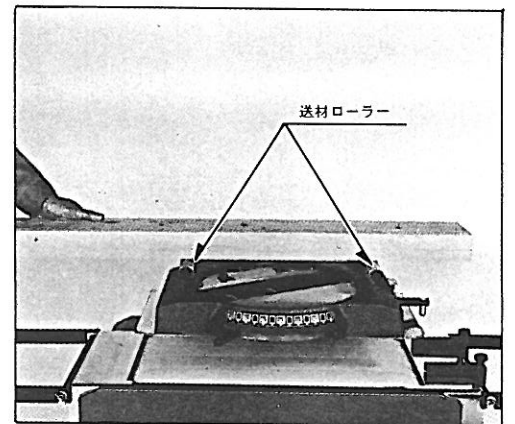
- 加工材の厚さに合わせて目盛調整して下さい。
- 加工材の圧力調整は昇降ハンドルで行ないます。圧力が高過ぎる場合は、加工材を削り終わった時、ヘッドストックが大きく下がります。美しく仕上げるには、ベルトがスリップしない程度に圧力調整をすることが大切です。



- S L-251・S L-251 Bの加工材の圧力調整は昇降ハンドルでも出来ますが、検出部カバーを取外ずし、レバー固定ネジをゆるめて圧力調整ネジを調整することにより行なえます。(右回転→圧力増、左回転→圧力減) 調整後は必ずレバー固定ネジが止まる迄、強く締付けて下さい。(S L-251・S L-251 B)



- 再切削する場合は送材ローラーを使用して送り返して下さい。



## ●刃物のとぎ方

切れ味が悪くなったカンナ刃をそのまま御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下さい。

### 1. 本刃

#### (1) しのぎ研磨

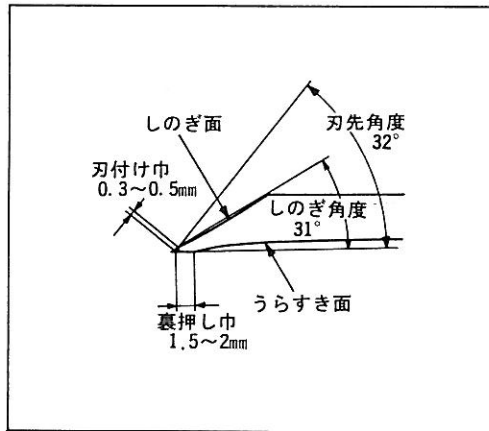
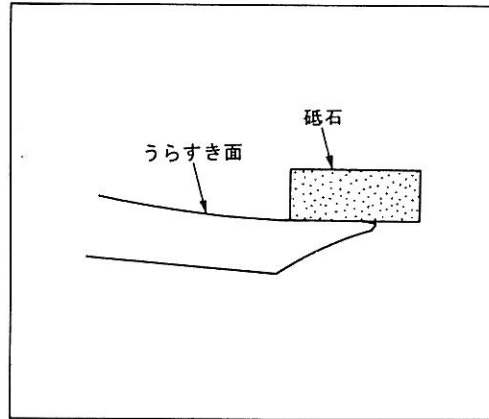
しのぎ面を研磨します。

#### (2) 刃付け

刃付け巾は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。裏押し巾 1.5mm~2mmの間には研磨キズを残さないようにして下さい。



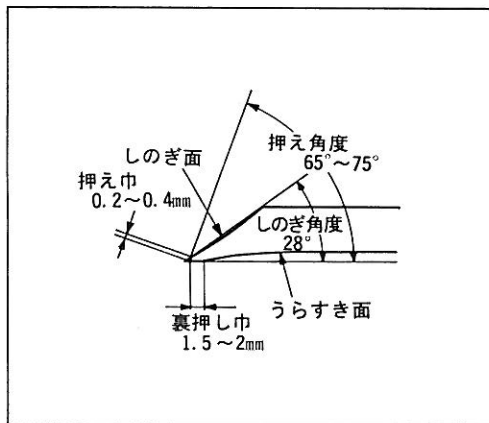
### 2. 裏刃

#### (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、刃先の“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して下さい。

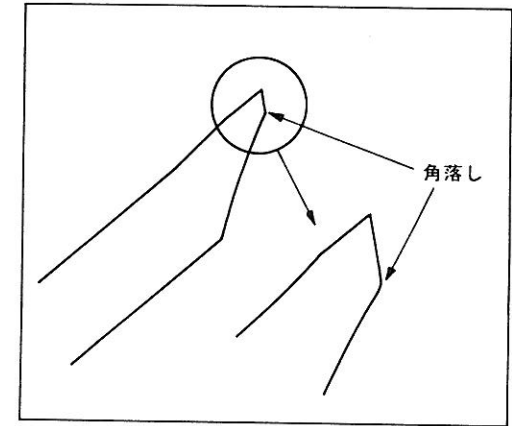


#### (3) 裏押し

本刃と同じ要領で行います。

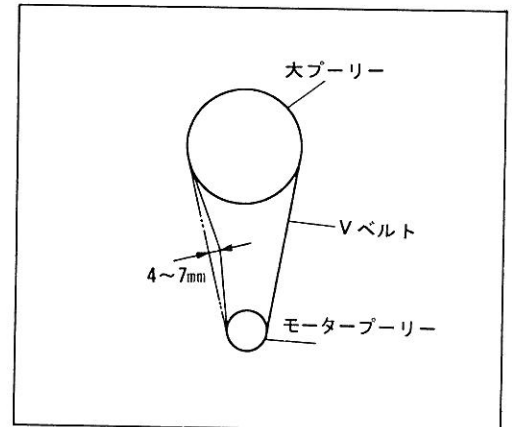
#### (4) 角落し

押え巾が広い (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

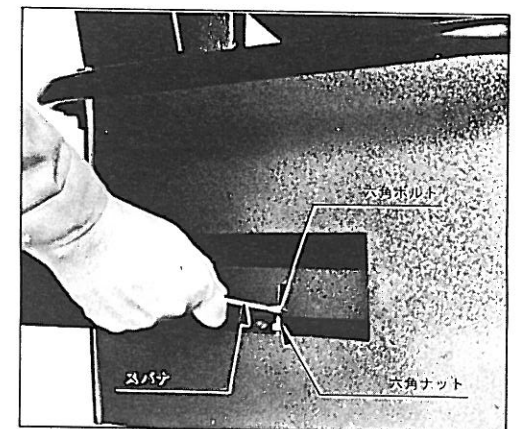
- Vベルトのたわみはプーリー間の中央部を指で軽く押さえて4~7mmになるように調節して下さい。



- 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下さい。

### 《ご注意》

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下さい。



## ●保守と点検

- 作業後は常に清掃して、機械の摺動部、ナイフストック等には油を塗って下さい。
- S L-250・S L-251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 $\frac{1}{3}$ 、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下さい。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り外した後、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。

