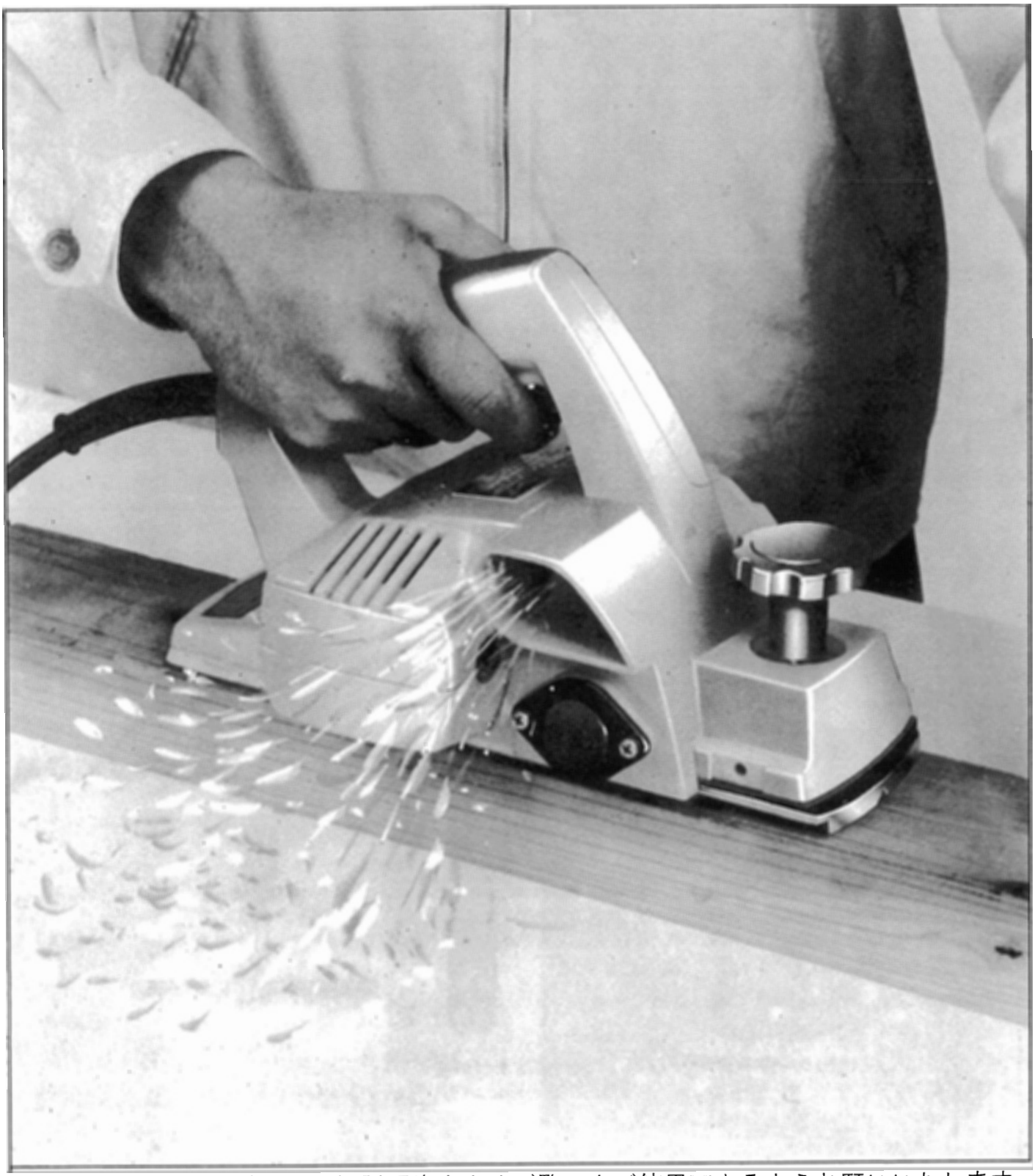
電気カンナ

取扱説明書　　AL—80C

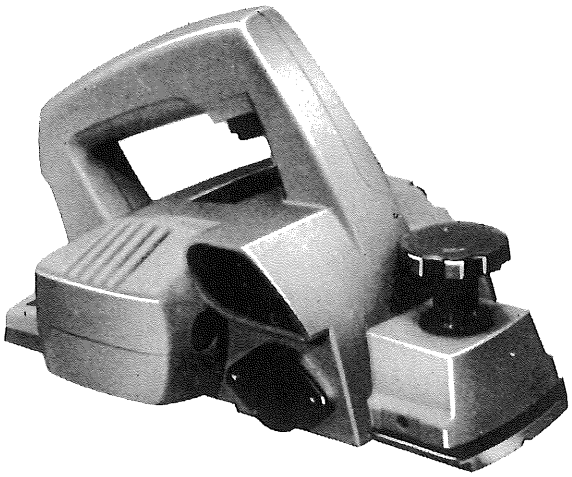
RYOBI リョービ®



ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用下さるようお願いいたします。

■特　長

- ●2.4キロの軽量設計で、どなたでも楽に片手で使え、削巾は84ミリで荒削りから仕上までできます。
- ●簡単に刃先調節が出来るクイックチェンジ方式。
- ●特殊な面取り、相ジャクリ加工ができます。
- ●安全な二重絶縁で、安心してご使用いただけます。



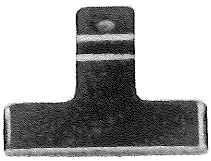
モデル AL－80C

■仕　様

電　　圧	100ボルト	重　　量	2.4キロ
電　　流	4.5アンペア	刃　　巾	84ミリ
回　　転(毎分)	15,000回転	切込み深さ	0～1ミリ

回二重絶縁

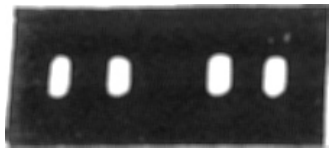
■通常附属品



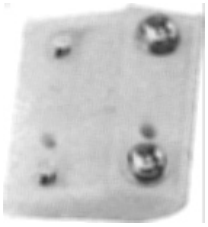
サイドプレート



⊕ナベ小ネジ



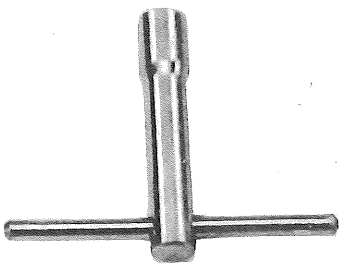
カッター調節ゲージ



カッター手研保持器



ドライバー⊕



ボックススパナ

■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下さい。
- 必ず銘番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側面にあるストッパーボタンを押すとスイッチより指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外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。

■切込み深さ調節(削り深さ)

- 切込み深さは、切込み深さ調節ツマミ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　0.7～1ミリ
  - 仕上げ削り…　〃　0.2～0.4ミリ

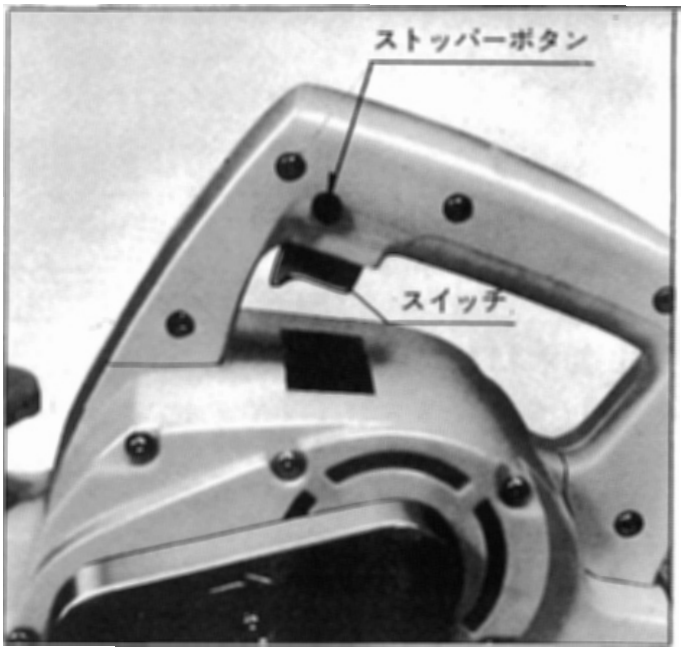
《注》切込み深さ調節ツマミは1回転以上回さないで下さい。

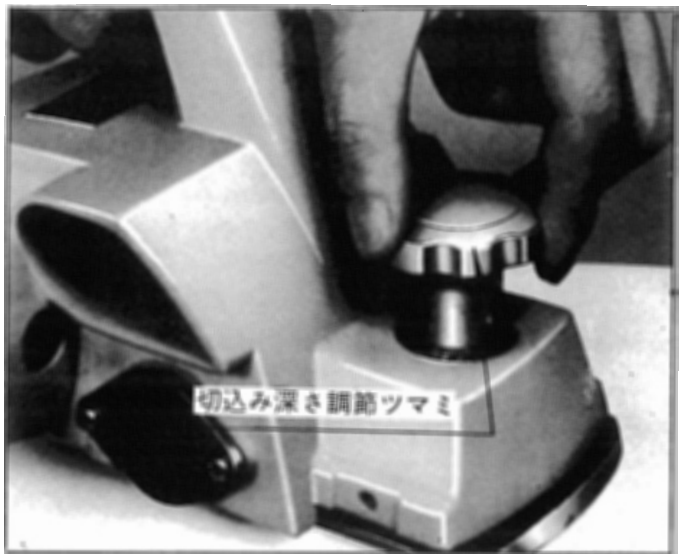
■ご使用後は(必ず注意して下さい)

- 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。





■平面削り

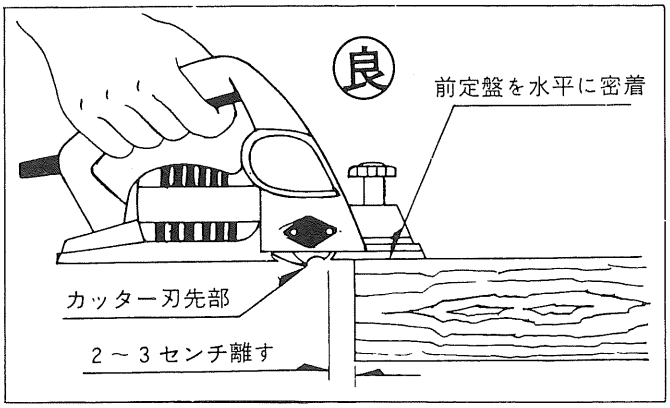
● 1回の加工巾は84ミリです。巾の広い木材加工も容易にできます。(巾広加工の項参照)

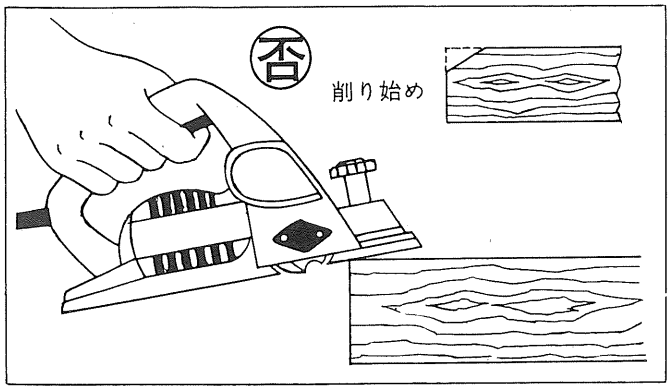
● カンナのカッター刃先を加工材より2～3センチ離した位置に、前定盤を当てスイッチを入れます。

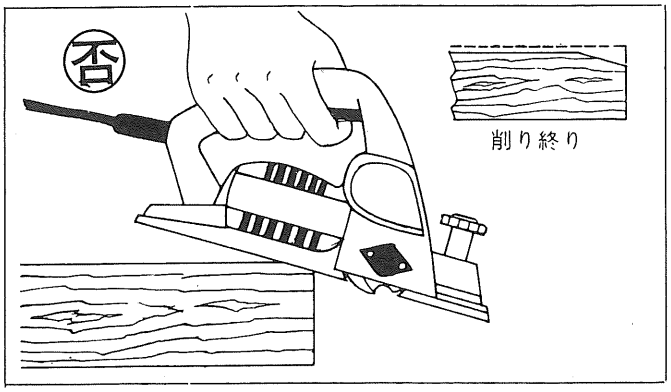
● 一定の回転になりましたら前定盤を加工材に水平に密着させて前に押し進めて削ります。

《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むくと木材の端を削りますから注意して下さい。

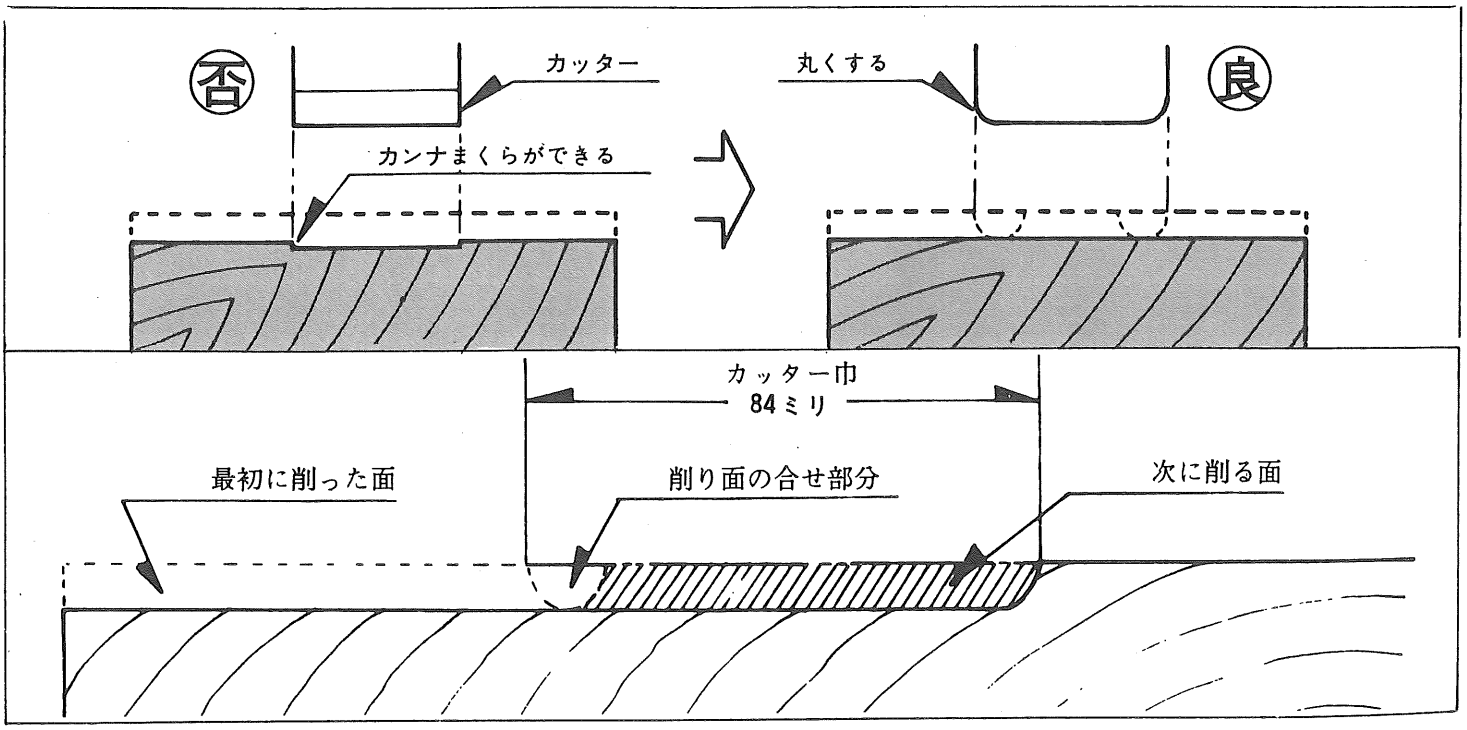






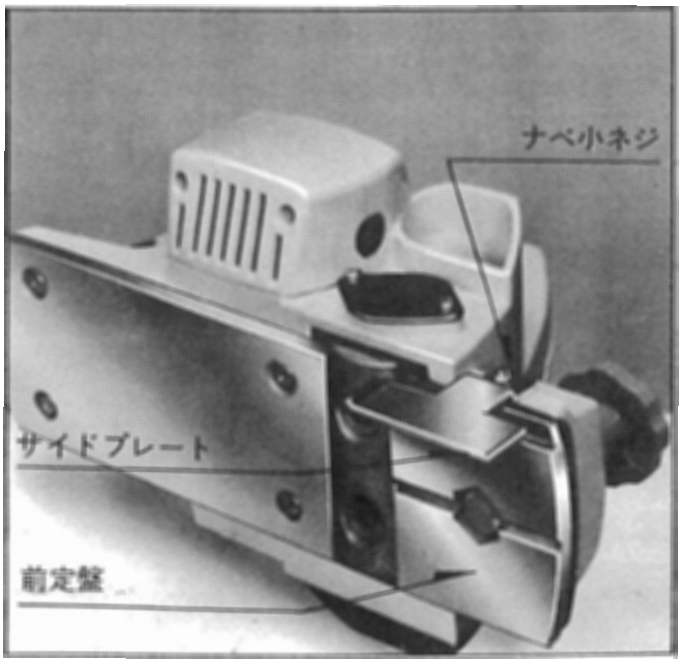
■巾広木材加工

● 1回の削巾は最大84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。



■サイドプレートの応用

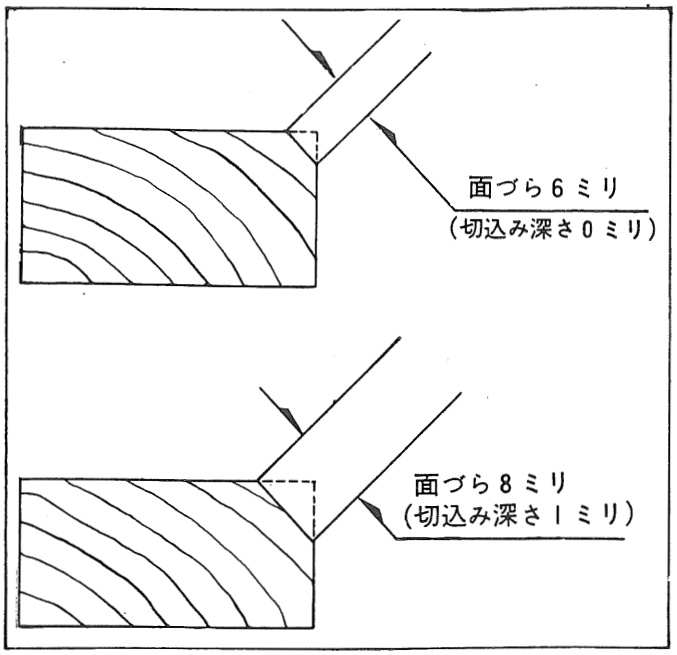
- 70ミリ～84ミリ巾の木材加工は、サイドプレートを案内にして削ると便利です。
- サイドプレートは、前定盤にナベ小ネジで固定します。
- 削り作業は側面案内定規を加工材の側面に押し当てて前に進めます。





■面取り加工

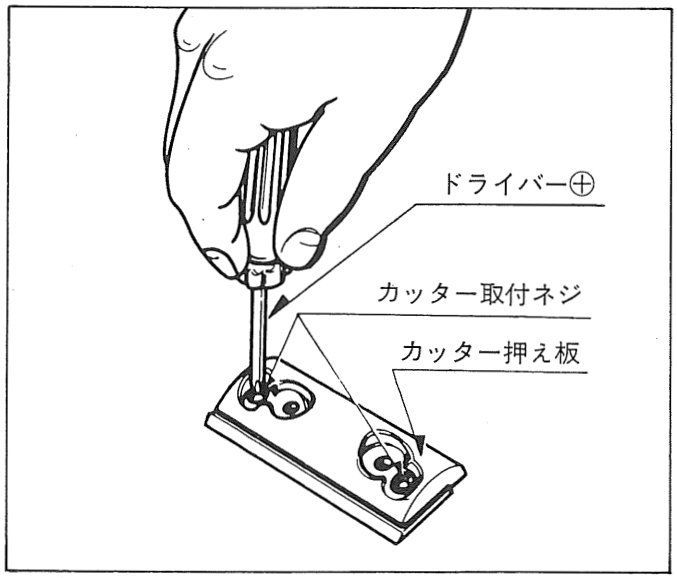
- 面取り加工は、前定盤三角溝を利用して行ないます。面づら(面取り巾)寸法は切込み深さ調節ツマミを回して行ないます。目盛板0位置で、6ミリ。目盛板1位置で8ミリです。
- 加工は木材の角に前定盤三角溝を合せて削ります。

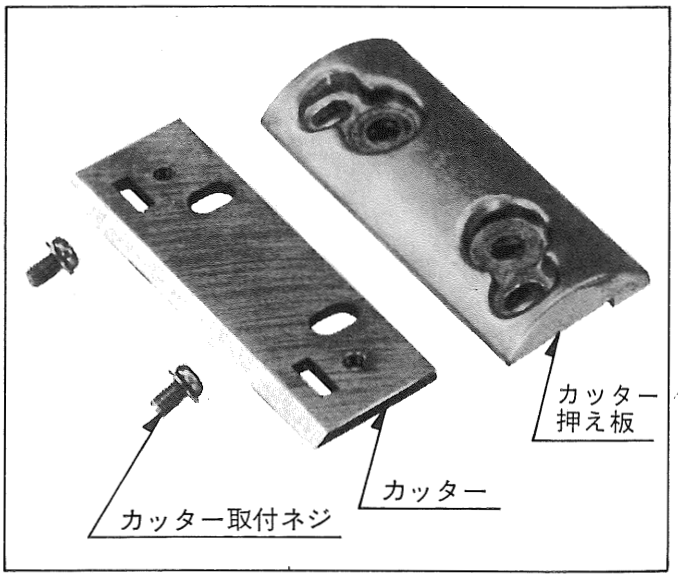




■カッターの取換え

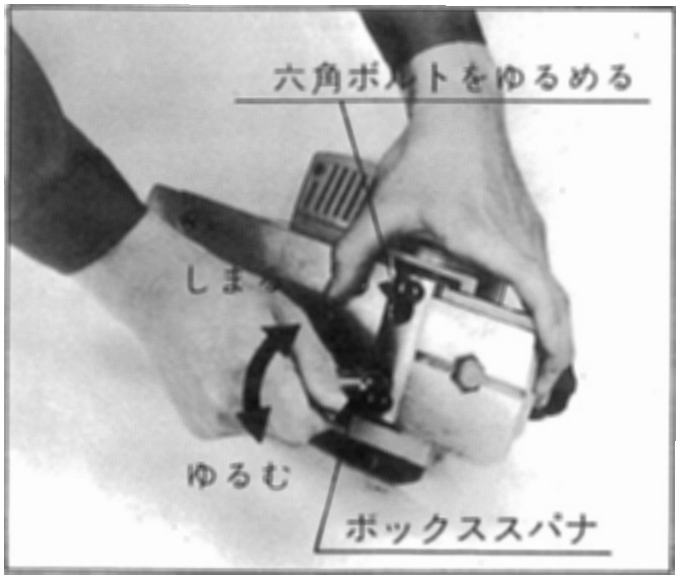
- カッターの切れ味は木材の質及びご使用になった切込み深さ等により異りますが、切れ味が悪くなりましたら砥ぎ直してご使用下さい。
- カッターを取り替えの時は、必ず電源を切ってから行って下さい。
- 附属のボックススパナで六角ボルトをゆるめカッターブロックから押え板と共にカッターを取り出します。
- 附属のプラスドライバーでカッター取付けネジをゆるめカッター押え板から取外します。

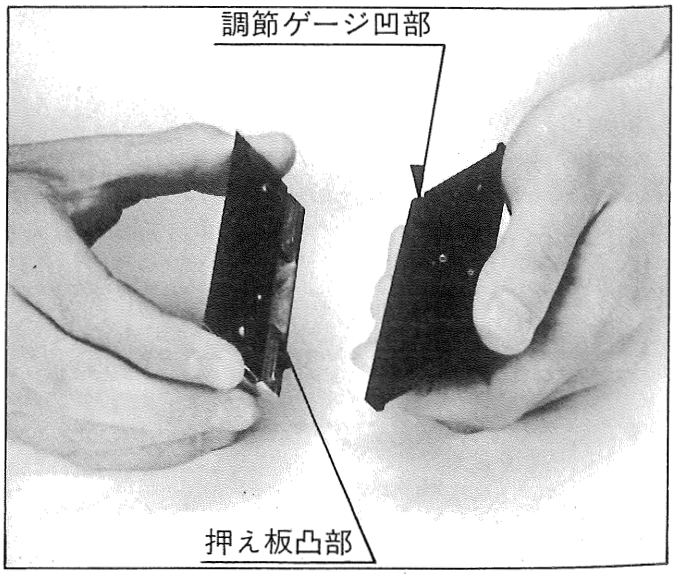




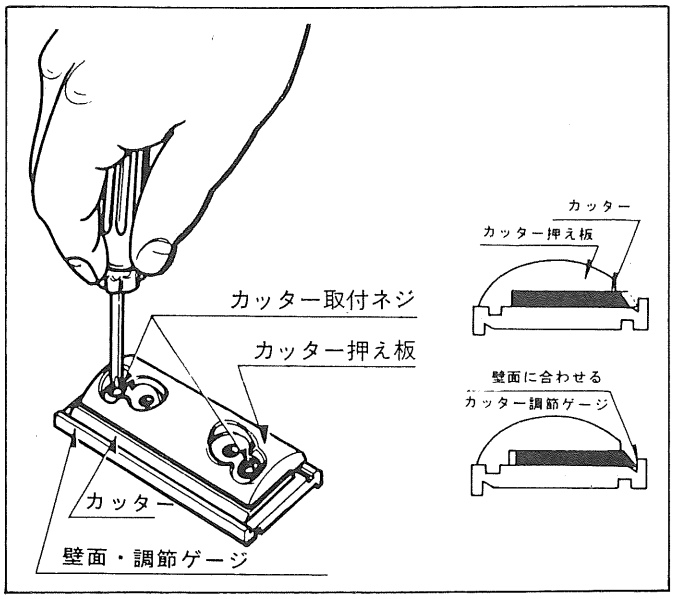
■カッター刃先調節

- 美しい切削面を得るには正しいカッター刃先調節が必要です。
  （カッター刃先の調節は製品出荷時に正しく調節セットされています。）
- まず附属のボックススパナで六角ボルトをゆるめカッター押え板と共にカッターを取外します。
- カッターをカッター押え板に取付けた状態で調節ゲージに入れます。この場合押え板の凸部を調節ゲージの凹部に入れます。

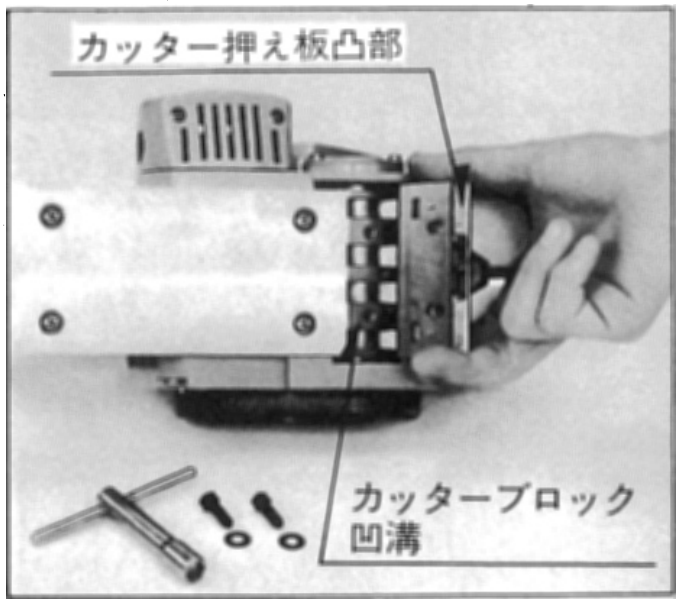




● 附属のプラスドライバーでカッター取付けネジをゆるめます。次に調節ゲージの壁面にカッター刃先を整えてカッター取付けネジを締付けてカッターを固定します。
これでカッター刃先調節は完了です。

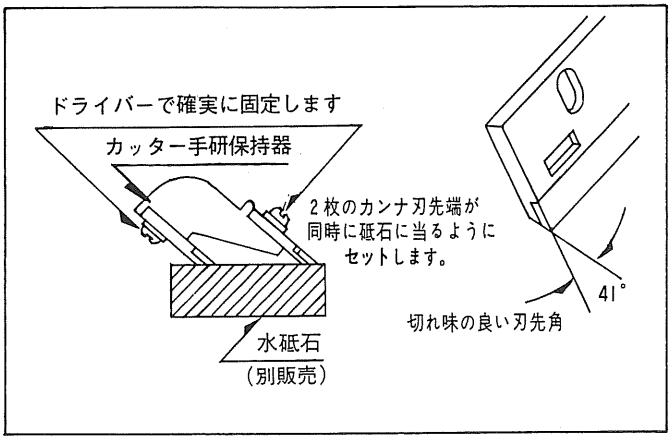


● 刃先調節の出来上ったカッターとカッター押え板は、カッターブロックにボックススパナで確実に固定します。
この場合カッター押え板凸部をカッターブロックの凹溝に入れます。

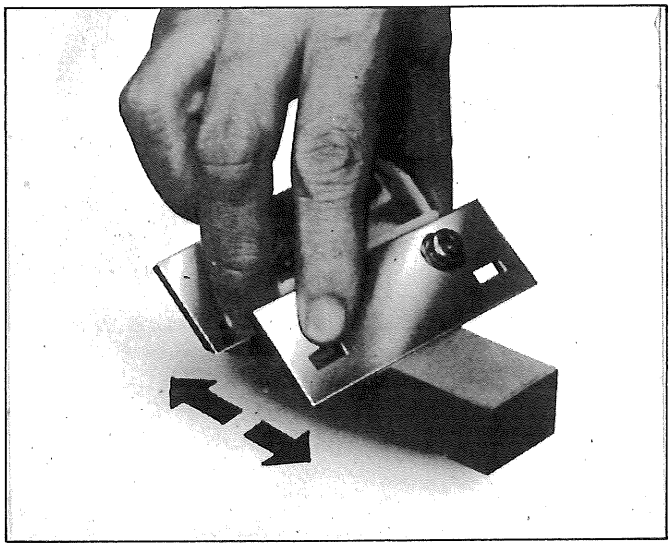


■手砥装置

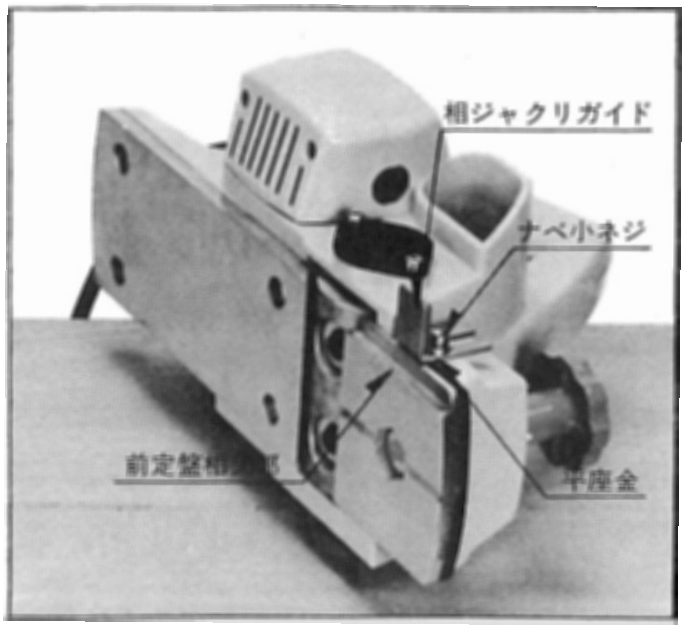
● 長くご愛用いただき、切れ味が悪くなったカッターは、附属のカッター手砥保持器に取付け水砥石（別販売）で研磨し、ご使用下さい。



● 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って、良い切れ味が得られます。



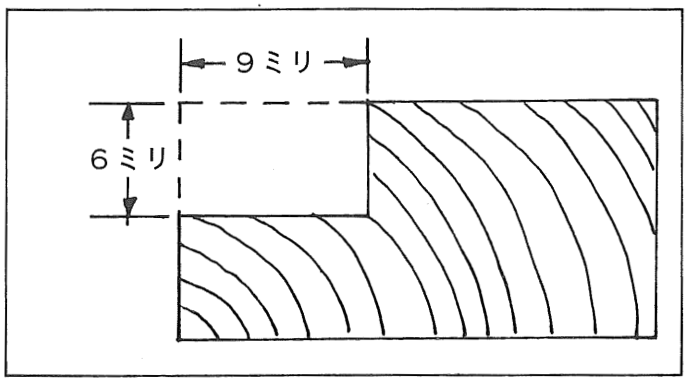
特別附属品(別販売)

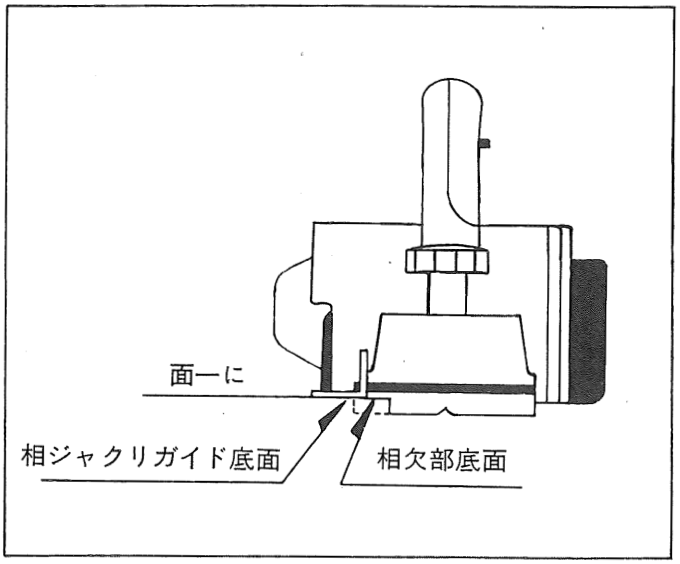


■相ジャクリ加工

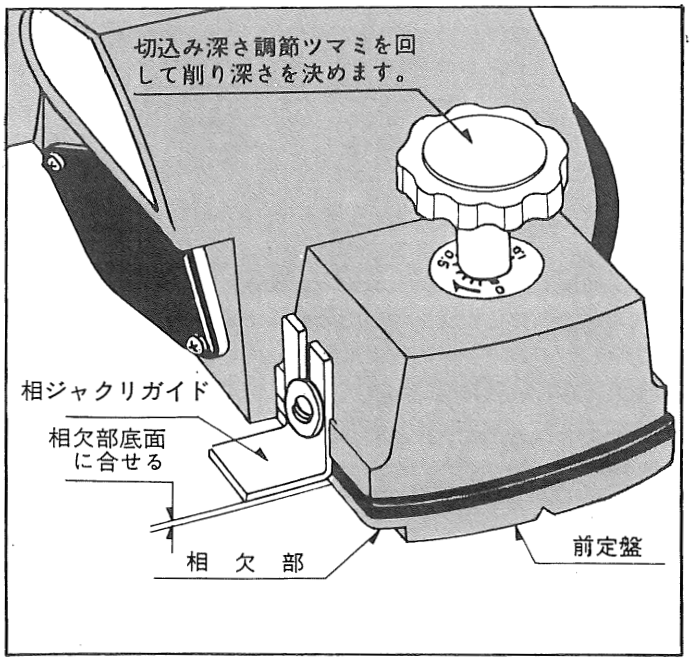
●相ジャクリ加工は、前定盤側面の相欠部に相ジャクリガイドを併用して行ないます。

●相ジャクリガイドの取付けは、相ジャクリガイド底面が前定盤相欠部底面と面一になる位置に取付けます。



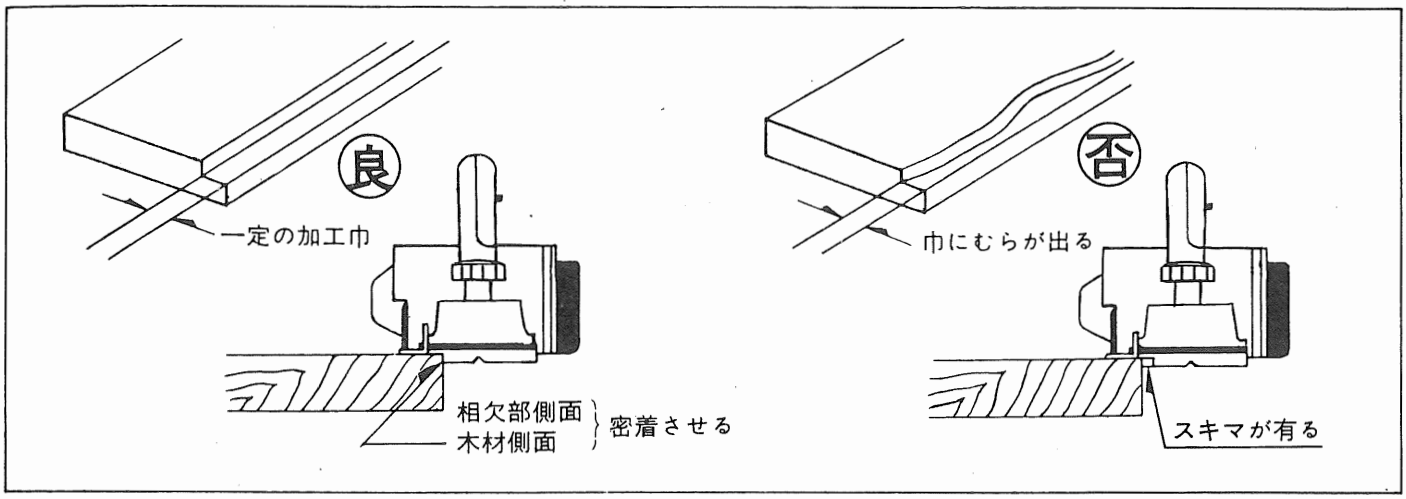


●相ジャクリ巾は9ミリ(3分)深さは切込み深さ調節ツマミを回して行ないます。目盛板0位置で5ミリ、目盛板1位置で6ミリです。





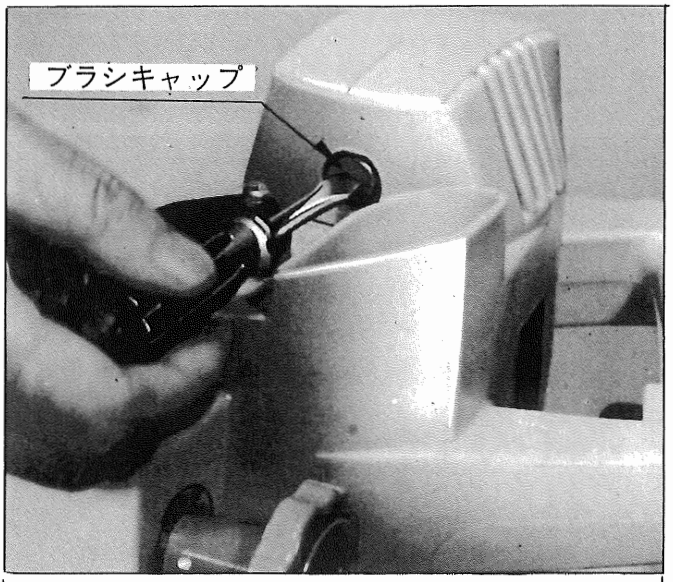
《注意》相ジャクリ加工は、必ず前定盤相欠部を木材側面に押し当てた状態で作業して下さい。すきまが有りますと、加工巾が均一になりません。



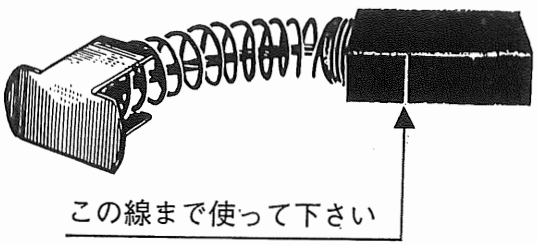
■使用後の手入とご注意

- 作業が終り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⅓以下(約200時間使用後)即ちカーボンブラシの横の線まで短くなりましたら、新しいカーボンブラシと交換して下さい。あまり短いカーボンブラシをそのまま使っておりますと、モーターのアマチュアーを焼くことがあります。
- カーボンブラシは、マイナスドライバーでブラシキャップを取外すと簡単に取り出せます。

■カーボンブラシの取り替え



カーボンブラシ



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電動工具販売店、リョービ東和各営業所にお問い合せ下さい。

※改良のため製品仕様が変わる事があります。

発売元

RYOBI リョービ東和 株式会社

〒464 名古屋市千種区春岡通り7の49
電話(052)761－5111

製造元

RYOBI リョービ 株式会社

〒726 広島県府中市目崎町762
電話(0847)41－4111

RS.54.9－1,000(A)