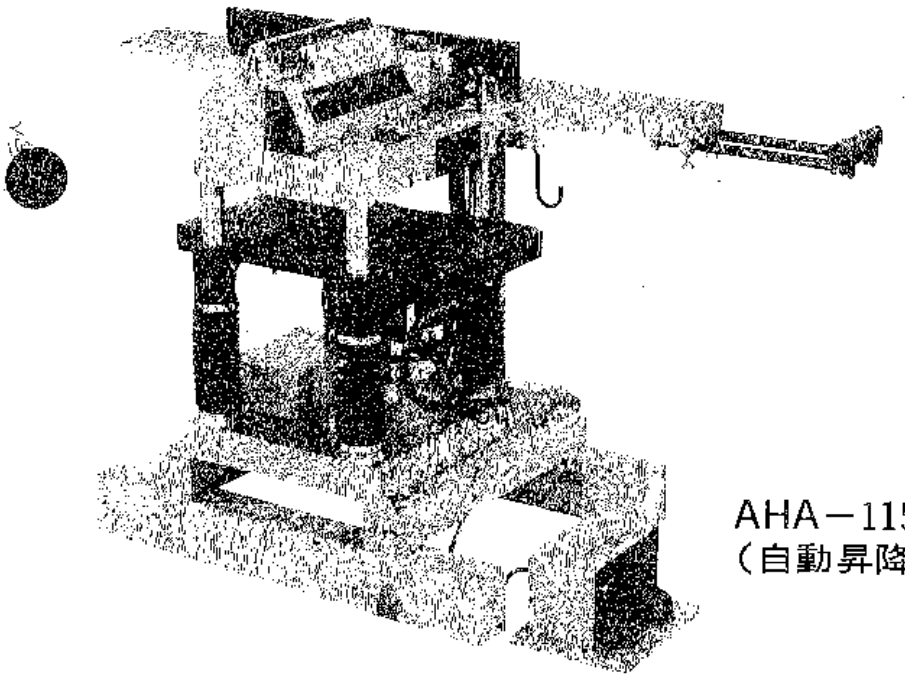
自動カンナ

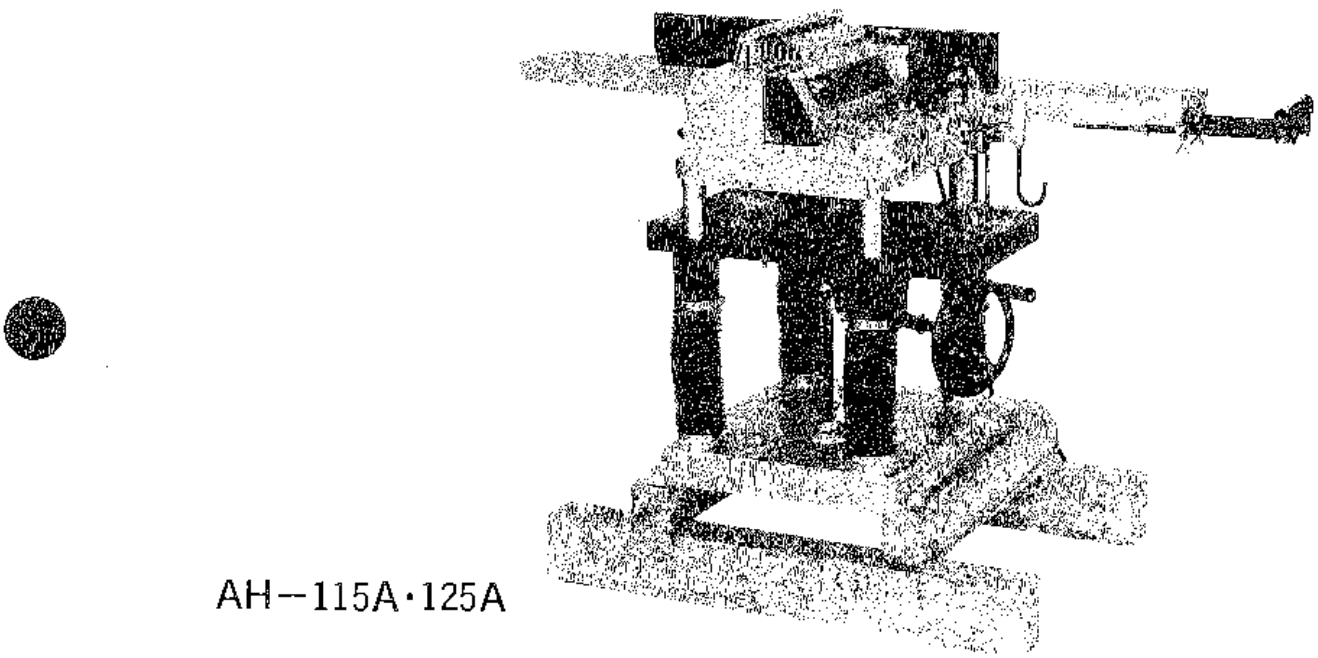
取扱説明書

AH－115A・125A
AHA－115ADX・125ADX

RYOBI リョービ



AHA－115ADX・125ADX
（自動昇降、デジタル式）



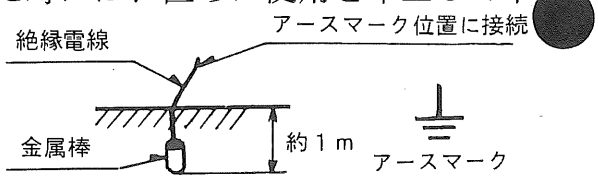
AH－115A・125A

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。

ご使用に当りましての注意事項

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。
- さし込みプラグを電源にさし込む前にカンナ刃は使用説明に従い、正しく取り付けられ、締付ボルトはしっかりと締付けられているか確認して下さい。
- カンナ刃の取付け取外しなどカンナ刃の取扱い時には手を切る恐れがありますので刃先に十分注意して下さい。
- 切屑排出口には絶対指などを入れないよう注意して下さい。カンナ刃が高速回転していますので危険です。
- 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、ぶつけ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、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。
- 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、使用後、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 1.6㎜以上の絶縁電線（直径15㎜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。



- 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せ下さい。

用　途

木材の平削り、直角出し。

●特　長

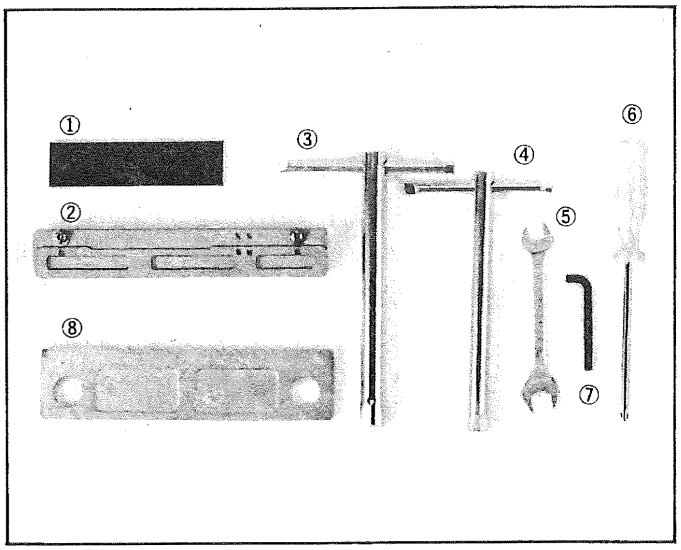
- 318㎜とワイドな切削巾。
- 加工材に合った最適な送り速度調節が出来る２段切換方式。
- ２寸まで分決めはワンタッチで調整出来る定寸バー付。
- 遠隔操作が出来る、自動昇降装置と仕上寸法が１目でわかるデジタル表示付。（ＤＸタイプのみ）
- 切込み深さが調節出来るダイヤル方式の切込量設定装置付（ＤＸタイプのみ）

●仕　様

電源			単相 100Ｖ・50～60Hz
電流			15Ａ
消費電力			1,450W
回転数		自動カンナ	7,000Ｒ．Ｐ．Ｍ．
		手押カンナ	9,000Ｒ．Ｐ．Ｍ．
最大切削巾		自動カンナ	318mm
		手押カンナ	160mm
送材速度（自動カンナ）			6ｍ/min・9ｍ/min（２速切換方式）
最大切込深さ 最大切込深さ	自動カンナ	送材速度6m/min	3㎜（250mm切削巾時） 2㎜（318mm切削巾時）
		送材速度9m/min	3㎜（180mm切削巾時） 2㎜（250mm切削巾時） 1㎜（318mm切削巾時）
	手押カンナ		4.5mm
切削材厚さ（自動カンナ）			3～185mm（AH－115A・AHA－115ADX）
			3～260mm（AH－125A・AHA－125ADX）
定盤寸法		自動カンナ	320×600mm（巾×長）
		手押カンナ	160×1,500mm（巾×長）
機体寸法			720×1500×805（巾×長×高）AH-115A・AHA-115ADX 720×1500×955（巾×長×高）AH-125A・AHA-125ADX
重量			148kg（AH-115A）158kg（AHA-115ADX） 153kg（AH-125A）163kg（AHA-125ADX）
キャブタイヤコード			6ｍ

●通常附属品

① 刃先調節ゲージ……1
② カッター手研ぎ保持器……1
③ ボックススパナ13㎜（自動用）……1
④ ボックススパナ９㎜（手押し用）…1
⑤ 両口スパナ10×13㎜……1
⑥ ドライバー（＋）……1
⑦ ストッパー……1
⑧ 刃先セッティングゲージ……1



●ご使用前の注意

①必ず銘板に記載されている電圧でご使用下さい。
②差し込みプラグを差し辺む前にはスイッチが切れている状態か確認して下さい。
③カッターの締付けは製品出荷時にしっかりと締付けておりますがご使用前念の為に点検して下さい。
④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。

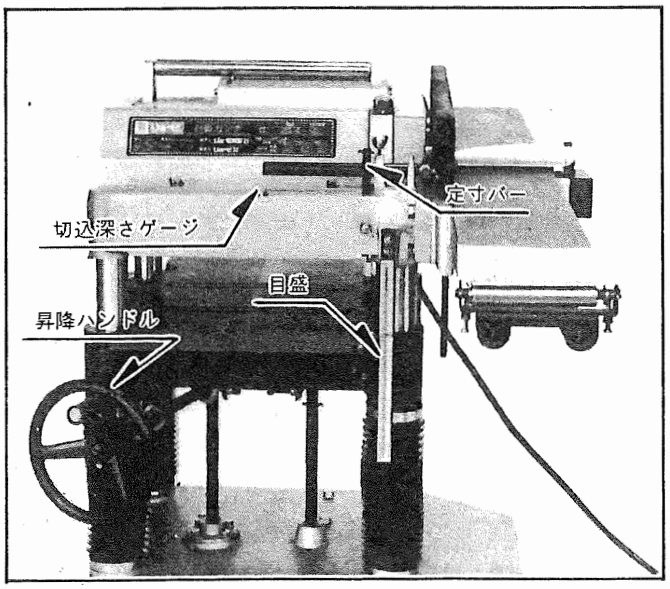
■自動カンナ

●仕上げ寸法および切込深さ調節

最大切込深さ	送材速度 6 m/min	3 mm (250mm切削巾時) 2 mm (318mm切削巾時)
	送材速度 9 m/min	3 mm (180mm切削巾時) 2 mm (250mm切削巾時) 1 mm (318mm切削巾時)

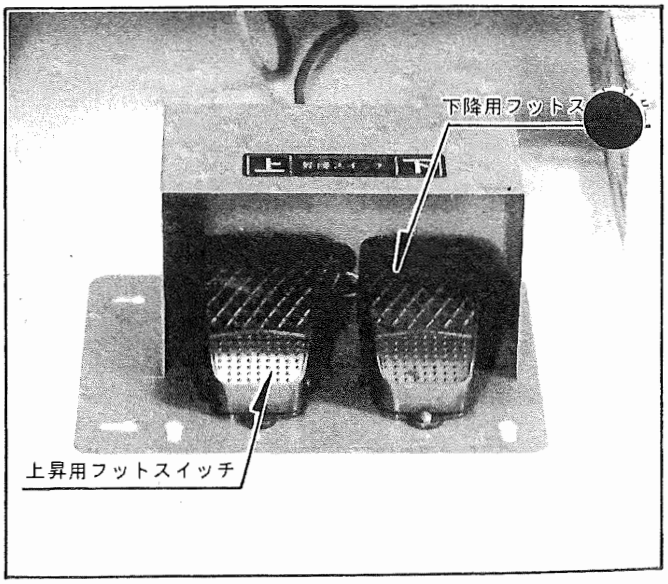
（ＡＨ－115Ａ・ＡＨ－125Ａの操作方法）
加工仕上げ寸法の調節は昇降ハンドルを回して目盛板上の目盛に仕上げ寸法を合せます。
昇降ハンドル１回転で2.5mm昇降します。
切込深さは最大切込深さを上記表に示しておりますので切削巾および送材速度により決めて下さい。

※送材すると材料の上面が切込深さゲージに当たり、切込深さ分だけ切込深さゲージが上昇します。



（AHA-115ADX・AHA-125ADXの操作方法）

- フットスイッチ操作による自動昇降機構となっております。
- フットスイッチは上昇用と、下降用とがあります。ペダルを軽く踏み込むと低速昇降、深く踏み込むと高速昇降となりますので、最初は高速で昇降させ、切削する寸法に近づきましたら低速に切替えると便利です。
- 万一、フットスイッチ操作で下降が出来ない場合は、手による昇降ハンドル操作で下降させて下さい。



●切込み量設定装置(DXタイプのみ)

切込み量設定装置により、０～３㎜までの切込み深さが調節出来ます。

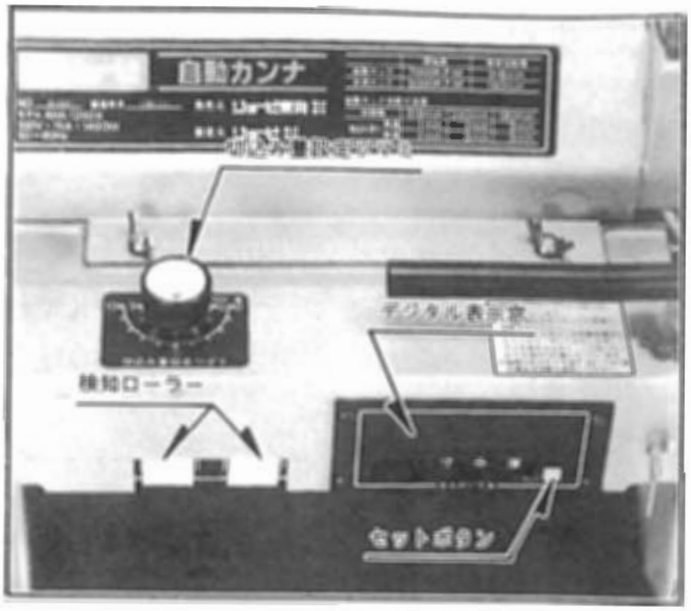
①予め１回の切込み深さをローラーケースにある切込み量設定ツマミによってセットします。

②自動定盤に木材をのせ、低速で定盤を上昇させると木材が検知ローラーにあたり上昇が停止します。

③送材するとセットされた切込み量が切削されます。

切込み量が１㎜の時設定ツマミの▼印を１㎜に合わせると１㎜切削出来ます。

㎜に合わせると３㎜まで切削出来ます。



●デジタル表示

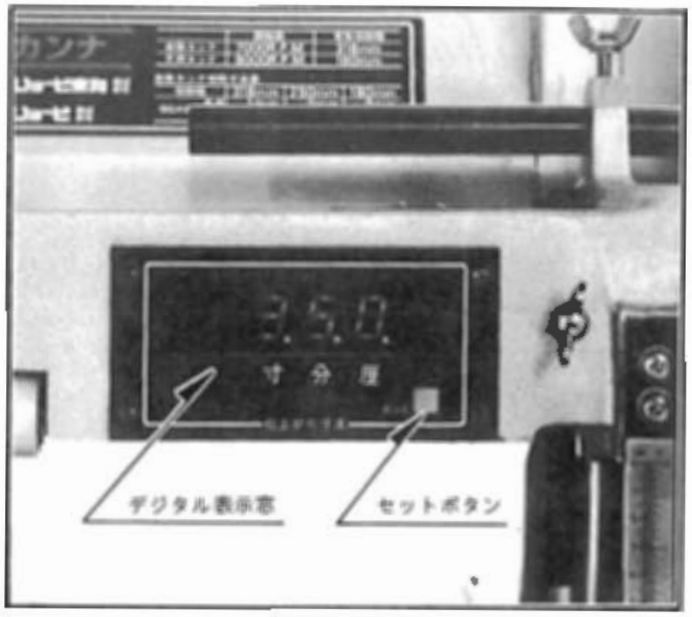
●ＡＨＡ－115ＡＤＸ・ＡＨＡ－125ＡＤＸの仕上寸法はデジタルで表示されます。

(基準位置の調整方法)

①差し込みプラグを電源に差し込むと自動定盤がどの位置にあってもデジタル表示窓に5.0（寸仕様は１分５厘)が点灯します。この場合、基準寸法位置にセットする必要があります。

②上昇用フットスイッチを軽く踏み込み、低速で自動定盤を上昇させ、上限リミットにより、自動定盤が止まる位置まで上昇させて下さい。

③自動定盤が上限で停止したのを確認してセットボタンを押して下さい。デジタルは5.0（寸仕様は１分５厘)を表示します。この時の仕上り寸法は５㎜（寸仕様は１分５厘）です。



④デジタルをセットした後は下降用フットスイッチと上昇用フットスイッチを操作させ、デジタル表示を読みながら、加工しようとする寸法に調整して下さい。

(ご注意)

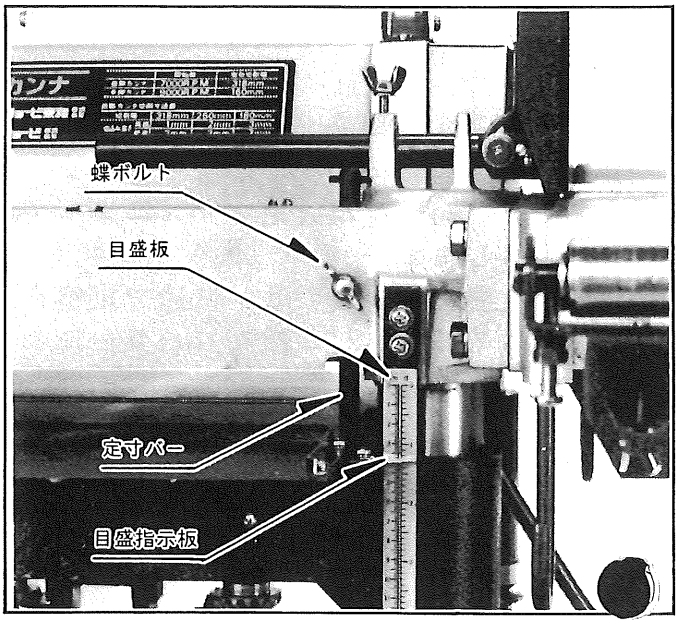
●差し込みプラグを抜くとデジタルはクリアーされます。使用後も差し込みプラグを抜かない状態（デジタルが表示された状態）にしておけば正確に基準位置は記憶されておりますので、寸法出しの連続操作が可能です。
短時間の休憩にはコードを抜かないようにして下さい。

●差し込みプラグを抜いて再び差し込むと自動定盤がどの位置にあっても5.0（寸仕様は１分５厘)を表示します。この場合、自動定盤を止まる位置まで上昇させ、再びセットボタンで基準位置５㎜（寸仕様は１分５厘)にセットする必要があります。

●３～５㎜(寸仕様は１分～１分５厘)厚さに仕上げる場合は、手による昇降ハンドル操作を行って下さい。

●定寸バーの利用方法

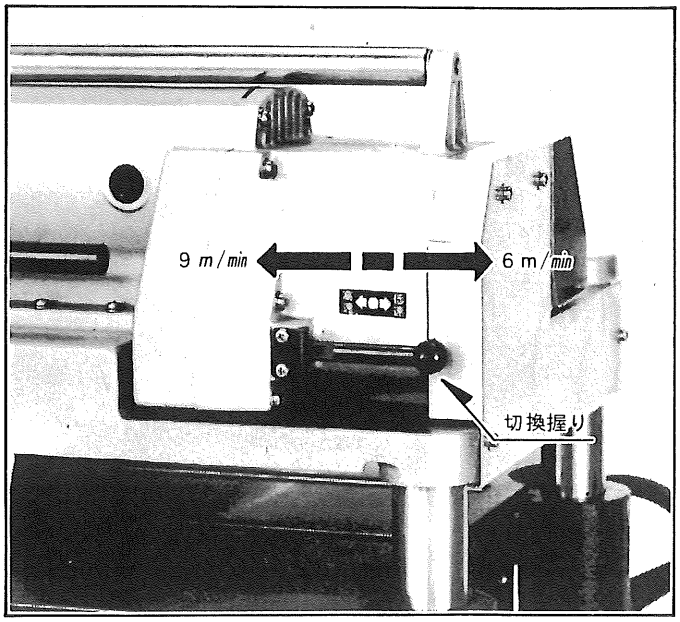
二寸までの木材を同一寸法に多数切削する場合には、定寸バーを仕上寸法にセットし蝶ボルトで固定する事によって、同一寸法に分決めが出来ます。
定寸バーを利用する時に昇降ハンドル（DXタイプではフットスイッチ）の操作は、ゆっくりと行なって下さい。
昇降が早いと定寸バーが動き、仕上寸法が狂う場合があります。



●送材速度

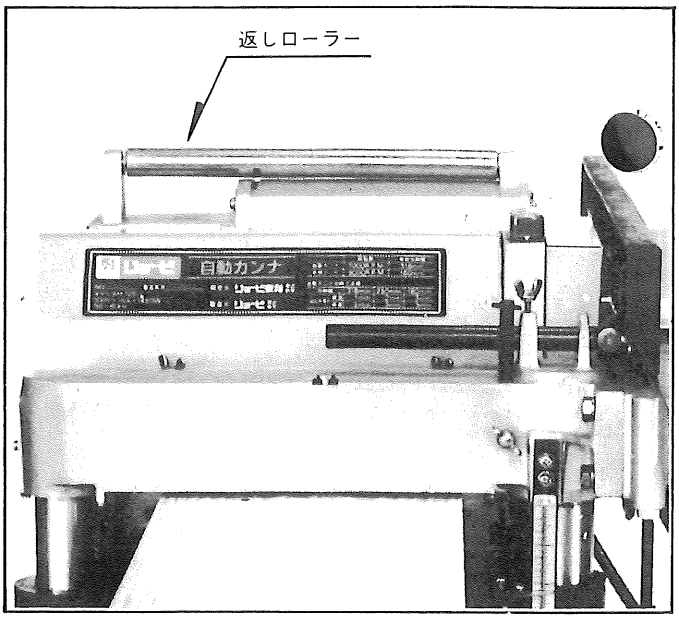
本機は送材速度が６m/min、９m/minの２速切換方式ですので切削材の硬、軟や加工仕上げ状態、切削巾や切込深さに応じて適宜切換えてご利用下さい。
送材速度の切換えはスイッチを入れて回転させながら、送材する前に行います。
切換握りを手前に引くと６m/min、押すと９m/minです。

※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

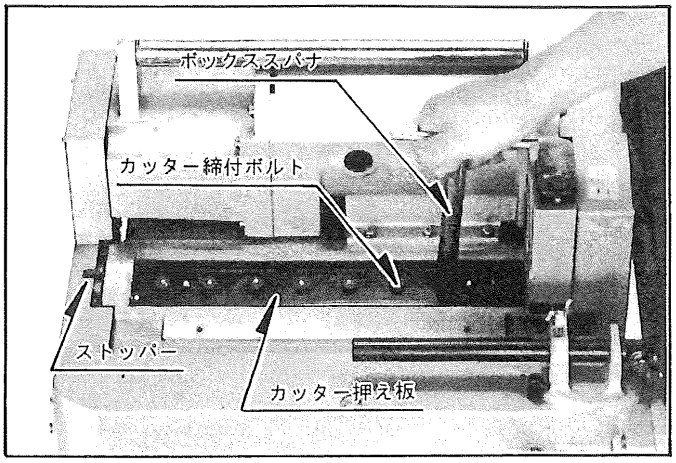
切削材は定盤面に沿わせて挿入し、浮かないようにして下さい。切込量が多すぎて送材不能になったとき、そのまま放置しますと送りローラーが摩耗してしまいますので速やかに昇降ハンドル（DXタイプはフットスイッチ）で切込量を減らして下さい。
反復切削する場合は返しローラーで切削材を送り返しますと楽に作業ができます。



●カッターの取替え

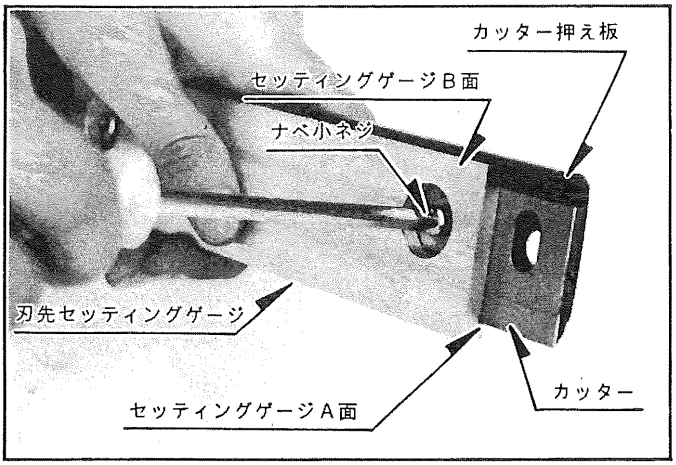
●カッターの取外し

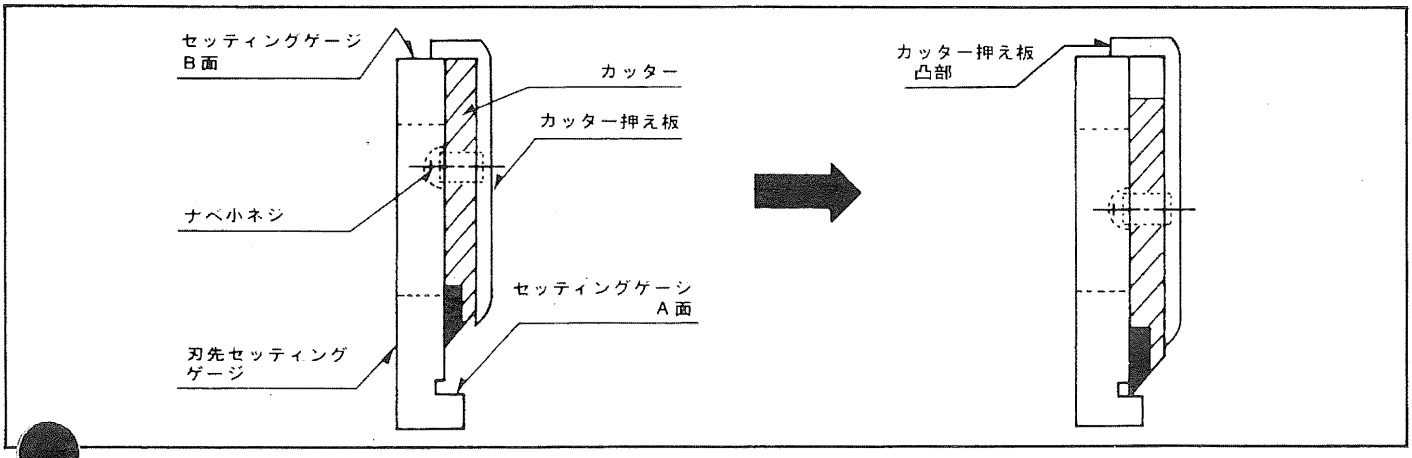
カッターの取外しは、屑ハケカバーの蝶ボルトを外し、ローラーケースの上部にあいているストッパー穴にストッパーを差し込みカッターブロックを固定し、附属のボックススパナでカッター締付けボルトをゆるめ、カッター押え板共々カッターを取外します。



●カッターの刃先調節

カッターと、カッター押え板を固定するナベ小ネジを軽くゆるめ、カッター押え板の凸部を刃先セッティングゲージのB面に押しつけ、カッター刃先がA面に軽く接触するように調整します。これで刃先調整は完了です。調整完了後、ナベ小ネジでカッターと、カッター押え板を固定します。

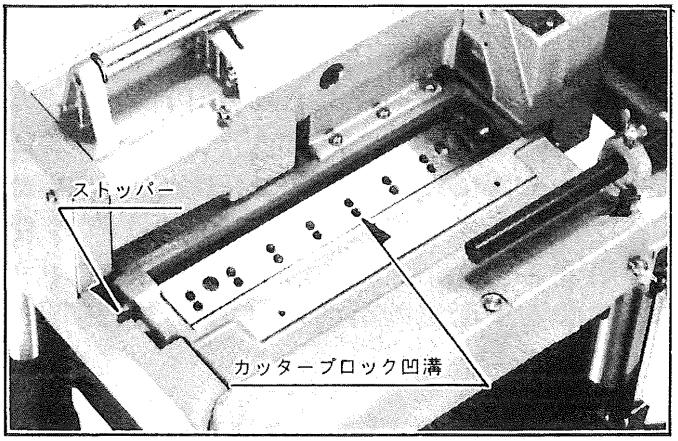




●カッターの取付け

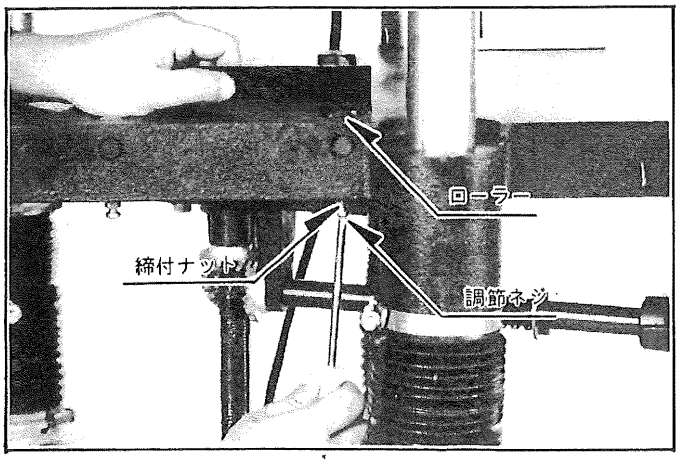
刃先調整の出来たカッターは、カッターブロック凹溝にカッター押え板の凸部を合せてカッター締付ボルトでしっかりと締付けて固定して下さい。

固定した後ストッパー穴からストッパーを取外し、屑ハケカバーを取付けて下さい。ストッパーをした状態でスイッチを入れますと機械を痛めますので必ず取外した事を確認して下さい。



●定盤ローラーの調節

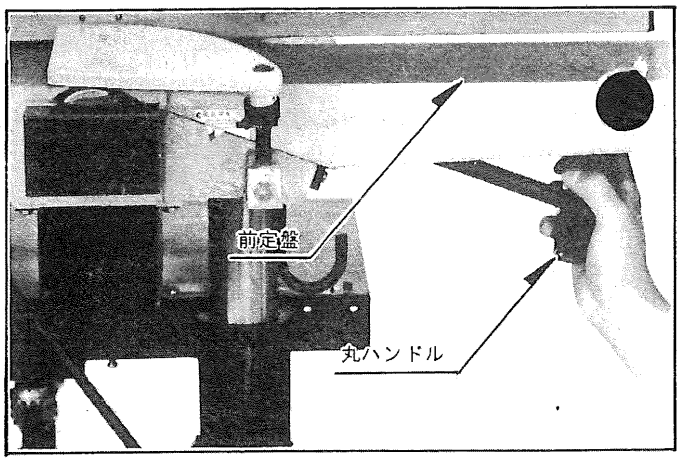
締付ナットをわずかゆるめ、調節ネジを回してローラーを定盤面より0.1～0.2㎜(ハガキ１枚の厚み)高くして下さい。
調節後は締付ナットをしっかりと締付けて下さい。
２個のローラー高さが不揃いですと切削材の厚さが不同になったり、ローラーが高く出すぎますと切削面に段がついたりしますのでご注意下さい。



●手押カンナ

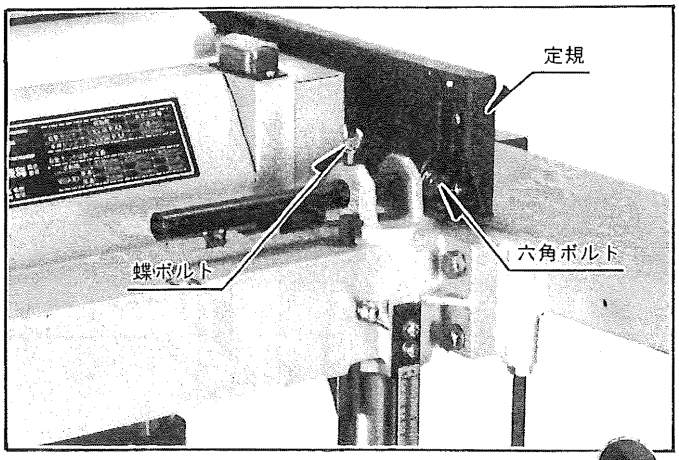
●切込深さ調節

前定盤下側の丸ハンドルにて調節します。
丸ハンドルを回すことにより切込深さは０～4.5㎜まで自由に調節できます。



●定規の調節

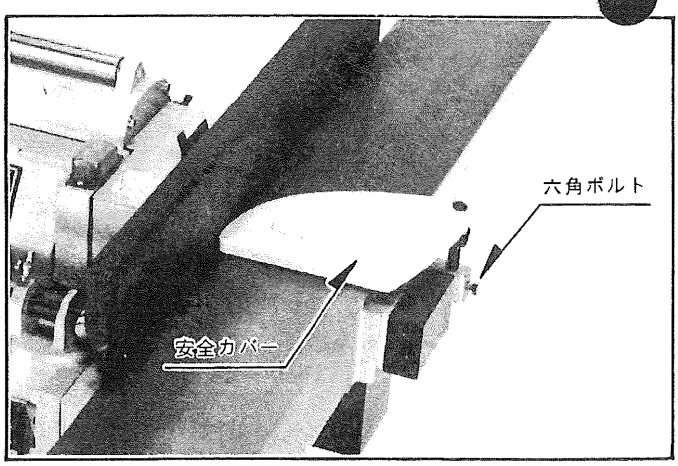
定規は定盤に対して直角にセットして出荷しておりますが、作業前には万一のため角度をお確め下さい。
定規の傾斜調節は２ケ所の六角ボルトをゆるめて、お望みの角度に定規を調節後、六角ボルトを締め付けます。
定規の位置調節は２ケ所の蝶ボルトをゆるめて、お望みの位置に定規を調節後、蝶ボルトを締め付けます。



●手押しの安全カバーについて

手押しの安全カバーは事故防止のため取外したりしないで、必ず本体に取付けた状態でご使用下さい。安全カバーは常にスムーズに作動する様に保ち、変形したり、カッターに接触しない様にしてご使用下さい。

{労働安全衛生の構造規格第２章を参照願います。}



●カッターの取替え

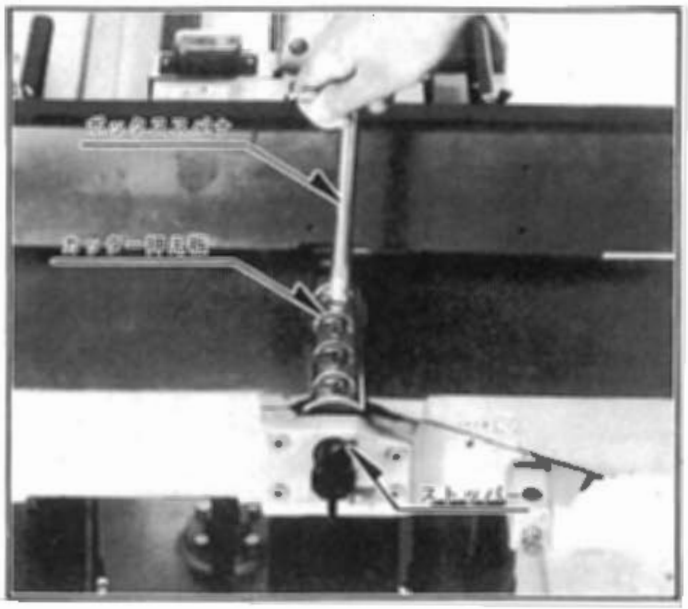
※安全カバーは手押定盤下の六角ボルトをゆるめて取外します。

● カッターの取外し

カッター取付ボルトを上向きにしてストッパー穴にストッパーを差し込みカッターブロックを固定します。

附属のボックススパナでカッター締付ボルトをゆるめ、カッター押え板共々カッターを取外します。

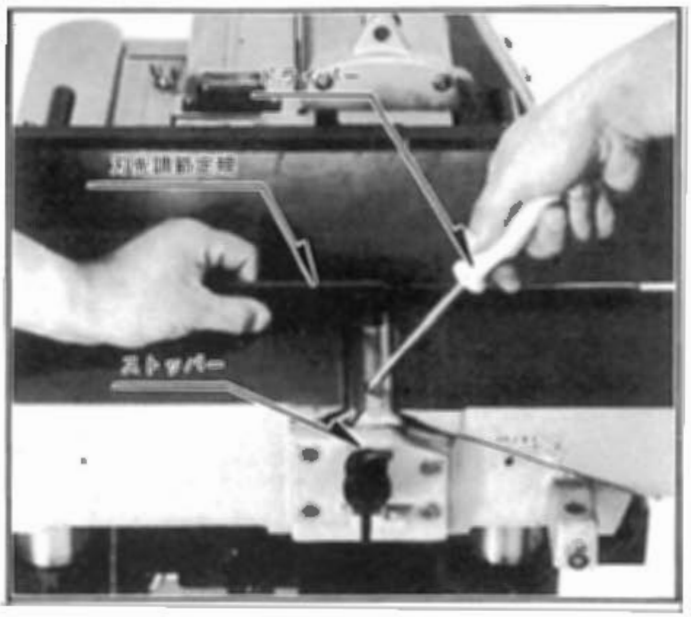
取付けは取外しの逆の要領で行って下さい。



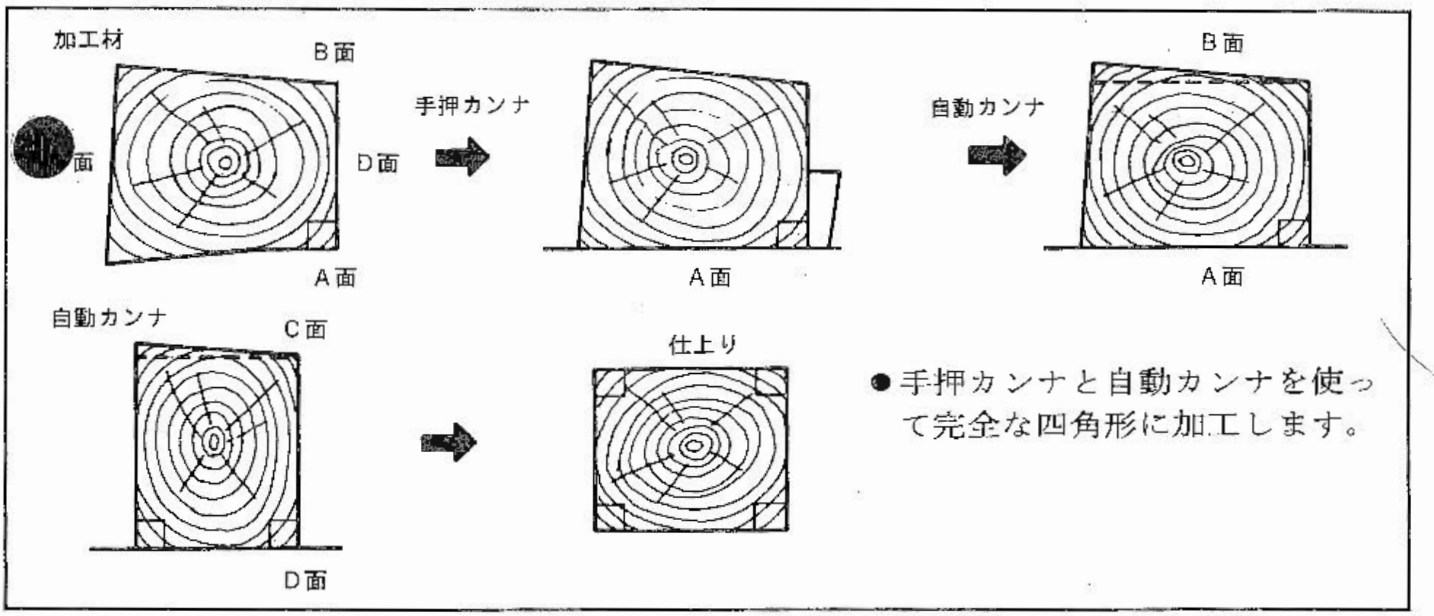
● カッターの刃先調節

カッター取付ボルトを少しゆるめた状態でカッター刃先を上向きにしてストッパー穴にストッパーを差し込みカッターブロックを固定します。

次に刃先調節定規を後定盤端よりカッター刃先に当てがって後定盤とカッター刃先が同じ高さになるようにドライバー(+)で刃先調節ネジを調節後、もう一方の後定盤端に刃先調節定規を当てがって同じ要領で調節を行ないカッター取付ボルトをしっかりと締め付けて下さい。

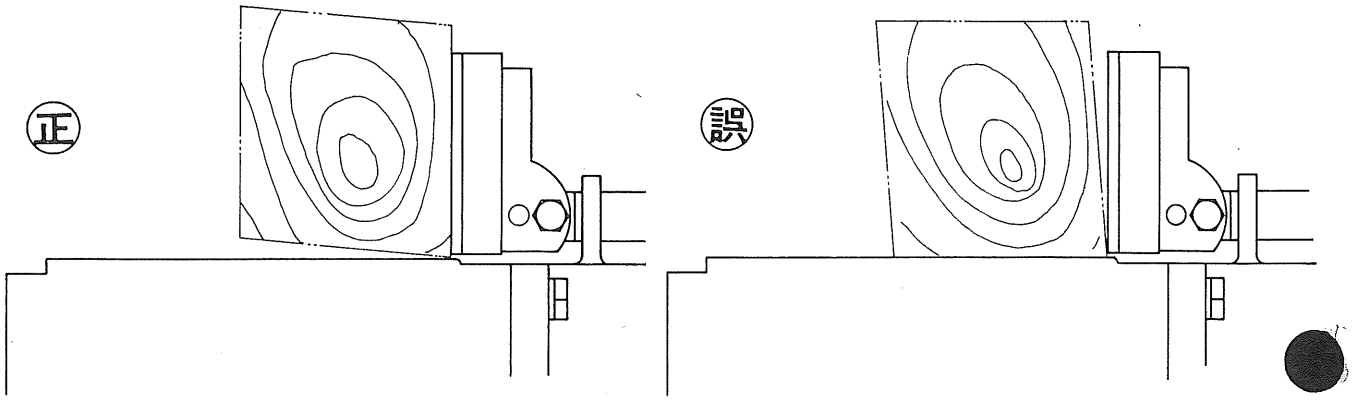


●直角出し・分決め（直角削り、反った材木を手押カンナで切削し自動カンナで仕上します。）

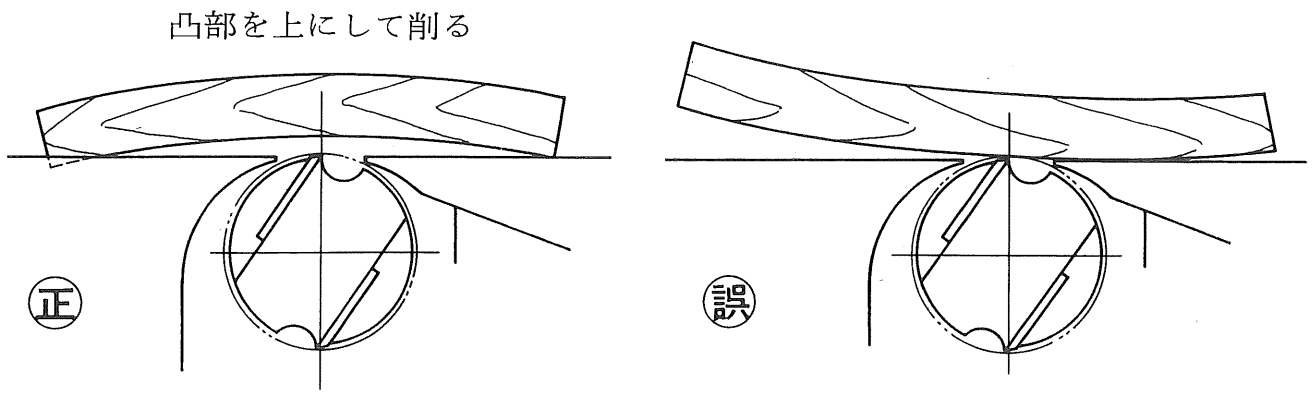


● 手押カンナと自動カンナを使って完全な四角形に加工します。

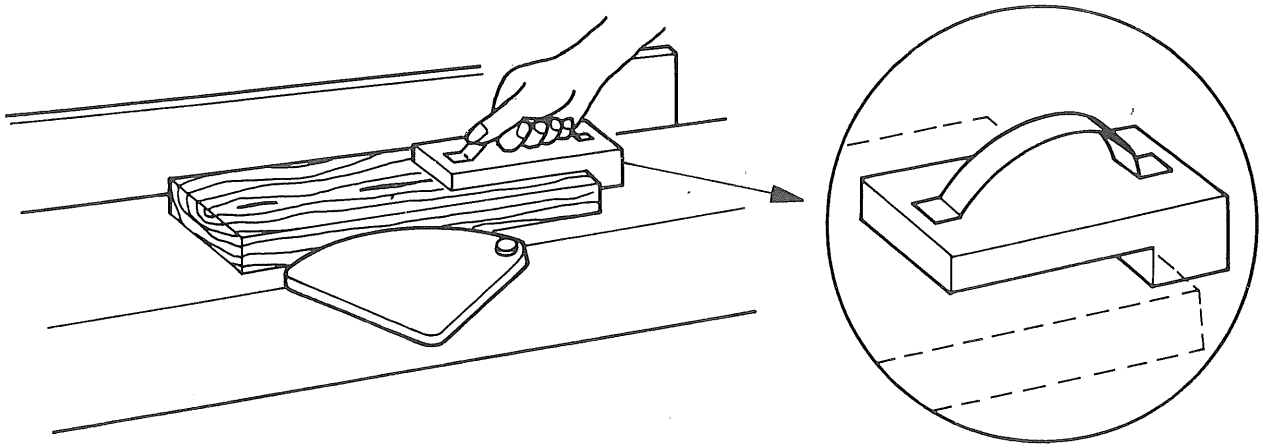
● 正しい削り方と悪い削り方



● 弓形に反った材料



● 薄い材料削りは板押し治具を作成して行うと安全に作業出来ます



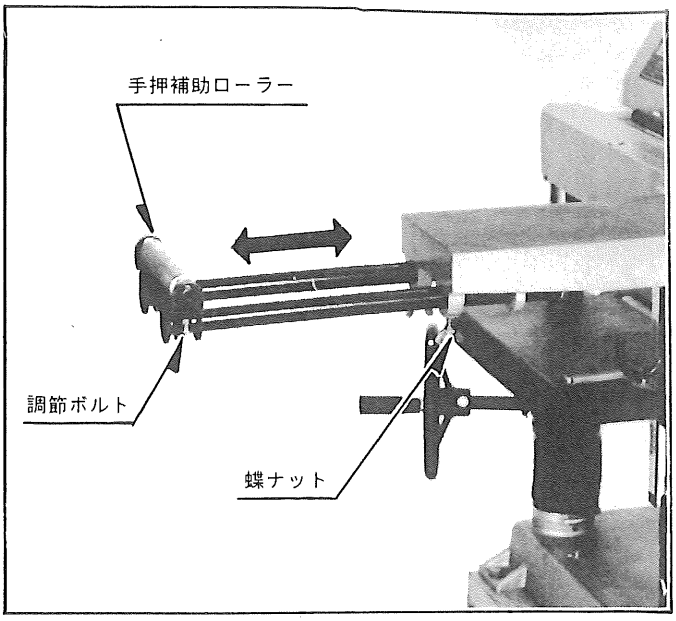
●手押し補助ローラーの取扱い

長尺物の木材を切削する時には、後定盤下側端の左右２ケの蝶ボルトをゆるめて補助ローラー引出し、蝶ボルトで固定してご使用下さい。

ローラーの高さ調節は、蝶ボルトで補助ローラーを固定した後、調節ナットをゆるめ調節ボルトで後定盤面と同じ高さになる様に、調節して下さい。

調節後は必ず調節ナットを締付けて下さい。

※収納する場合は蝶ボルトをゆるめて後定盤の下側に納め蝶ボルトで固定して下さい。本体を移動する時には、必ず収納して下さい。



■保守と点検

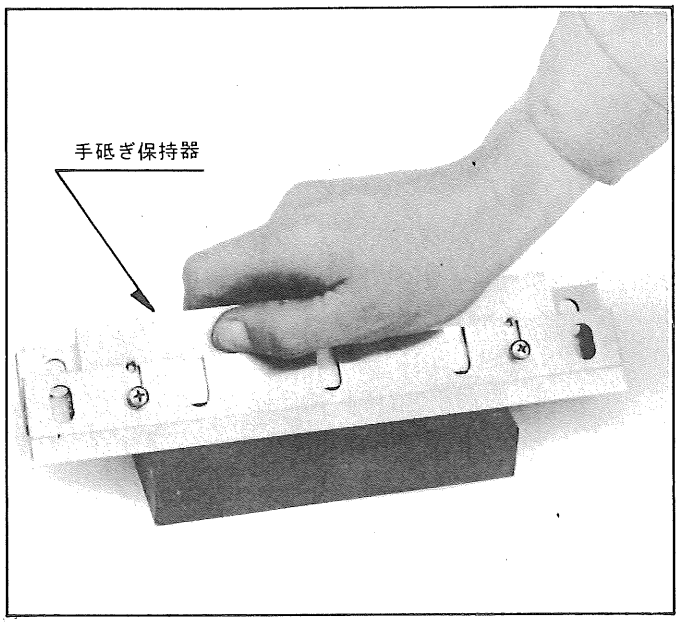
●カッター

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。

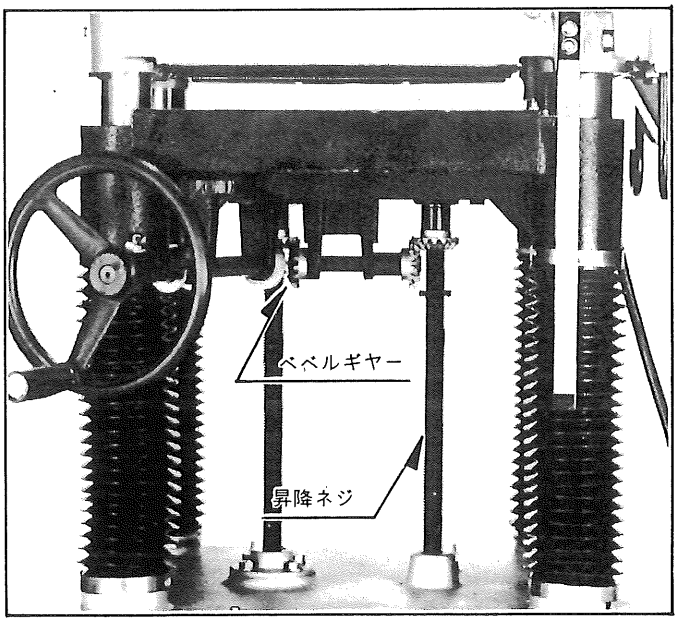
何度も研磨したカッターと新品のカッターを１組にして使用しますとバランスが悪くなり、振動が出たり機械の寿命を低下させます。



●清掃と注油

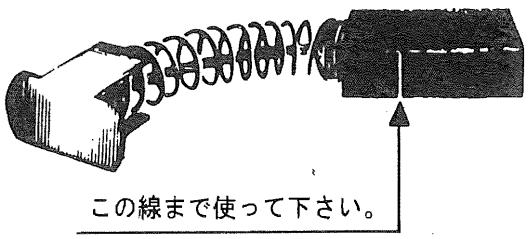
送りローラー部、定盤ローラー部、屑ハケカバー部、その他ネジ部等には、切屑、ゴミ等の付着がないよう常に清掃して下さい。また、チェーン（チェーンカバーを外す）、昇降ギヤー、ネジ部の摺動部等にはときどき注油して下さい。

※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

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
数本	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7－49
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