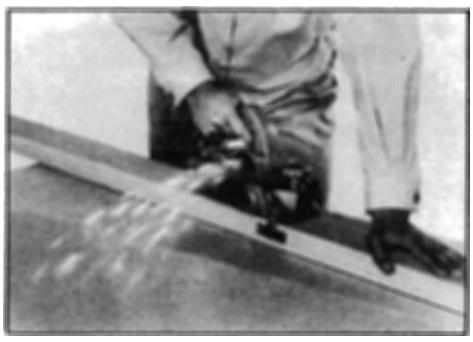
東和の電気カンナ

取扱い説明 <モデルL-120>









TOWA 株式会社東和電器

● 特長

- 削巾92ミリ
- 軽いわずか 2.5キロ
- 簡単な刃先調節、クイックチェンジ方式
- 完全な二重絶縁
- 相ジャクリ加工が出来る
- 面取り加工が出来る

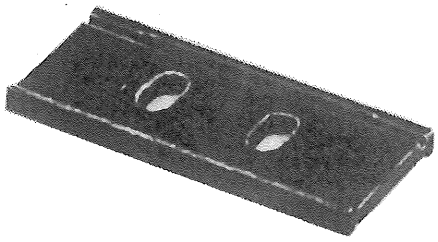
● 仕様

電　圧…… 100ボルト
電　流……6アンペア
毎分回転……15,000回転
重　量…… 2.5キロ
カンナ刃巾……92ミリ
切込深サ……0～1ミリ

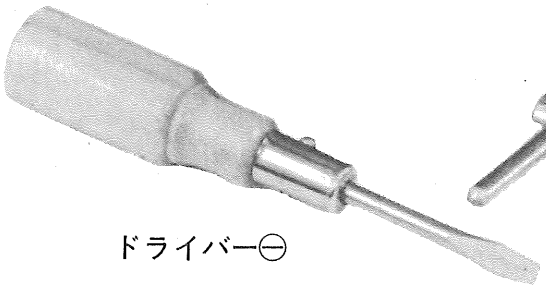


モデルL-120

● 通常附属品

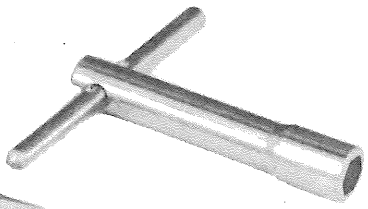


カッター調節ゲージ

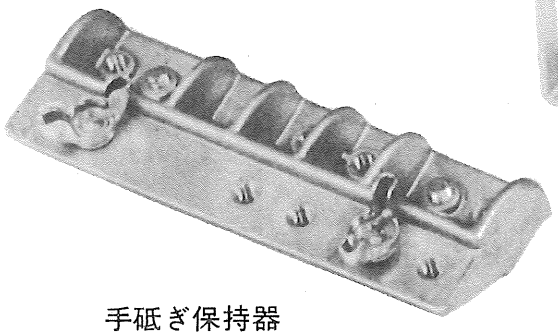


ドライバー㊀

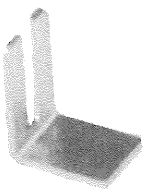
ボックススパナ



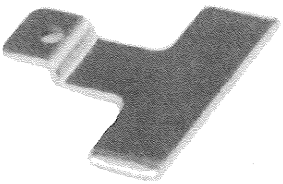
● 特別附属品（別販売）



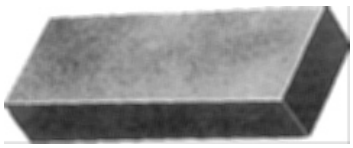
手砥ぎ保持器



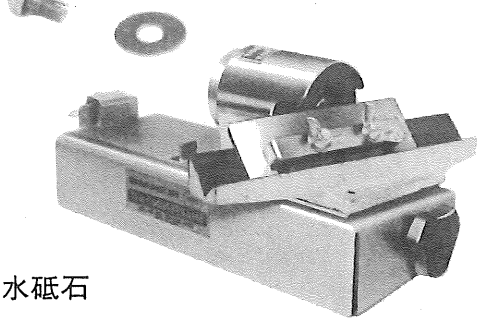
相ジャクリガイド



側面案内定規



水砥石

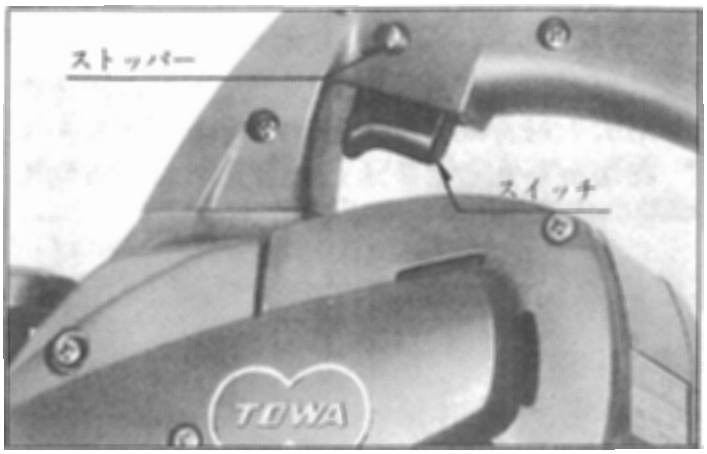


研磨装置

《使用法》

●スイッチ

●操作は引金を引くと入り離すと切れます。また引金を引いた状態で握り部の側面にあるストッパーを押すと引金から指を離してもスイッチは入ったままになります。



●切込深サ調節(削リ深サ)

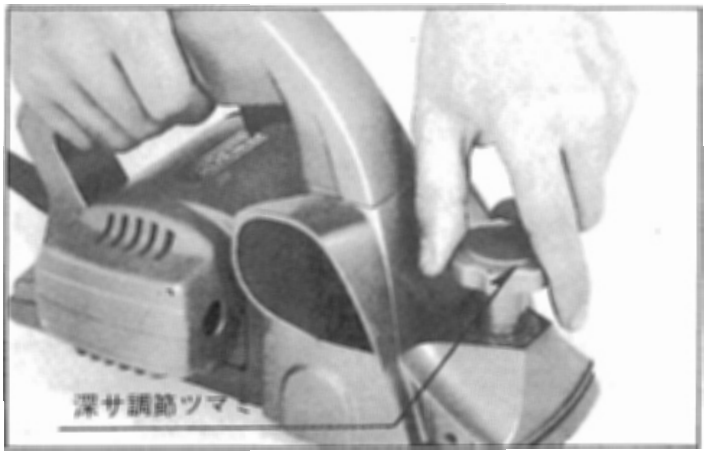
●切込深サは深サ調節ツマミを回して行ないます。

●最初に深く（荒削リ）削リ、後に浅く（仕上削リ）削ると能率的で美しい加工面が得られます。

○荒 削 リ……切込深サ　0.7～1　ミリ

○仕上削リ…… 〃　〃　0.2～0.4ミリ

《注》深サ調節ツマミは1回転以上回さないで下さい。



●平面削リ

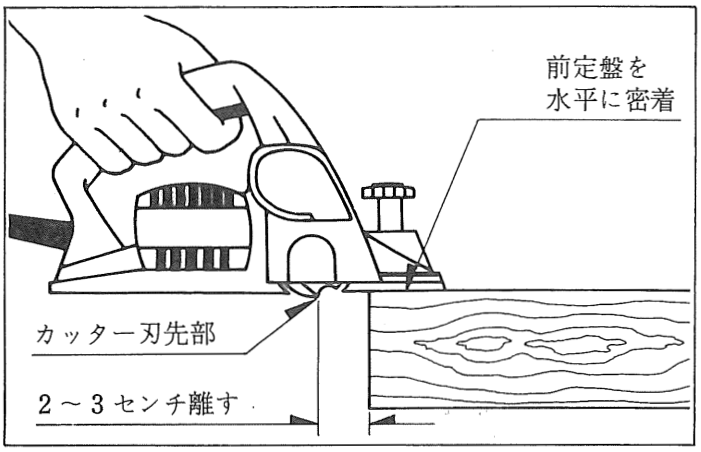
●1回の加工巾は92ミリです。巾広木材加工も容易に出来ます（巾広加工の項参照P－5）

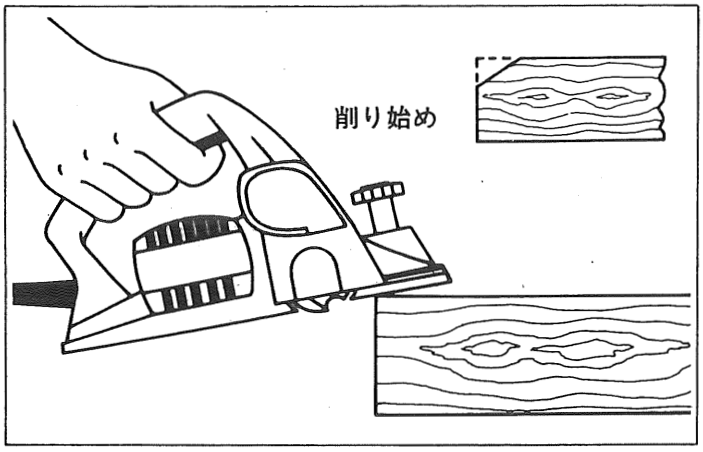
●カンナのカッター刃先を加工材より2～3センチ離した位置に前定盤を当てスイッチを入れます。

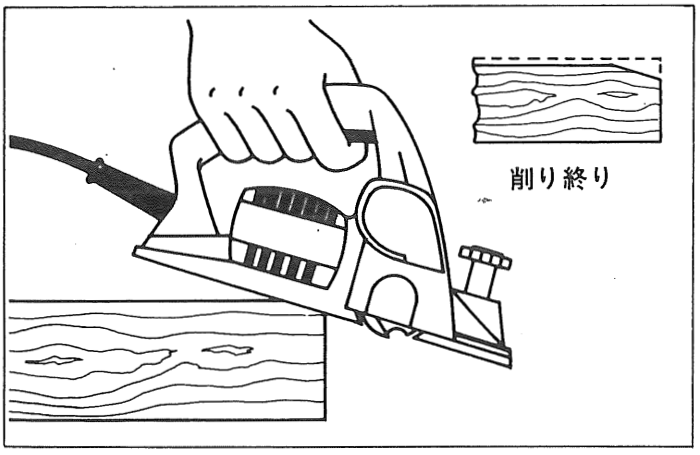
●次に前定盤を加工材に水平に密着させて前に押し進めて削ります。

《注》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。

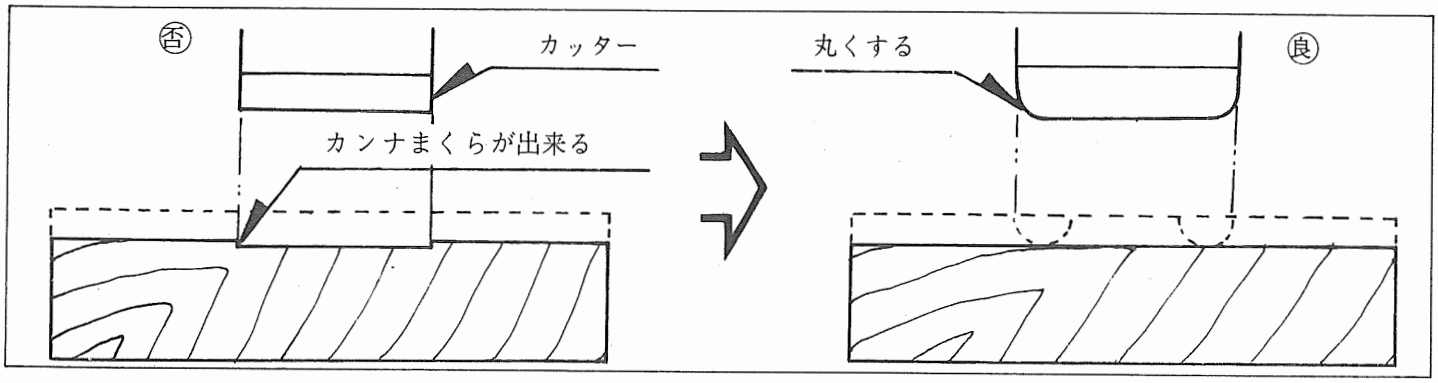


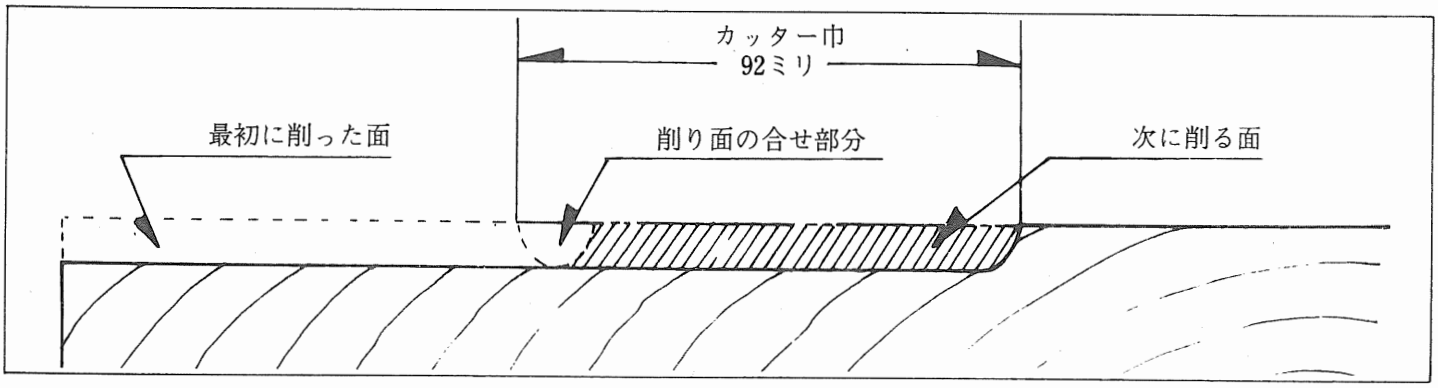




●巾広木材加工

● 1回の削巾は最大92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が滑らかに仕上ります。



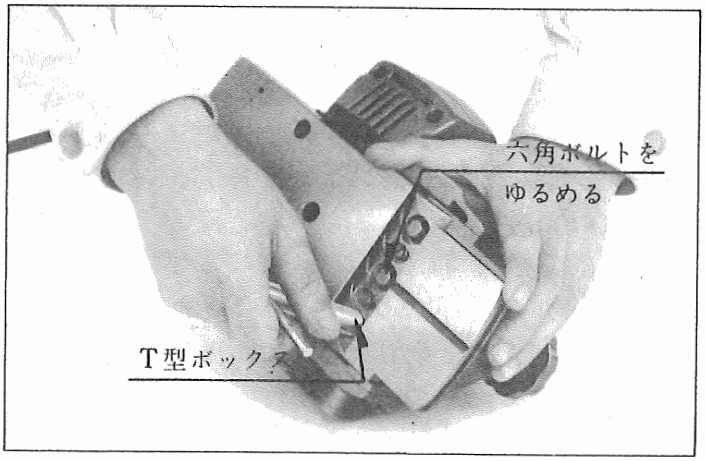


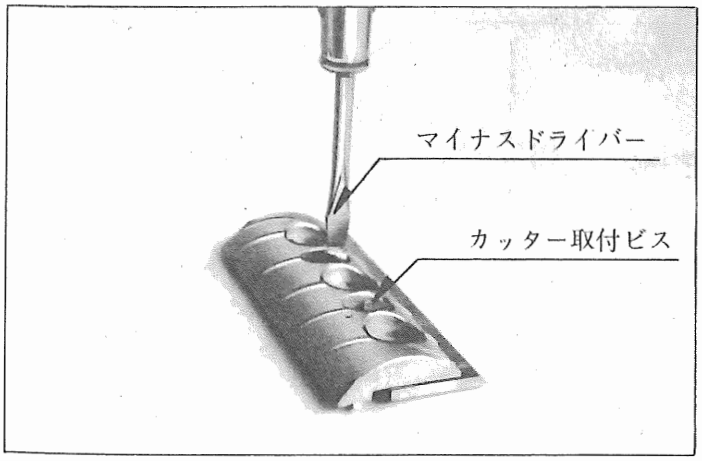
●カッターの取換え

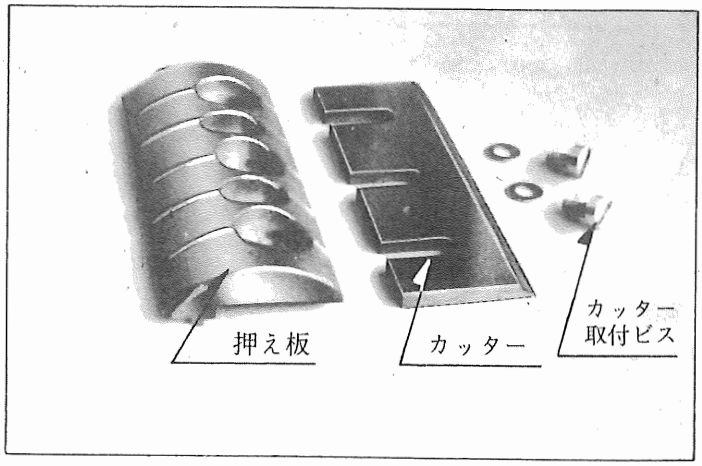
● カッターの切れ味は木材の質及びご使用になった切込深サ等により異りますが、約700～800m削りましたら砥ぎ直してご使用下さい。

● 附属のT型ボックス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。

● 附属のマイナスドライバーでカッター取付ビスをゆるめカッターを押え板から取外します。





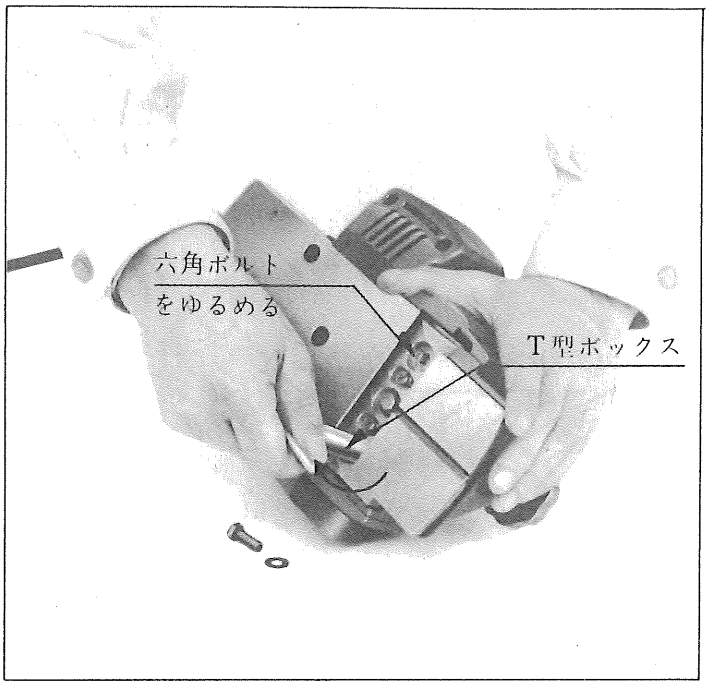


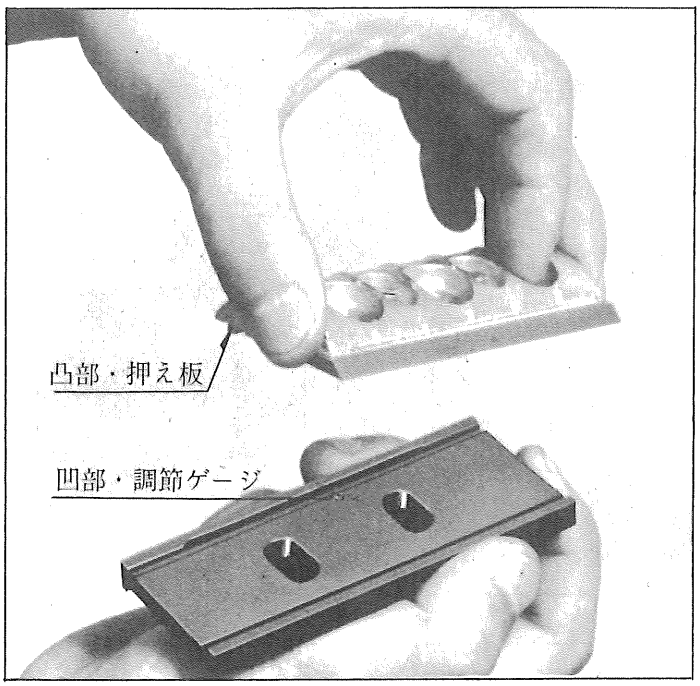
● カッター研磨装置（別販売）

● 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T型ボックスで六角ボルトをゆるめ押え板と共にカッターを取外します。

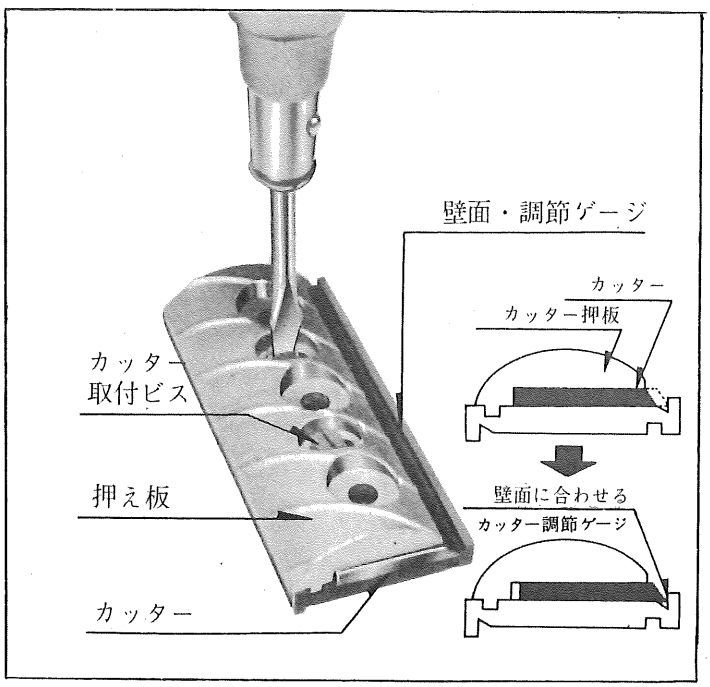
● カッターを押え板に取付いた状態で調節ゲージに入れます。この場合押え板の凸部を調節ゲージの凹部に入れます。

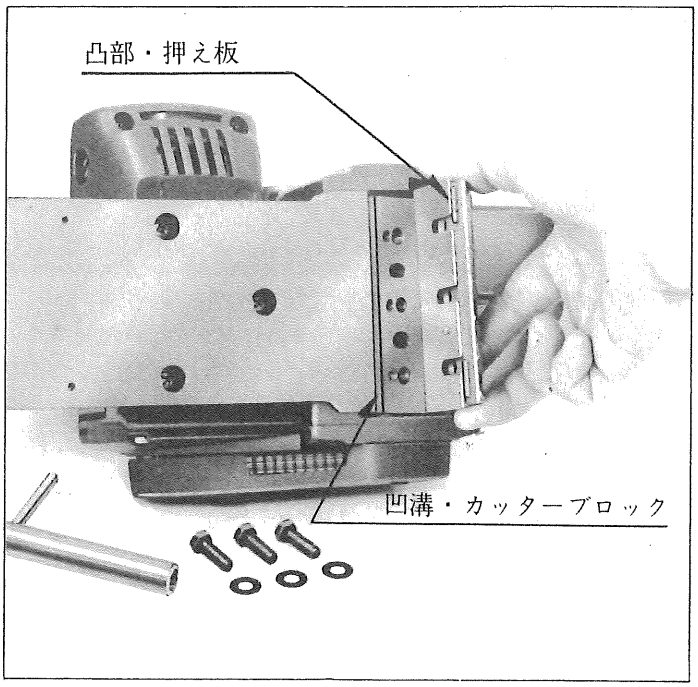




● 附属のマイナスドライバーでカッター取付ビスをゆるめます。次に調節ゲージの壁面にカッター刃先を整えてカッター取付ビスを締付けてカッターを固定します。
これでカッター刃先調節は完了です。

● 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。
この場合押え板凸部をカッターブロックの凹溝に入れます。

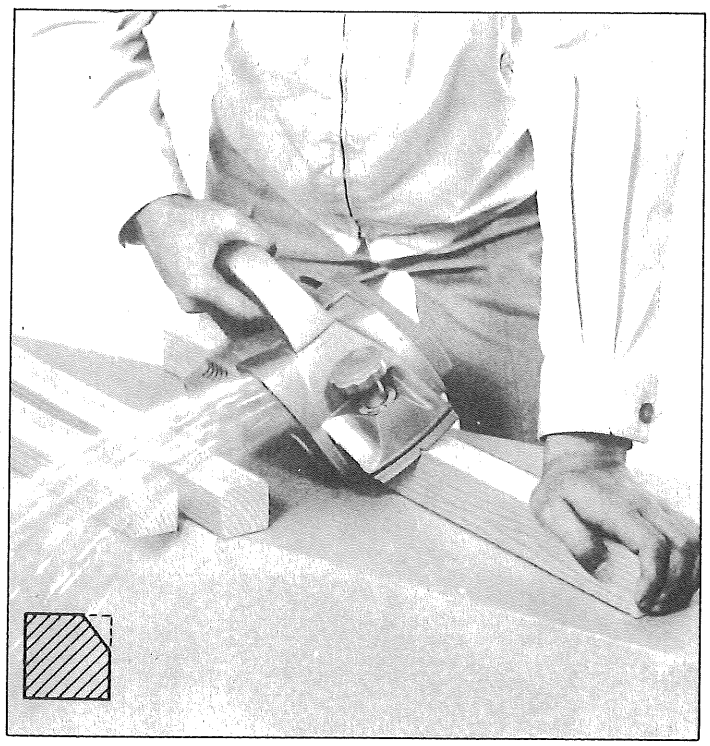


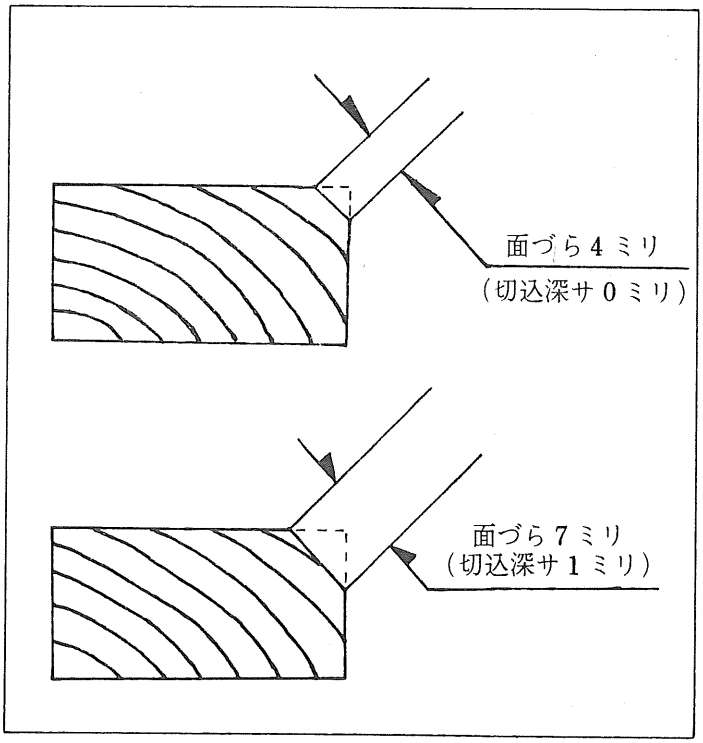


●面取り加工

●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)寸法は切込深サ調節ツマミを回して行ないます。目盛板0位置で、4ミリ、目盛板1位置で7ミリです。

●加工は木材角に前定盤三角溝を合せて削ります。





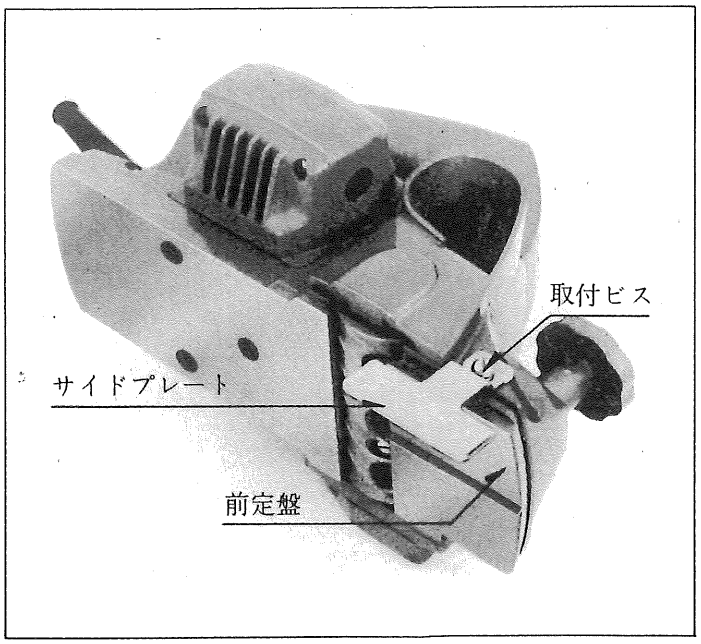
＝特別附属品の応用＝

●サイドプレートの応用（別販売）

●70ミリ～92ミリ巾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取付ビスで固定します。

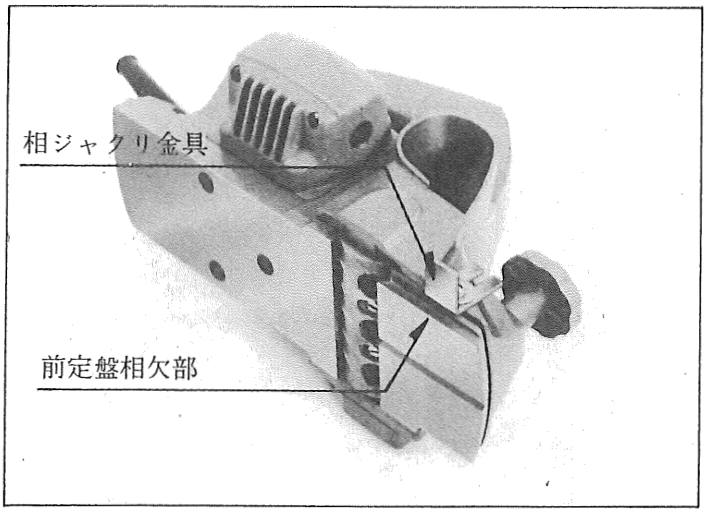
●削り作業はサイドプレートを加工材側面にこすり当てて前に押し進めます。



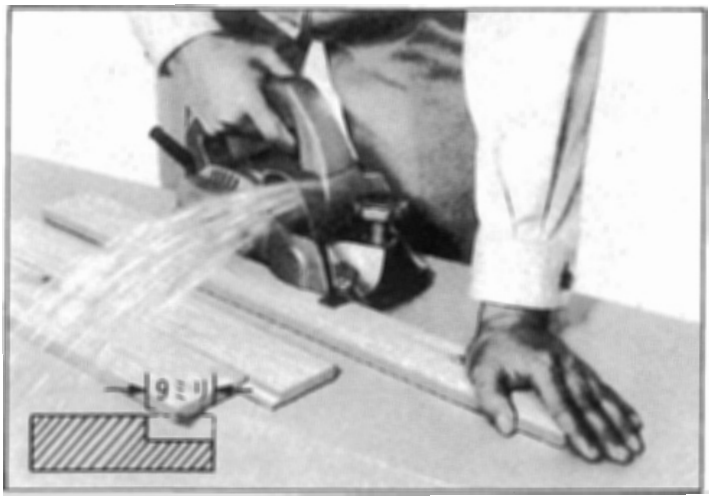


● 相ジャクリ加工（別販売）

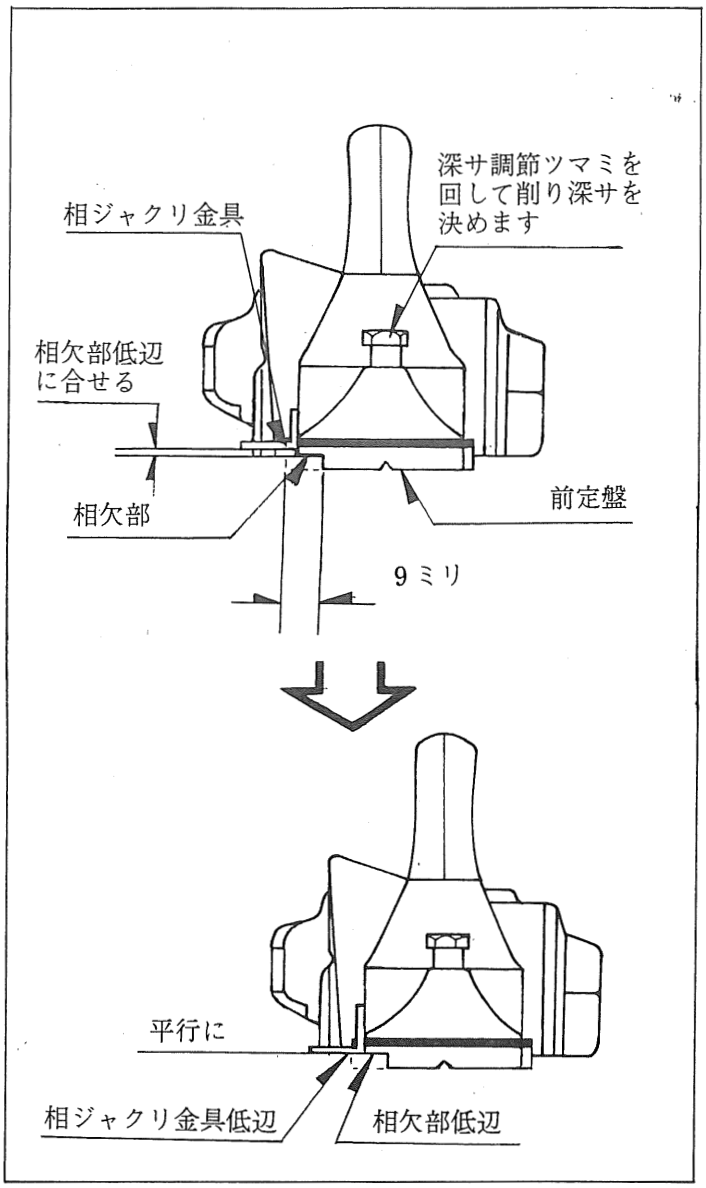
●相ジャクリ加工は前定盤側面の相欠部に相ジャクリ金具を併用して行ないます。



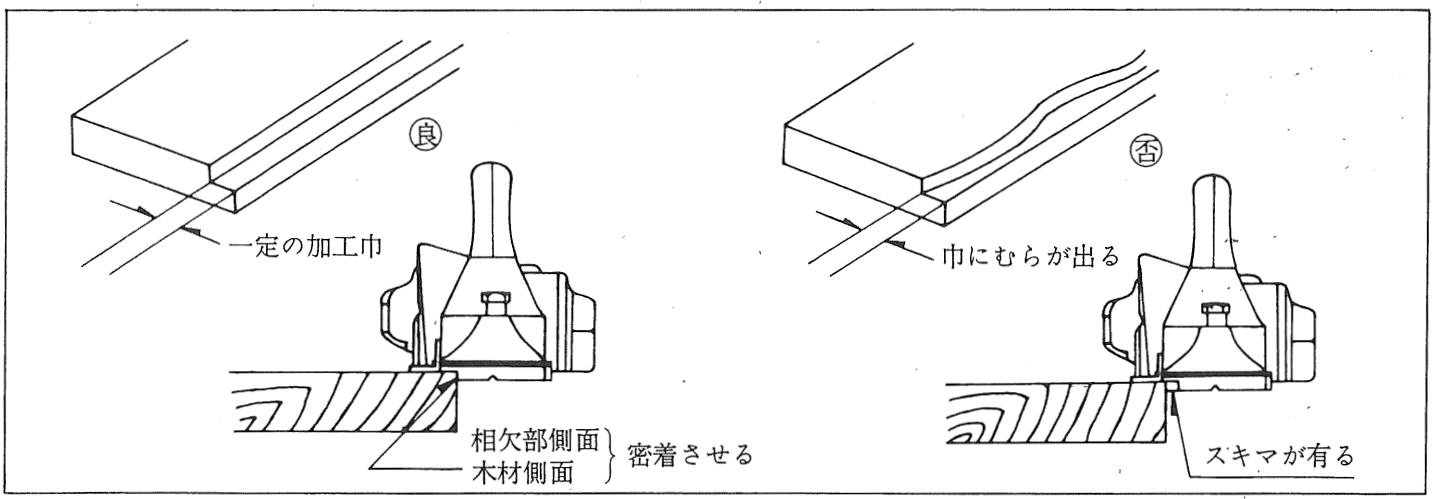
●相ジャクリ巾は９ミリ（３寸）深サは深サ調節ツマミを回して行ないます。目盛板０位置で５ミリ、目盛板１位置で６ミリです。



●相ジャクリ金具の取付は相ジャクリ金具低辺が前定盤相欠部低辺と平行になる位置に取付けます。



《注》相ジャクリ加工は必ず前定盤相欠部側面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。

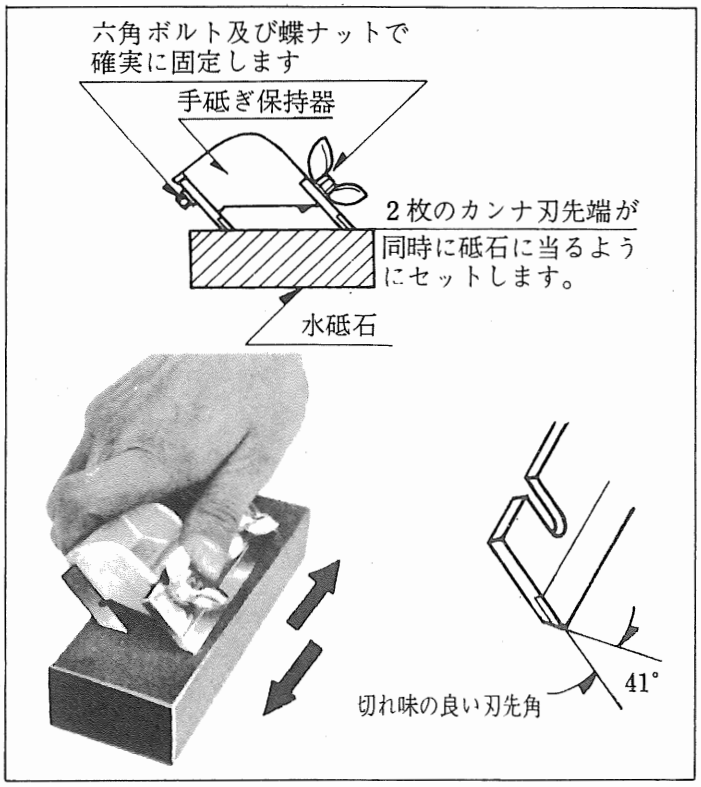


●手砥ぎ保持器（別販売）

●長くご愛用頂き切れ味が悪くなったカッターは、手砥ぎ保持器に取付け水砥石で研磨し、ご使用下さい。

●手砥ぎ保持器で砥ぎますと、2枚のカッターが一度で砥ぎ上げれ正しい刃先角に仕上って、良い切れ味が得られます。

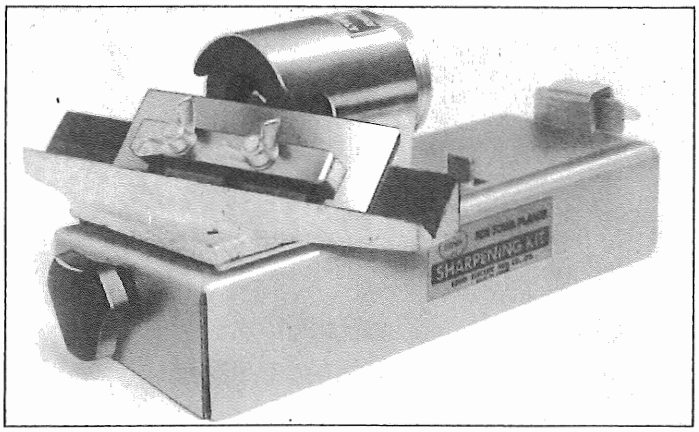
●弊社では品質の良い電気カンナ刃用水砥石も用意致しております。
お求めは東和電動工具販売店、又は弊社営業所にお問合せ下さい。



●カッター研磨装置（別販売）

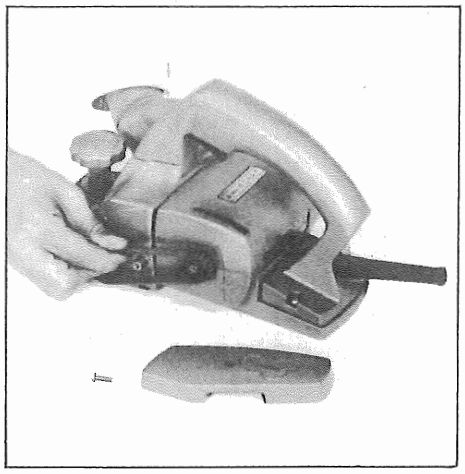
●何時も快適なカンナ仕上をするには、良く砥がれたカンナ刃をご使用頂くことが1番です。

●正確なカンナ刃の研磨に研磨装置をお使い下さい。

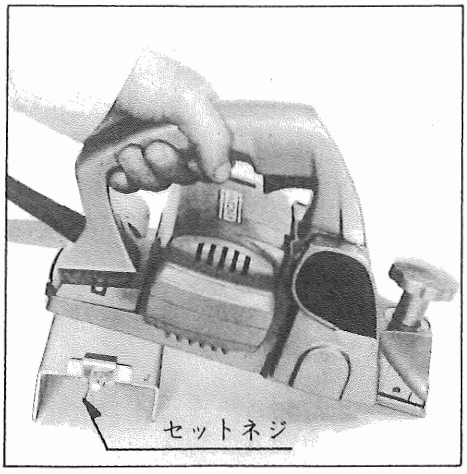


●準　　備

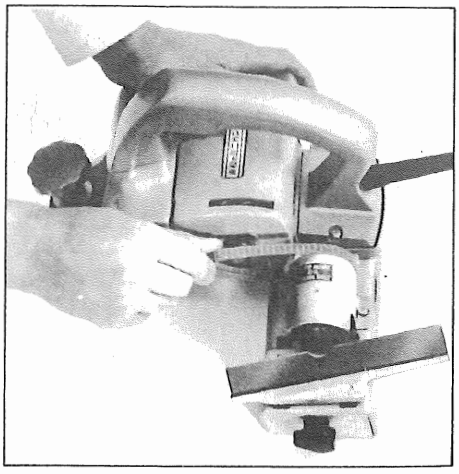
●カンナよりベルトカバーとVベルトをはずします。
《注》コンセントよりプラグをはずし、カンナのスイッチも切って下さい。



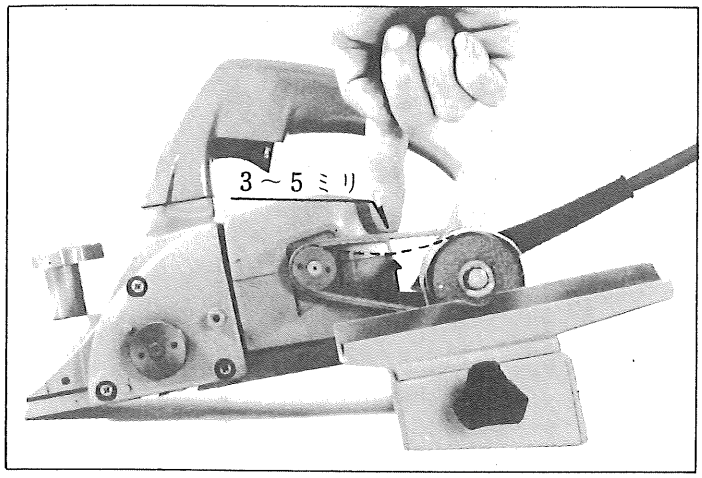
●セットネジをゆるめ、カンナを研磨機にのせます。



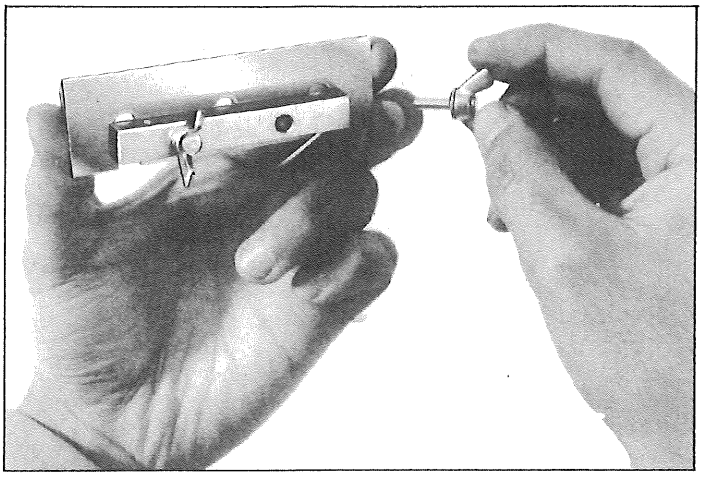
●プリーにVベルトをかけます。



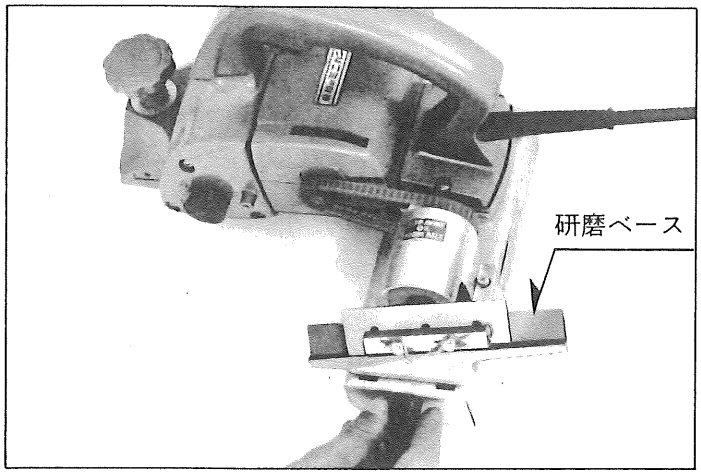
● ベルトが3～5㎜のたわみになる様に調節し、セットねじをかたく締めます。



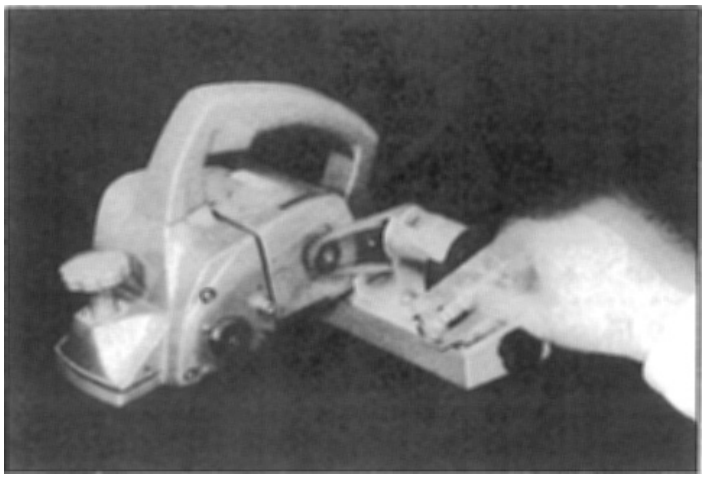
● カッターを蝶ネジで締付けます。



● カッターを研磨ベースにのせ、砥石に刃先が軽くあたる様に調節して下さい。
《注》調節終了後ベースからカッターをはずして下さい。

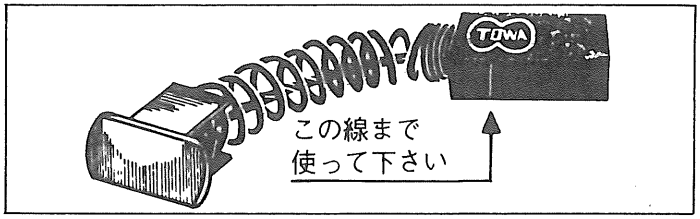


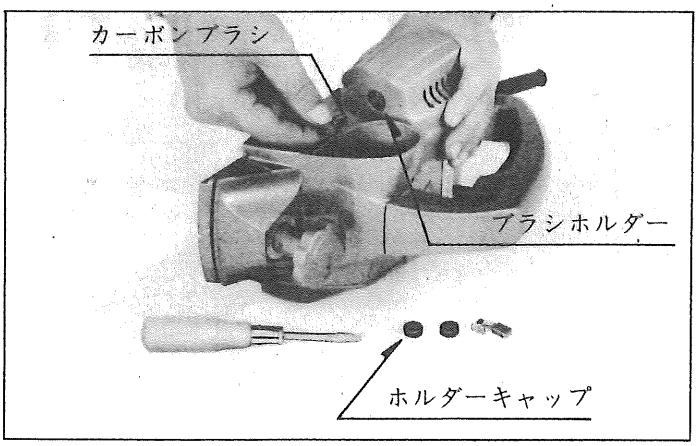
● スイッチを入れ研磨ベースの上を左右にスライドし、研磨して下さい。
《注》最良の仕上をする為に研磨代を多くしないで下さい。



●使用後の手入ご注意

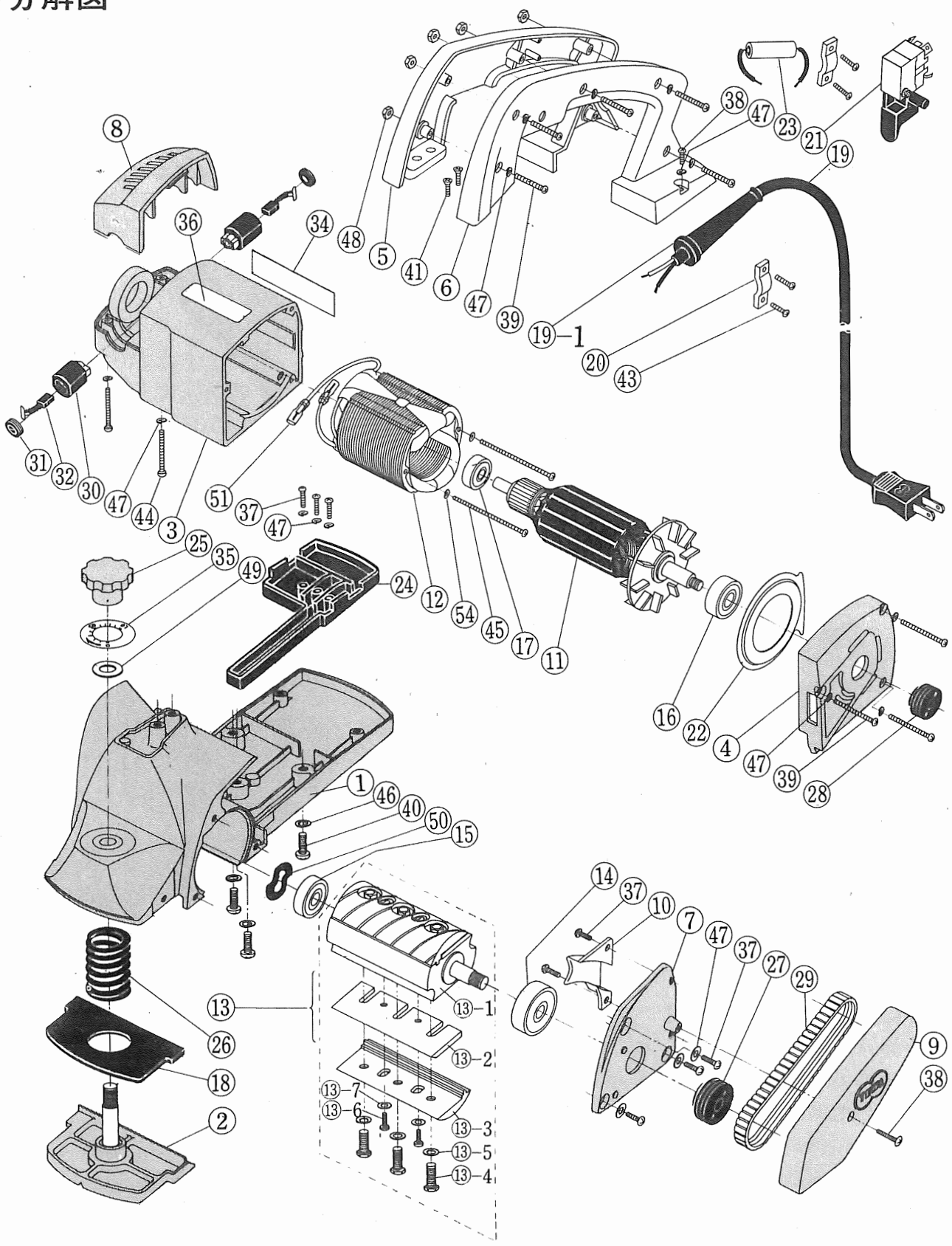
● 作業が終りましたらカッター切込深サを0にして各部の切削粉をよく除き湿気の無い所に保管して下さい。
● モーター部には、水・油等が付かぬように注意して下さい。
● カーボンブラシが全長の⅓以下（約200時間使用後）即ちカーボンブラシの横の線まで短くなりましたら予備カーボンブラシと交換して下さい。余り短いカーボンブラシを用いて居りますとモーターのアマチュアーを焼くことがあります。
● カーボンブラシはマイナスドライバーでホルダーキャップを取外せば簡単に取り出せます。



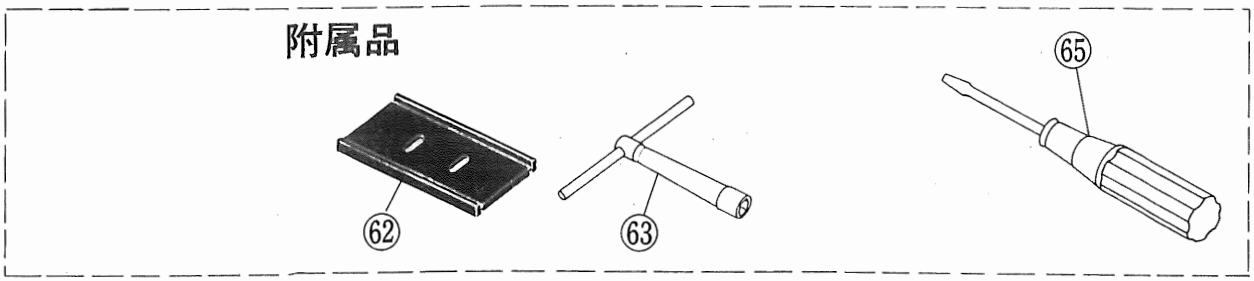


※改良の為製品仕様の変わる事があります。

●分解図

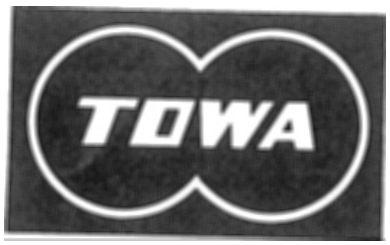

8
36
34
48
5
41
6
47
39
38
47
23
21
19
19-1
20
43
31
32
30
47
44
3
51
37
47
25
35
49
24
12
54
45
17
11
16
22
4
47
39
28
1
46
40
50
15
13
13-1
13-2
13-7
13-6
13-3
13-5
13-4
26
18
2
14
37
10
7
47
37
27
29
9
38

附属品


62
63
65

品番	部品名
	補修部品
1	フレーム
2	前定盤
3	モーターハウジング
4	ブラケット
5	フレームハンドル A
6	〃 B
7	ブロックカバー
8	ハウジングカバー
9	ベルトカバー
10	エアーガイド
11	アマチュア
12	フィールド組立
13	カッターブロック組立
⑬－1	カッターブロック
⑬－2	カッター1組
⑬－3	カッター押え板
⑬－4	カッター締付ボルト（M6×17）
⑬－5	カッター締付座金（M6）
⑬－6	平小ネジ（M4×8）
⑬－7	平座金（M4）
14	ベアリング（＃627）
15	〃（＃629）
16	〃（＃6000）
17	〃（＃6200）
18	ゴムシール
19	キャプタイヤコード組立
⑲－1	コードホルダー
20	コード取付金具
21	スイッチ
22	ケーシングプレート
23	コンデンサー 0.05MF
24	フレームインシュレーター
25	グリップ

品番	部品名
26	圧縮コイルバネ
27	プーリー（大）
28	〃（小）
29	ポリVベルト
30	ブラシホルダー（小）
31	ホルダーキャップ
34	ネームプレート
35	切込調節目盛板
36	ミニカンナ貼ネーム
37	ナベ小ネジ ⊕ M4×6
38	〃 ⊕ M4×12
39	〃 ⊕ M4×25
40	〃 ⊕ M5×15
41	丸皿小ネジ ⊕ （M5×16）
43	タッピングネジ ⊕ （M4×12）
44	〃 ⊕ （M4×25）
45	ナベ小ネジ ⊕ （M4×40）
46	バネ座金 M5
47	〃 M4
48	六角ナット M4
49	平座金 M10
50	ウエーブワッシャー
51	ファーストンスリーブ
	附属部品
	ト
62	カッター調節ゲージ
63	ボックススパナ
65	ドライバー ⊖



東和電動工具

株式会社東和電器

名古屋市千種区春岡通7-45 〒464

ＴＥＬ〈052〉761－５１１１(代)

ＳＤＩ－Ｉ 1,000Ⓐ