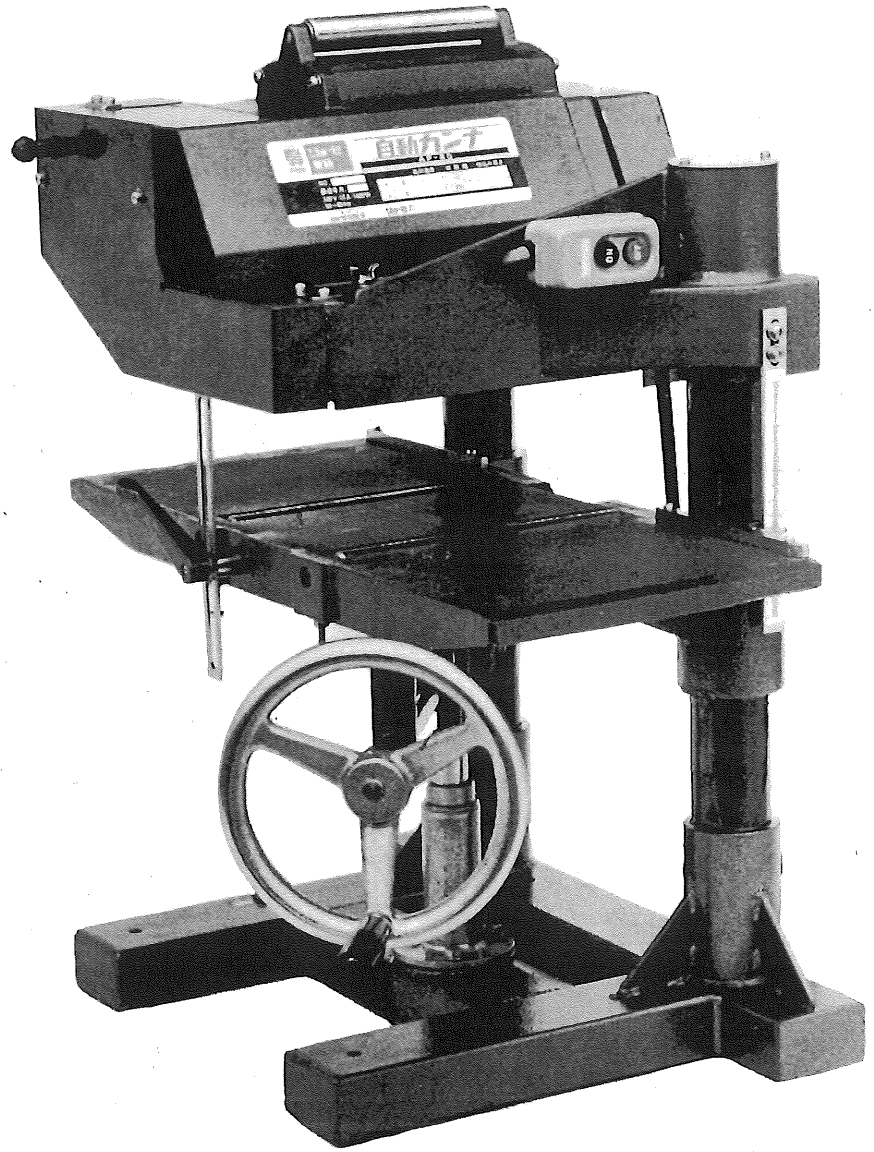
RYOBI

リョービ東和

自動カンナ

取扱説明書 AP-80・AP-80B

控



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。


送材速度切換握り
屑ハケカバー
目盛板
分決めクランプ板
定盤ローラー
昇降ハンドル

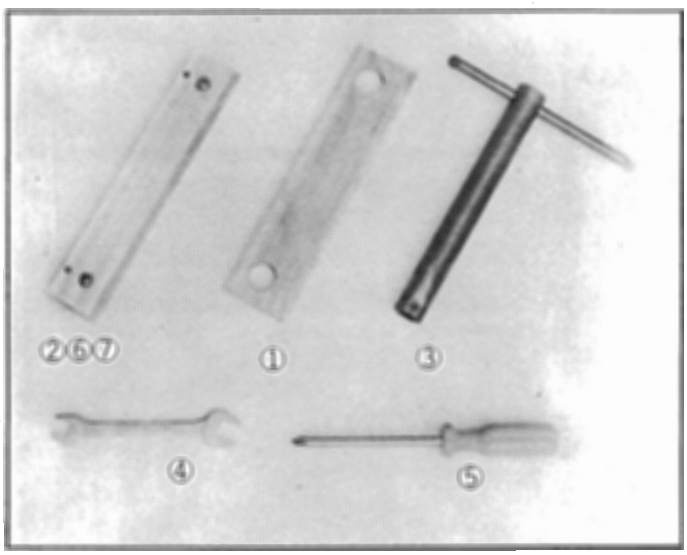
この度は **リョービ東和製品** をお買い上げ下さいまして誠にありがとうございます。本機はきっと貴方のお仕事のお役に立つものと確信致しております。ご使用前に必ず本取扱説明書をよくご覧の上、適切な取扱をして能率を上げ末永くご愛用下さいますようお願いします。

■仕　様

モデル		AP－80	AP－80B
電圧		単相100V	三相200V
電流		15A	6.6A（50Hz）
			6.1A（60Hz）
消費電力		1,400W	1.5KW（出力）
回転数		7,000 r. p. m.	7,500 r. p. m.（50Hz）
			6,250 r. p. m.（60Hz）
最大切削巾		248mm（往復切削496mm）	
送材速度		6m/min. 9m/min.（2速切換方式）	
最大切込深さ	送材速度6m/min.	3mm（248mm切削巾時）	
	送材速度9m/min.	3mm（180mm切削巾時）	3mm（248mm切削巾時）
		2mm（248mm切削巾時）	
切削材厚さ		3～160mm	
定盤寸法		250×600mm（巾×長）	
機体寸法		490×600×710mm（巾×長×高）	
重量		71kg	89kg
キャブタイヤコード		6m	

■通常附属品

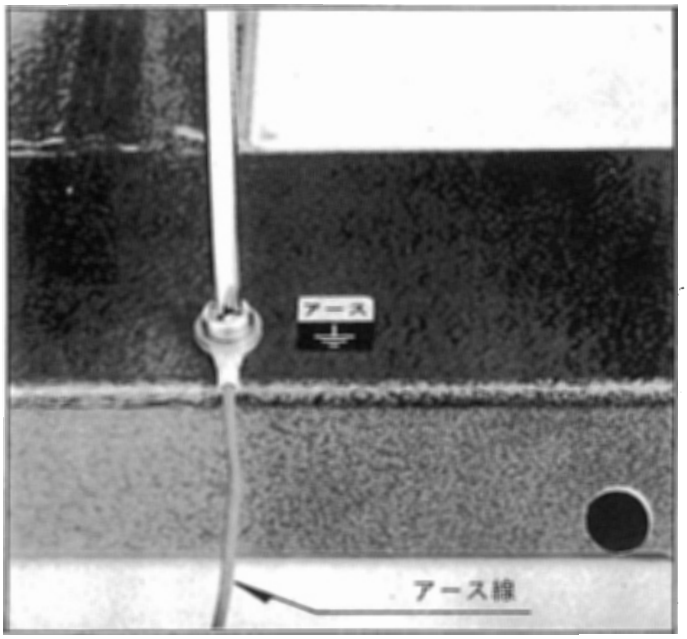
① 刃先セッティングゲージ……1
② カッター手研ぎ保持器……1
③ ボックススパナ……1
④ 両口スパナ10×13mm……1
⑤ ドライバー（＋）……1
⑥ ナベ小ネジM5×12……4
⑦ 平座金　M5……4



■ご使用前の注意

まず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。

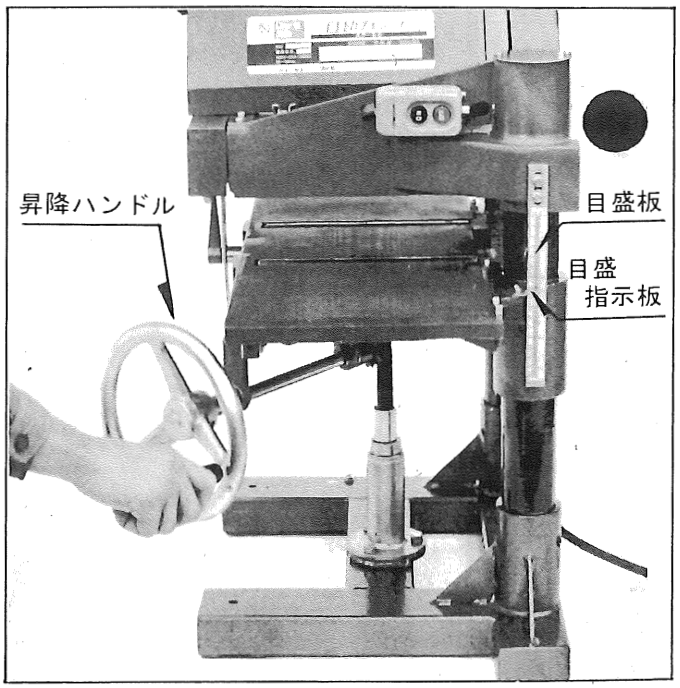
- 必ず銘板に記載されている電圧でご使用下さい。
- 差し込みプラグを差し込む前にはスイッチが切れている状態か確認して下さい。
- カッターの締付けが不完全な状態で運転しますと危険ですので、念の為に点検して下さい。
- AP-80（単相100V）では感電事故を防止するため必らずアース線を出して接地して下さい。



■仕上げ寸法および切込深さ調節

モデル		AP－80	AP－80B
最大切込深さ	送材速度6m/min.	3㎜（248㎜切削巾時）	
	送材速度9m/min.	3㎜（180㎜切削巾時）	3㎜（248㎜切削巾時）
		2㎜（248㎜切削巾時）	

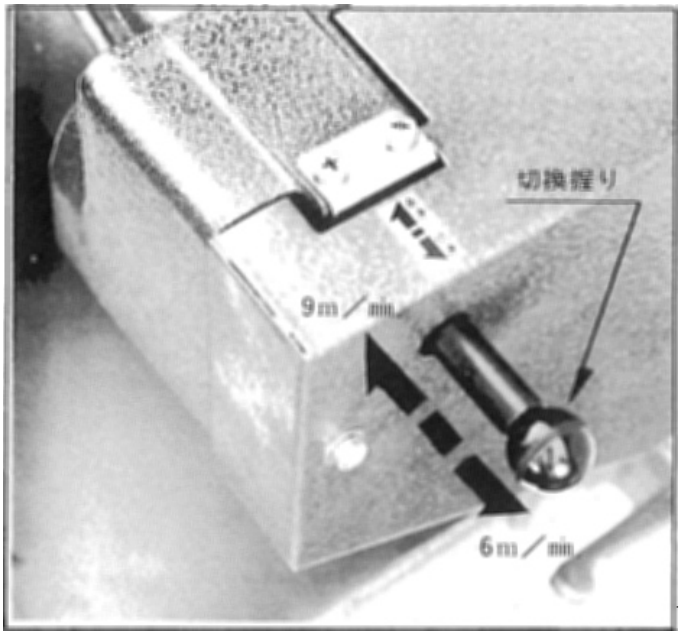
加工仕上げ寸法の調節は昇降ハンドルを回して目盛板上の目盛に仕上げ寸法を合せます。
昇降ハンドル1回転で1.6㎜昇降します。
切込深さは最大切込深さを上記表に示しておりますので切削巾および送材速度により決めて下さい。



■送材速度

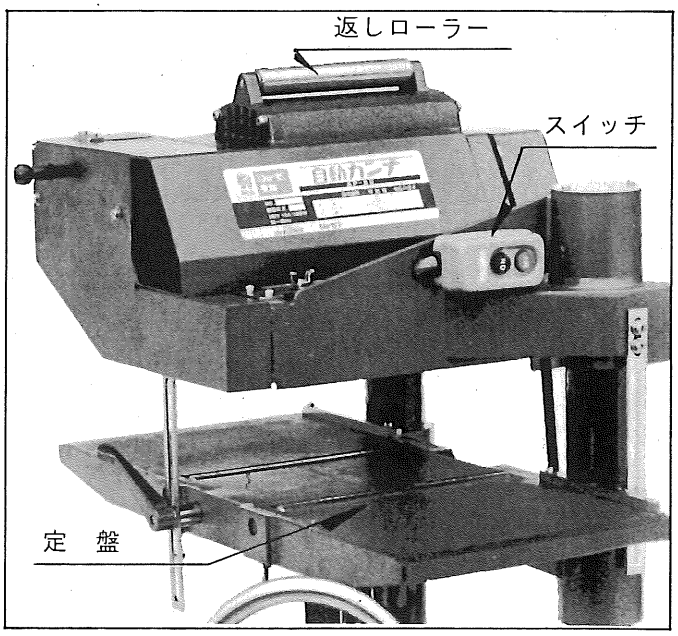
本機は送材速度が6ｍ/min，9ｍ/minの２速切換方式ですので切削材の硬、軟や加工仕上げ状態、切削巾や切込深さに応じて適宜切換えてご利用下さい。
送材速度の切換えはスイッチを入れて回転させながら、送材する前に行います。
切換握りを手前に引くと6ｍ/min、押すと9ｍ/minです。

※切換えは完全にそれぞれの切換位置にセットして下さい。



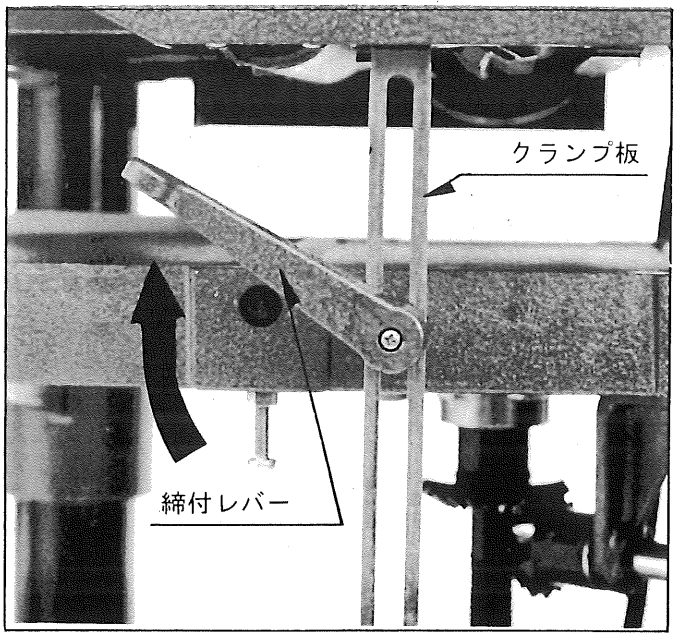
■送材および返送

切削材は定盤面に沿わせて挿入し、浮かないようにして下さい。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磨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下さい。
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。



■決めクランプ板

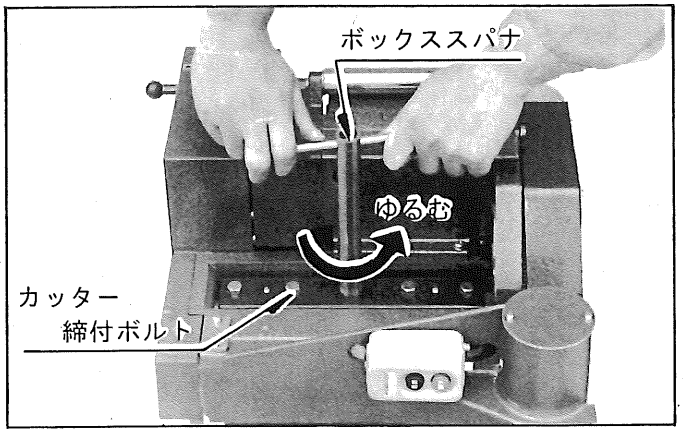
同寸法の木材を多数切削する場合は分決めクランプ板を締付レバーで固定してご利用下さい。巾広材でも狂いのない定寸加工が出来ます。



■カッターの取替え

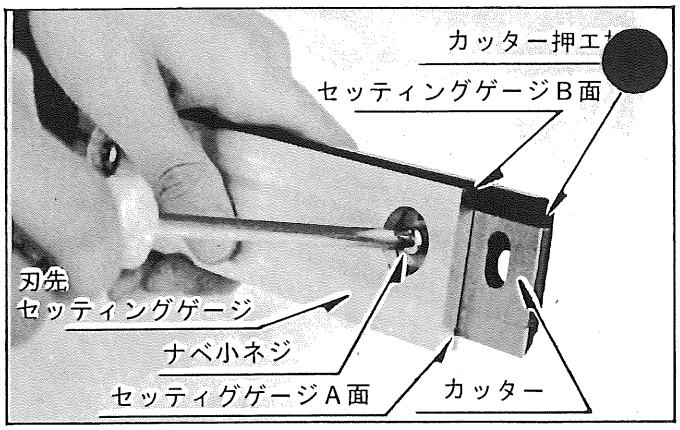
● カッターの取外し

カッターの取外しは屑ハケカバーの蝶ボルトを外して屑ハケカバーを取外し附属のボックススパナでカッター締付ボルトをゆるめ、カッター押エ板共々カッターを取外します。



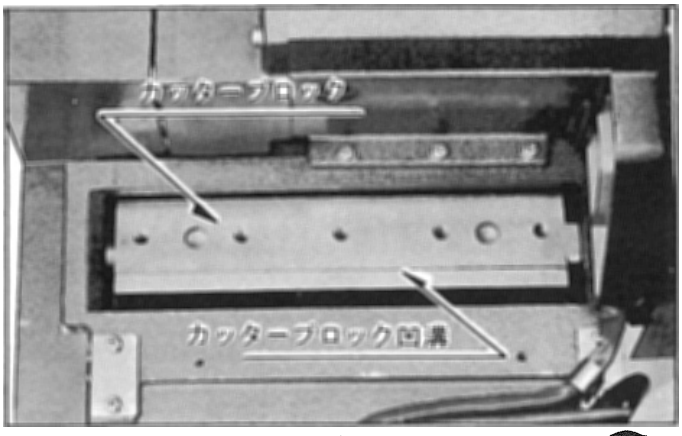
● カッターの刃先調節

カッターとカッター押エ板を固定するナベ小ネジを軽くゆるめ、カッター押エ板の凸部を刃先セッティングゲージのB面に当て自重でカッター刃先がA面に接触するようにします。それで刃先調節は完了です。調節完了後ナベ小ネジでカッターとカッター押エ板を固定します。



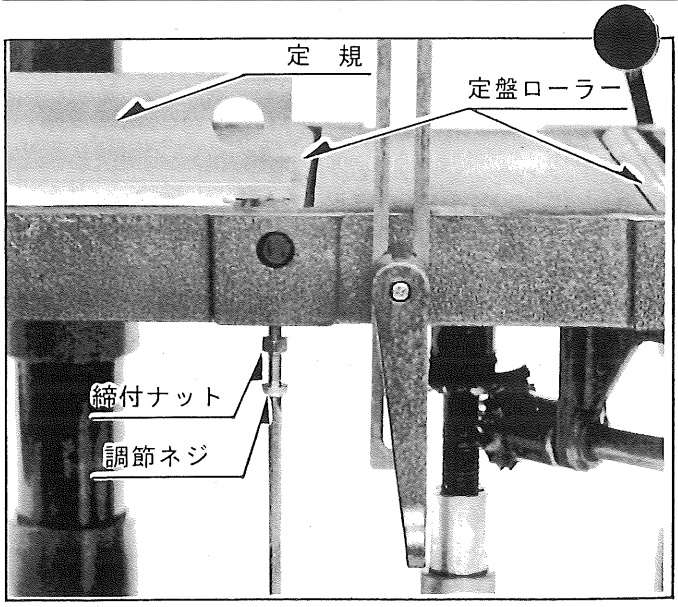
● カッターの取付け

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エ板の凸部を合せてカッター締付ボルトでしっかりと締付けて固定して下さい。



■定盤ローラーの調節

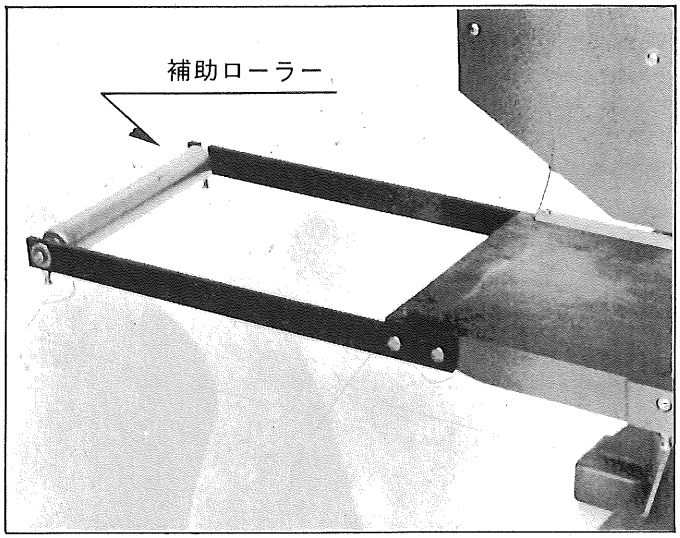
締付ナットをわずかゆるめ、調節ネジを回してローラーを定盤面より0.1～0.2㎜(ハガキ1枚の厚み)高くして下さい。
調節後は締付ナットをしっかりと締付けて下さい。
2個のローラー高さが不揃いですと切削材の厚さが不同になったり、ローラーが高く出すぎますと切削面に段がついたりしますのでご注意下さい。



■特別附属品

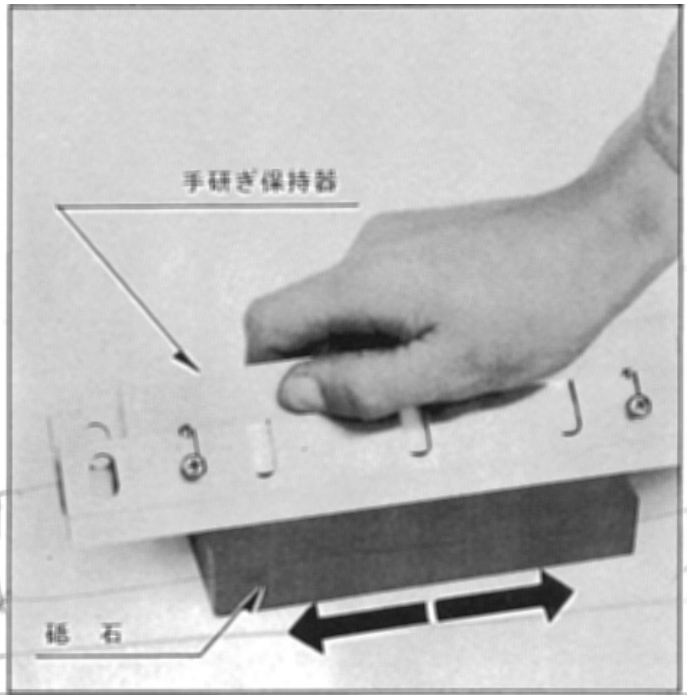
● 補助ローラーセット
(補助ローラーを取付けますとより正確にまた楽に作業出来ます。)

● 砥　石
(手研ぎ保持器でのカッターの研磨にご利用下さい。)



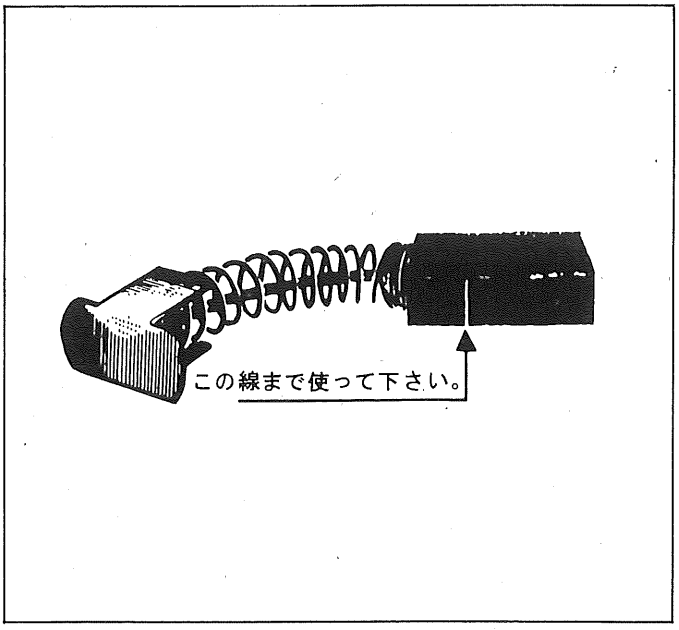
■保守と点検

● カッター
切れ味が悪くなったカッターをそのままご使用になりますとモーター、その他に無理がかかり能率も落ちますので早めに研磨するか、新品と交換して下さい。
附属の手研ぎ保持器での研磨はカッターをしっかりと取付けて固定し、2枚のカッター刃先が同時に砥石に当るようにして行います。
カッターを交換する場合は２枚１組単位で交換して下さい。
何度も研磨したカッターと新品のカッターを１組にして使用しますとバランスが悪くなり、振動が出たり機械の寿命を低下させます。



● 清掃と注油
送りローラー部、定盤ローラー部、屑ハケカバー部、その他ネジ部等には、切屑、ゴミの付着がないよう常に清掃して下さい。
また、チェーン(チェーンカバーを外す)、上下スライドバー、昇降ギャー、ネジ部の摺動部等にはときどき注油して下さい。
※モーター内部には水、油が入らないよう注意して下さい。

● カーボンブラシ(AP-80)
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下さい。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になることがあります。



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
藪本	小林	曽根

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、リョービ東和の営業所にお問い合せ下さい。

※改良のため製品仕様の変わる事があります。

発売元

RYOBI

リョービ東和株式会社

リョービグループ

〒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

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 52.12 500(M)