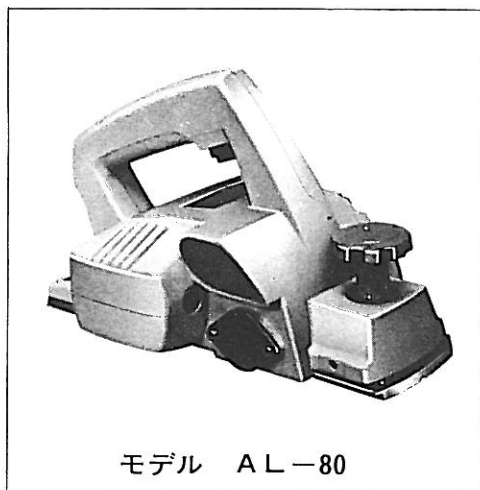


■特 長

- 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げまでできます。
- 簡単に削る深さの刃先調節や、刃の取外しができます。
- 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-80

■仕 様

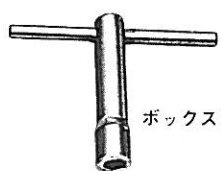
電 圧..... 100ボルト
電 流..... 4.5アンペア
回 転(毎分)..... 15,000回転
回二重絶縁

重 量..... 2.4キロ
刃 巾..... 84ミリ
切込み深さ..... 0～1ミリ
通産省型式許可番号..... ㏞91-10132

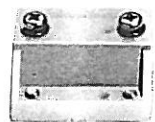
■通常付属品



ドライバー⊖



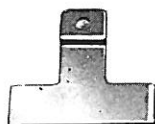
ボックススパナ



カッター手研保持器



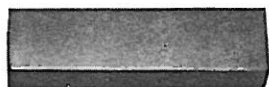
カッター調節定規



側面案内定規



止ネジ
ワッシャー付



水砥石

■ご使用前に(必ず守ってください)

- 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ください。
- 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。

■ご使用後は(必ず注意して下さい)

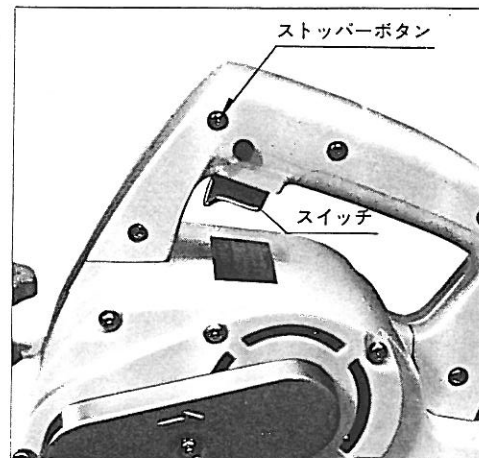
- スイッチを切れている状態にしておいて下さい。お子様などにいたずらされない場所におしまい下さい。

■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。

■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、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〉深さ調節ツマミは1回転以上回さないで下さい。



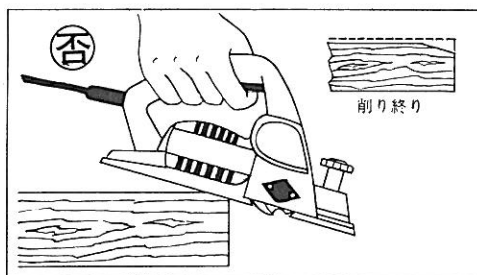
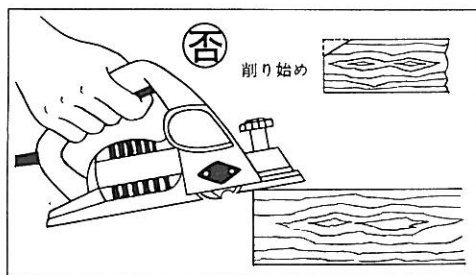
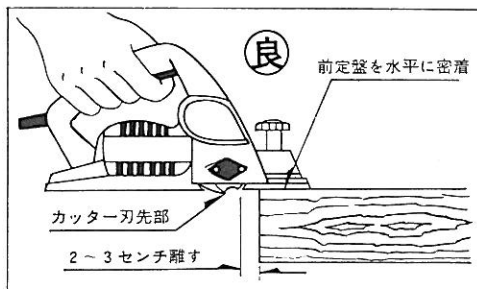
■平面削り

- 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 Cutter 刃先を加工材より2～3センチ離れた位置に、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。

〈コツ〉削り始めと削り終りのコツ

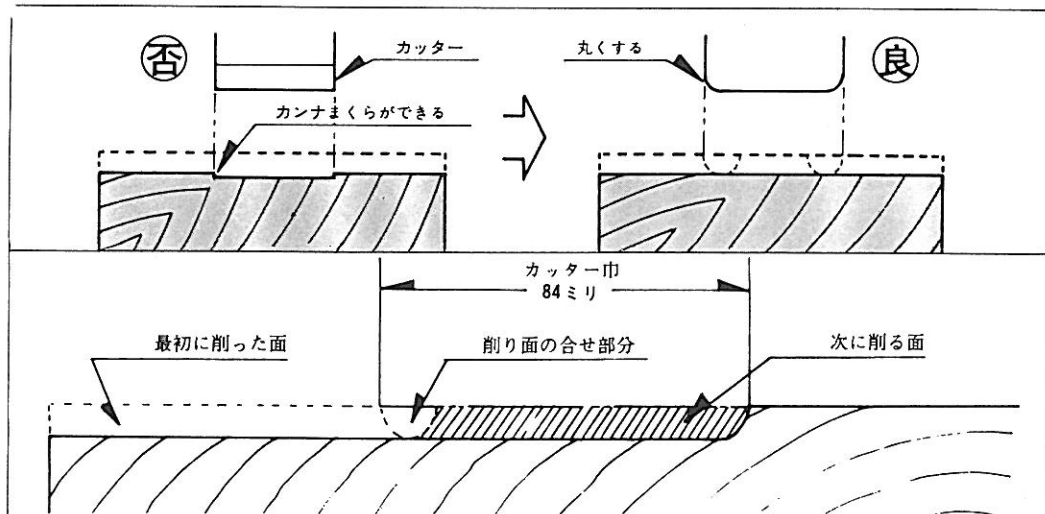
- 削り始めと削り終りの時にカンナが傾むくと木材の端を削りますから注意して下さい。



■巾広木材加工

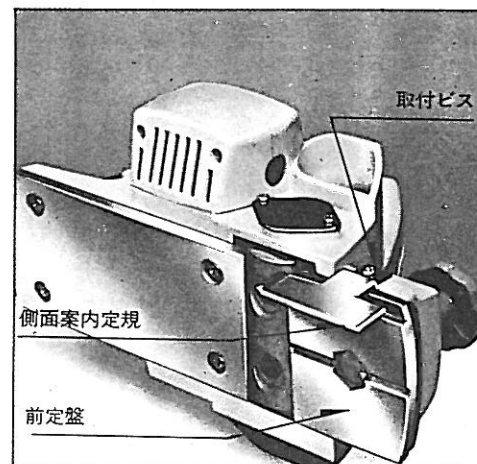
- 1回の削巾は最大84ミリですがこれ以上の巾広木材を削る場合は図のようにカンナ刃両端角を丸くします。これによって最初に

削った面と次に削った面との合せ部分が滑らかに仕上がります。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。



■側面案内定規の応用

- 70ミリ～84ミリ巾の木材加工は、側面案内定規を案内にして削ると便利です。
- 側面案内定規は、前定盤に取付けビスで固定します。



- 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。

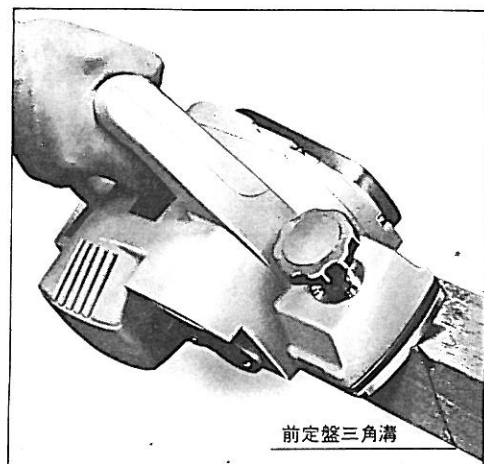
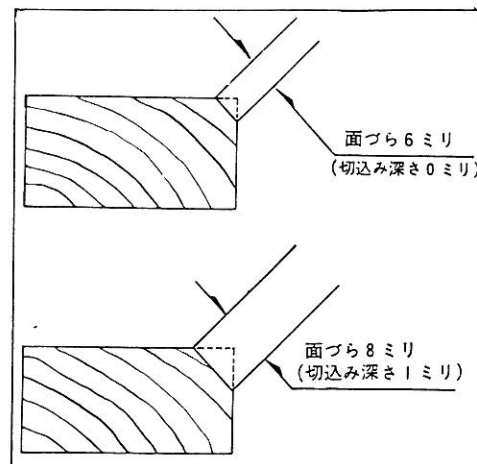


■面取り加工

- 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。

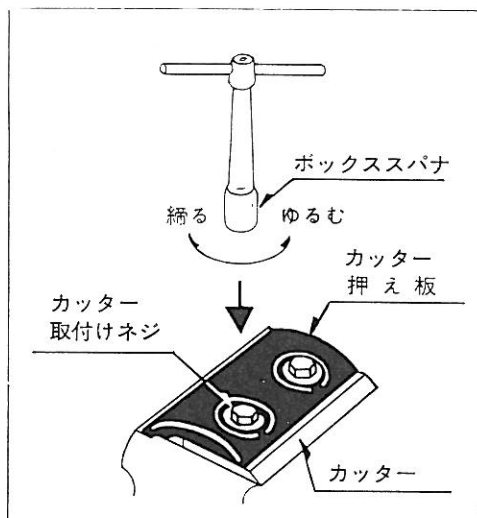
- 加工は木材の角に前定盤三角溝を合せて削ります。



■カッターの取換え

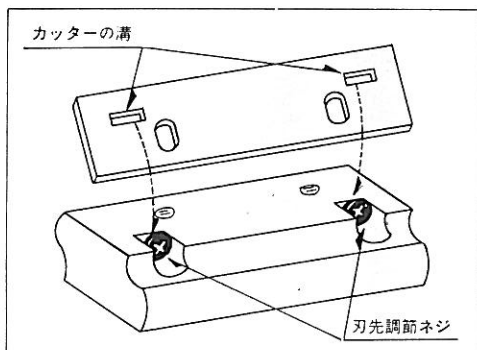
●取外し

- 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なりますが、約700～800m 削りましたら砥ぎ直してご使用下さい。
- カッターを取替えの時は、必ず電源を切ってから行って下さい。
- カッター取付けネジと座金をボックススパナで外し、カッター押え板とカッターを取り出します。



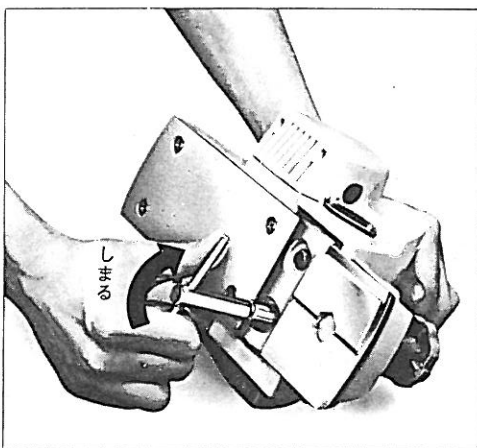
●取付け

- 右図のように2つのカッターの溝を刃先調節ネジの頭に入れます。



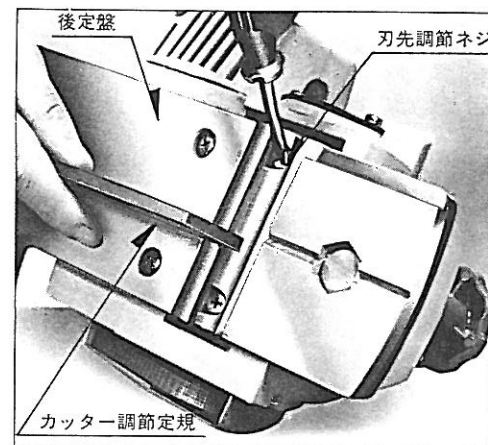
- 次に、カッター取付けネジと座金でカッター押え板を、ゆるく取付けておいて、カッターの刃先調節をします。

〈注〉1組のカッターは、何度も研磨したカッターと組にしないで下さい。あまり重さが違いますと、バランスがくずれ、振動しますので、美しく仕上がりにません。

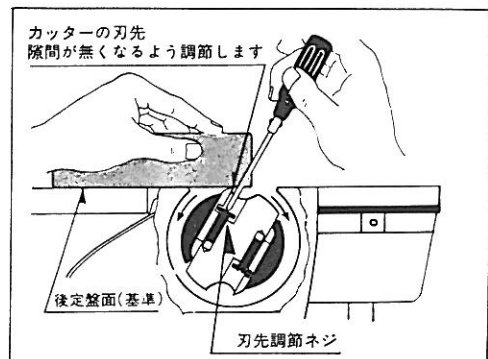


■カッター刃先調節

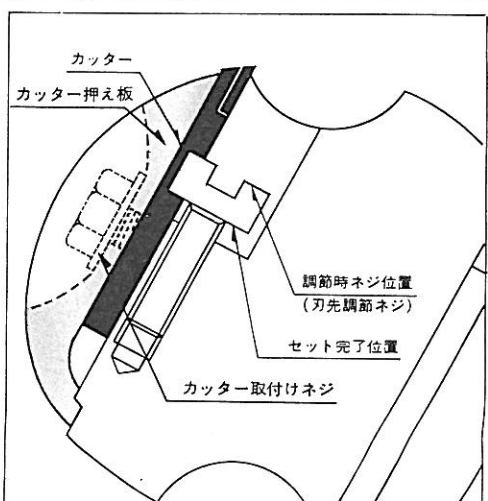
- カッターを取替えましたら、刃先の調節をして下さい。
- まず、カッター調節定規をカンナ後定盤に当て、下図の要領で行います。
- 刃先の調節は、下図のようにカッターの刃先を矢印の方向に動かして、往復させながらカッター刃先と後定盤が同じ高さになるように刃先調節ネジを調節します。
(カッターの刃先は刃先調節ネジを締めると引込み、ゆるめると出ます)



- 刃先調節定規は、図のように半分以上後定盤からはみ出るように当てがって下さい。
- 刃先の調節は、ブロックの左右の端2箇所で行なって下さい。

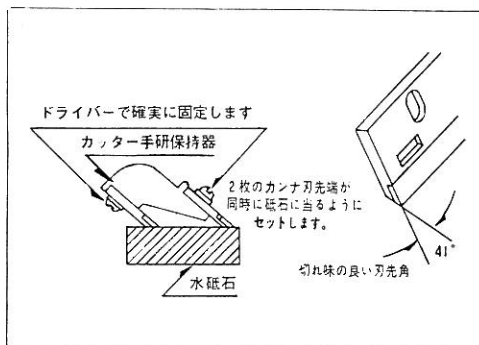


- カッター刃先を調節しましたら、ボックススパナで確実にカッター押え板を固定し、刃先調節ネジを右に回して調節ネジを引込めます。

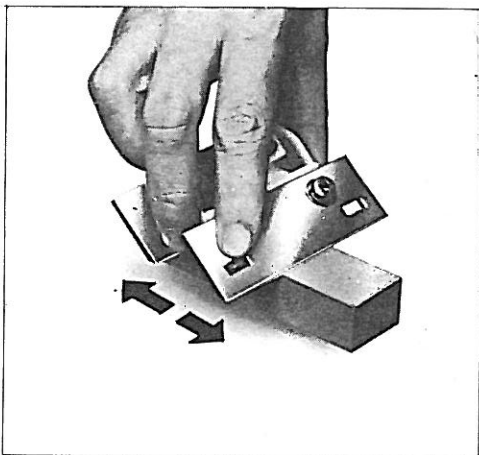


■手砥装置

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



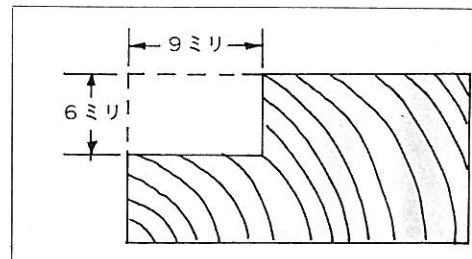
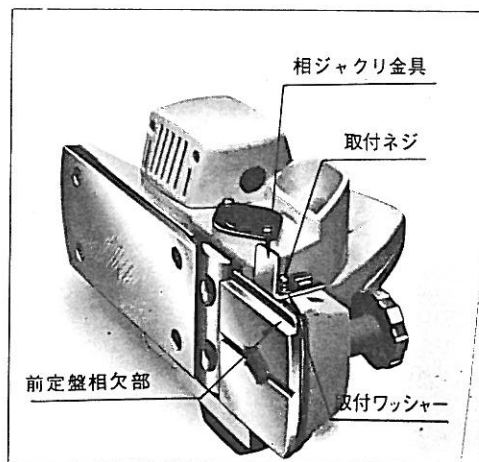
●カッター手砥保持器で砥ぎますと、2枚のカッターが一度で砥ぎ上げられ、正しい刃先角に仕上がって、良い切れ味が得られます。



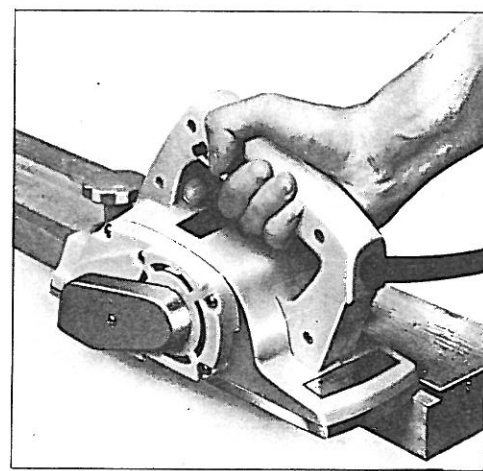
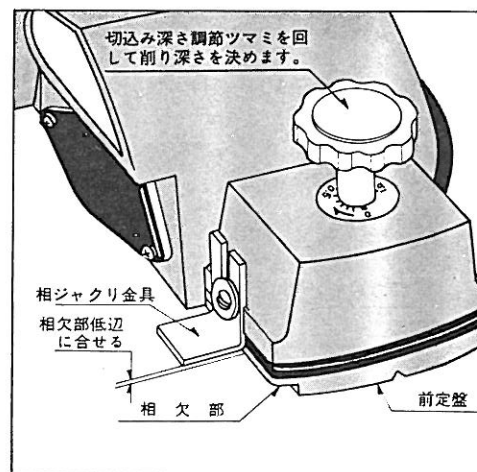
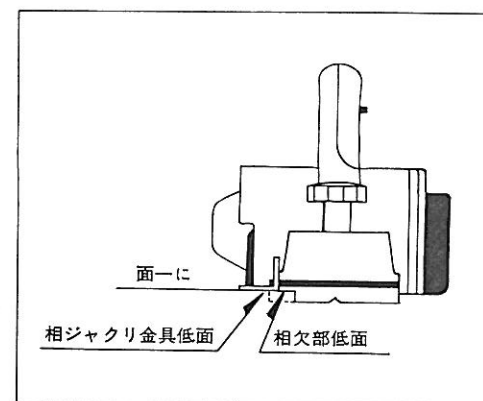
特別附属品(別販売)

■相ジャクリ加工

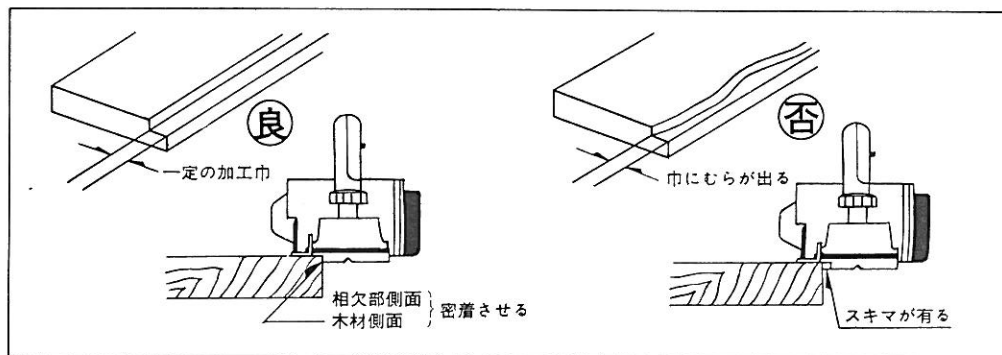
- 相ジャクリ加工は、前定盤側面の相欠部に相ジャクリ金具を併用して行ないます。
- 相ジャクリ金具の取付けは、相ジャクリ金具低面が前定盤相欠部低面と面一になる位置に取付けます。



●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。



《コツ》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

- 作業が終了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 $\frac{1}{2}$ 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いると、モーターのアマチュア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すと簡単に取り出せます。

■カーボンブラシの取り替え

