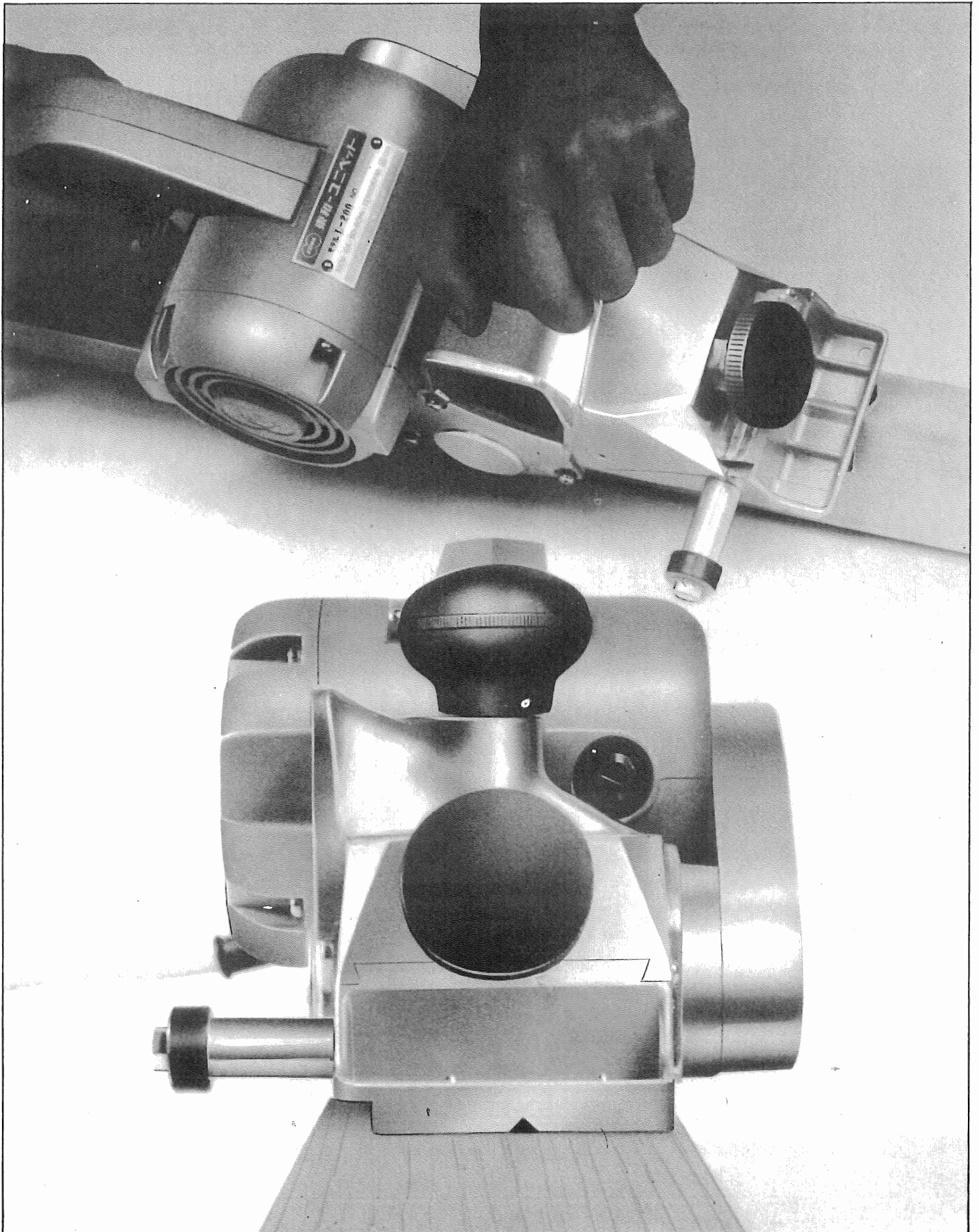


東和-ユニペット

取扱い説明《モデル L-200》



株式会社 東和電器

この度は **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いたします。

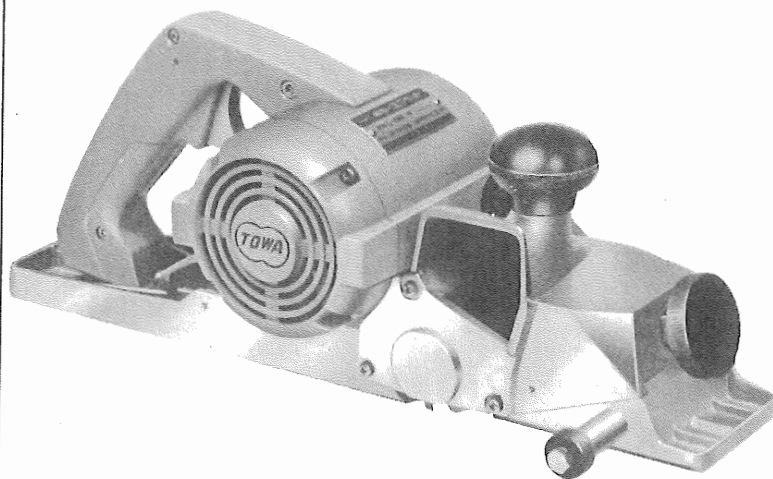
● 特 長

- わずか4キロと軽く削り易さ抜群の長い定盤です。
- 深サ6～9ミリまでの相ジャクリ加工が出来ます。
- V溝ガイドにより巾7～13ミリの面取りが出来ます。
- 感電の心配がない二重絶縁機構です。
- 連続作業にびくともしない強力なモーターです。

● 仕 様

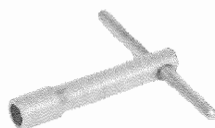
電 圧	100 V
電 流	8 A
回転数	16,500R.P.M
カンナ刃巾	78mm
最大切込深サ	3 mm
重 量	4 kg

□二重絶縁

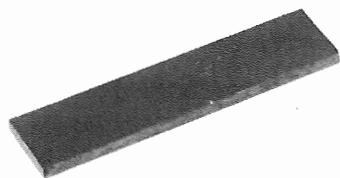


モデル L -200

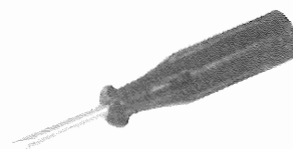
● 附属品



ボックススパナ(9ミリ)



刃先調節ゲージ



⊖ドライバー

● 特別附属品 (別価格)

カッター手砥保持器
面取りガイド

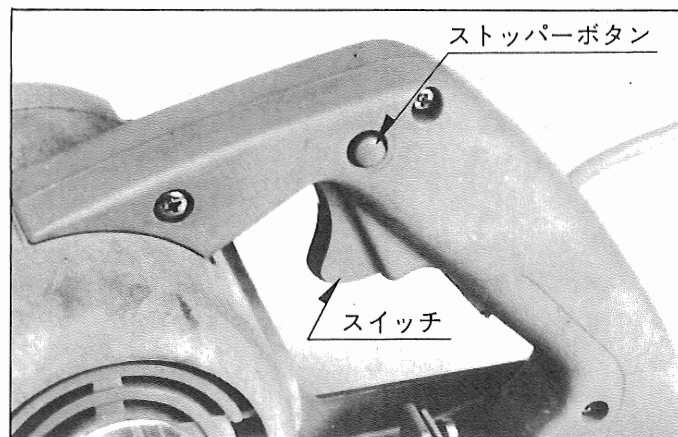
サイドプレート
ベンチスタンド

水砥石
カッター研磨装置

《使用法》

● 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ストッパーボタンを押すと、スイッチ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はず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。



● 切込深さの調節

- 切込深さは調節握りを回して行います。
 - 削り深さは0～3ミリまで削れます。最初は深く（荒削り）削り、後に浅く（仕上削り）削ると能率的で美しい加工面が得られます。
- | 削り方 | 切込深さ |
|-------|-------|
| 荒削り | 2～3ミリ |
| 中仕上削り | 1～2ミリ |
| 仕上削り | 1ミリ以下 |
- 仕上削りの場合は多少ゆっくり削るとより美しい削肌が得られます。

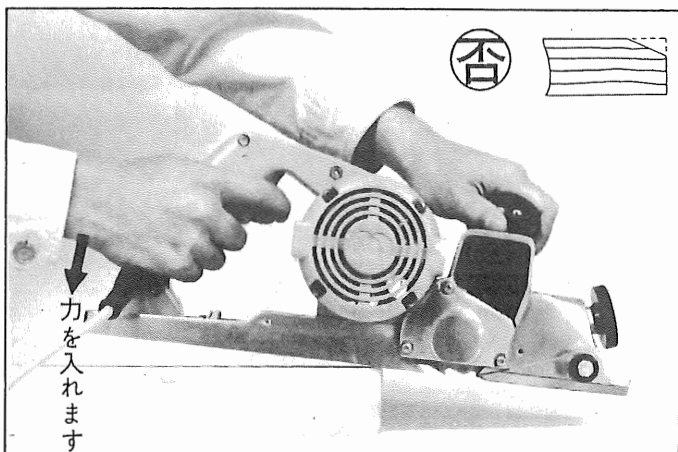
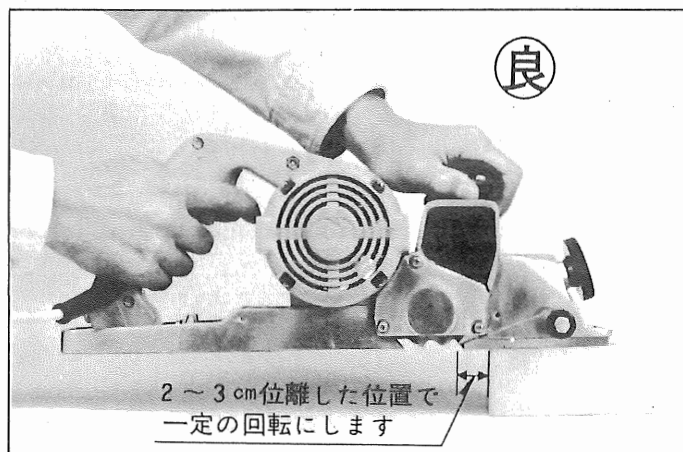
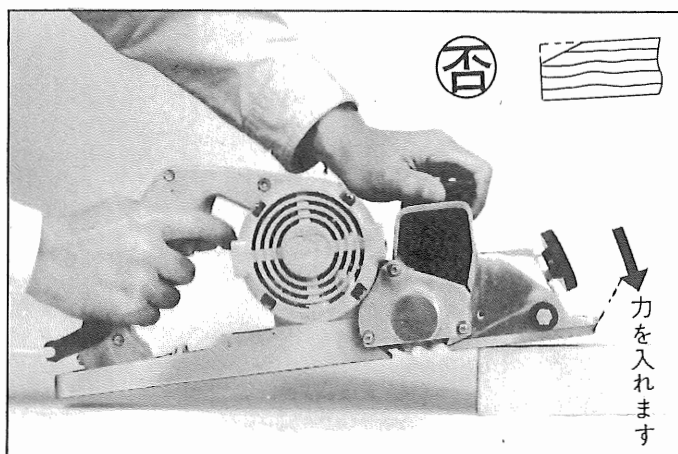


● 平面削り

- カッター刃先を加工材より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。
- 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。

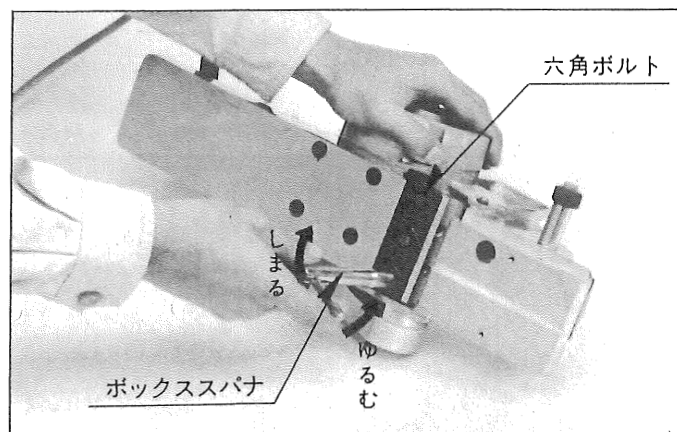
（注）削り始めと削り終りの注意

- 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。



● カッターの取外し

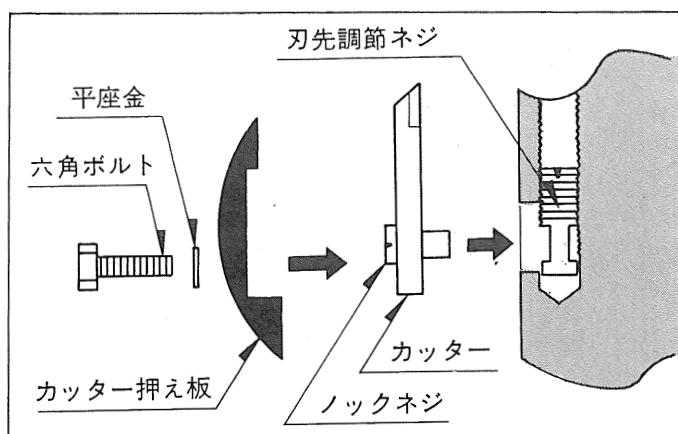
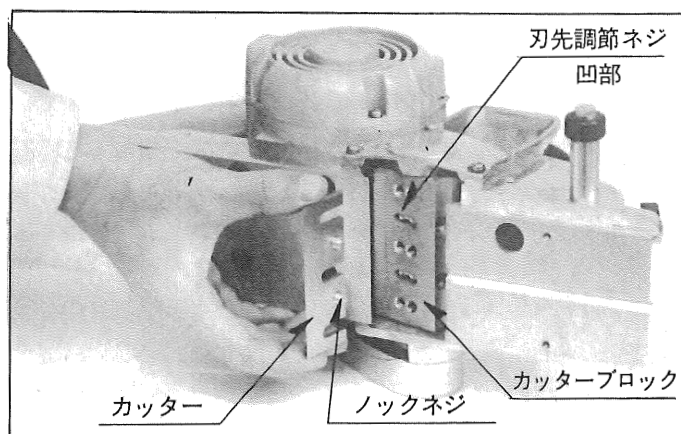
- カッターを取外す場合は、かならず電源を切ってから行なって下さい。
- 附属のボックススパナにてカッター押え板を固定している六角ボルトをゆるめ取外します。



● カッターの取付け

- 写真のように2つのカッターのノックネジを刃先調節ネジの凹部に確実に入れます。
- 次に六角ボルト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。

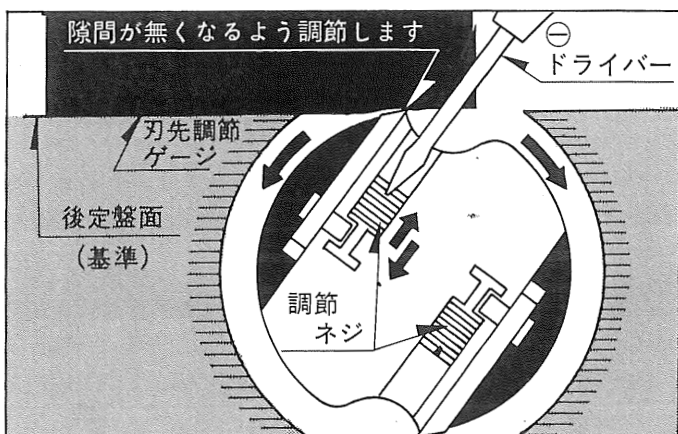
《注》1組のカッターは何度も研磨したカッターと1組にしないで下さい。あまり重さが違いますと振動の為に美しい削りが出来ません。



● カッター刃先調節

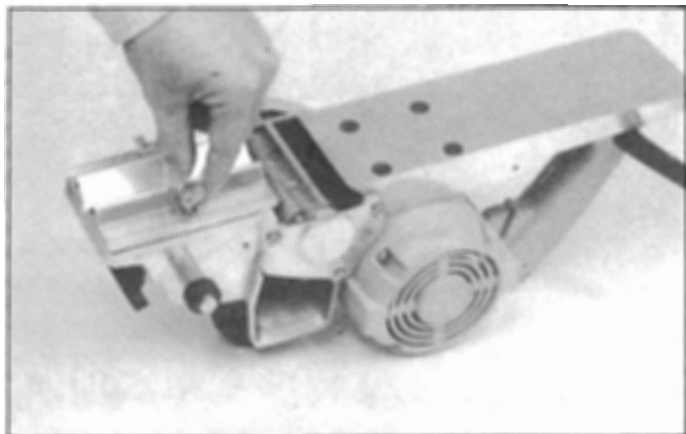
- カッターを取替えましたら刃先の調節をして下さい。
- 刃先の調節はカッターの刃先を動かして往復させながらカッター刃先と後定盤が同じ高さになるように、刃先調節ネジを調節します。
(カッターの刃先は刃先調節ネジを締めると引込み、ゆるめると出ます)

- 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。



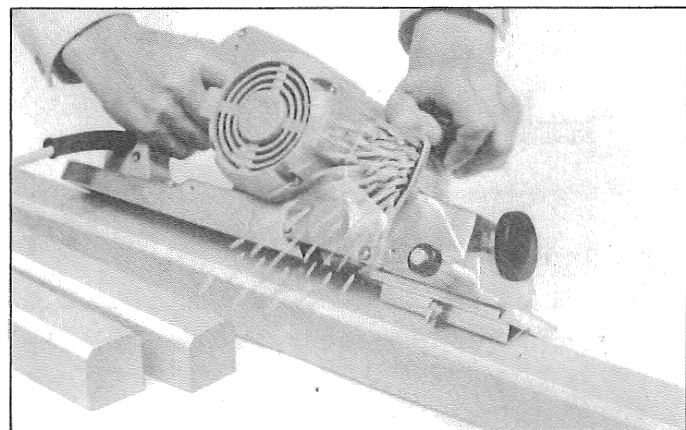
● 面取りガイド

- 面取り加工には面取りガイドを利用すると便利です。相ジャクリ加工にも利用下さい。



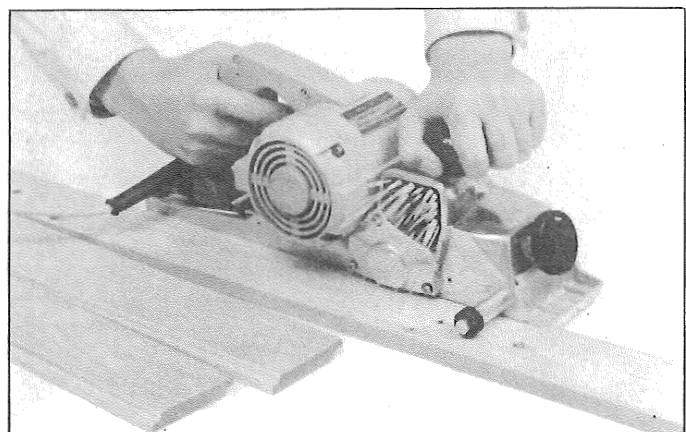
● 面取り加工

- 面取り加工は面取りガイド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、7 ミリ、目盛板 3 位置で13



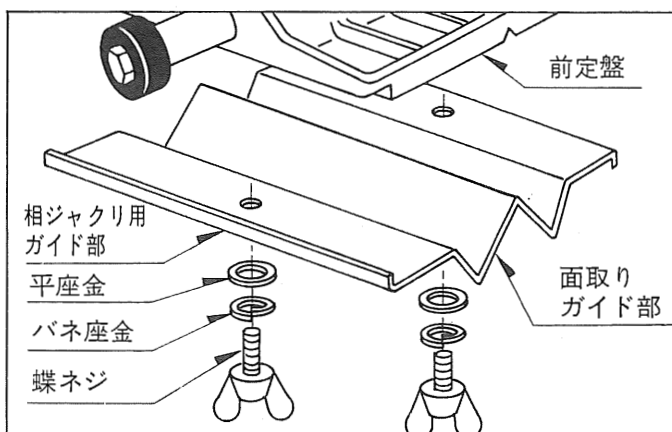
● 相ジャクリ加工

- 相ジャクリ巾は9 ミリ(3 寸)、ガイドを利用すれば6 ミリ(2 寸)、深サは深サ調節ツマミを回して行ないます。切込深さは目盛板 0 位置で6 ミリ、目盛板 3 の位置で9 ミリです。



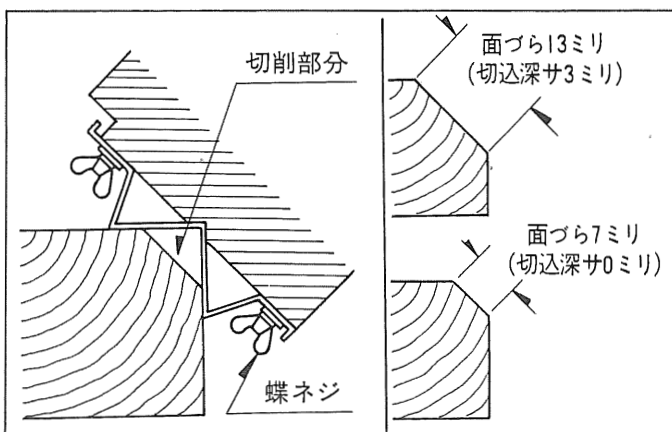
● 面取りガイドの取付け

- 面取りガイドは前定盤に蝶ネジにて固定して下さい。

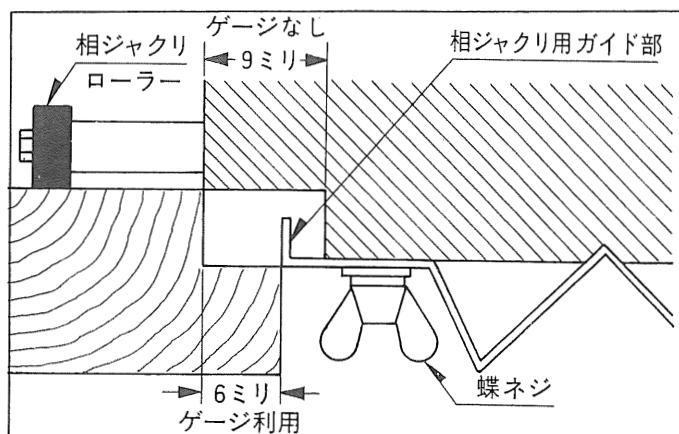


ミリです。

- 加工は木材角に面取りガイドを合せて削ります。

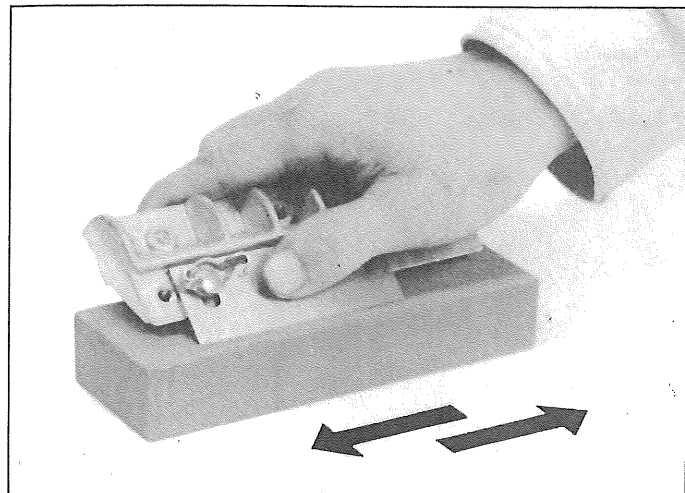


《注》相ジャクリ加工は必ず前定盤相欠部側面を木材側面に押し当てた状態で作業して下さい。すきまが有りますと、加工巾が均一になりません。

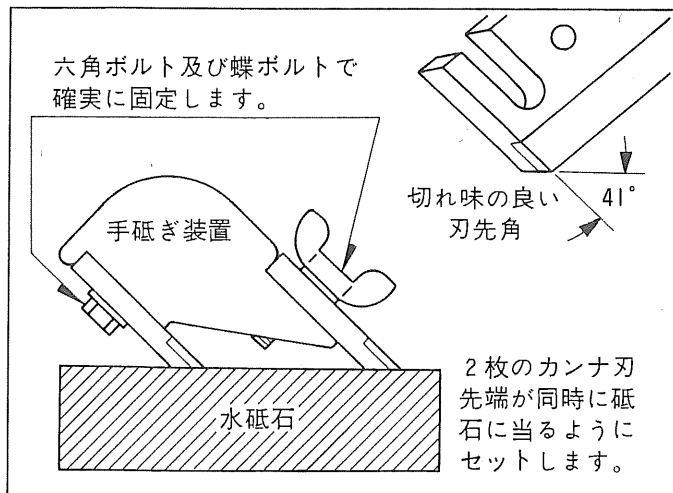


● 手砥装置

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

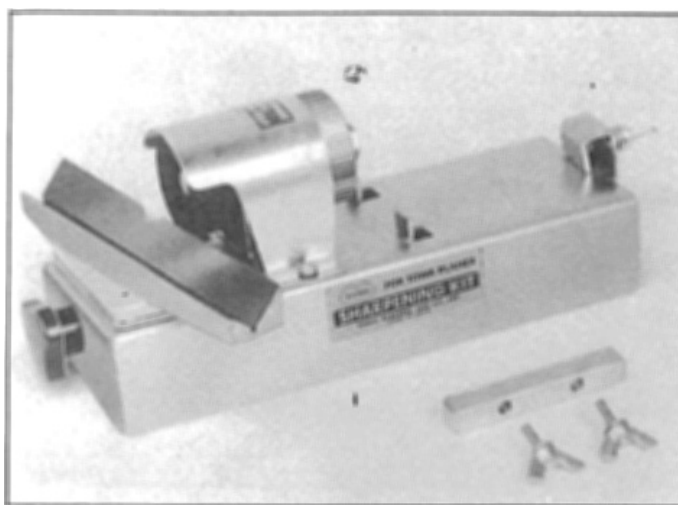


- 手砥ぎ装置で砥ぎますと、2枚のカッターが一度で砥ぎ上げられ正しい刃先角に仕上がって、良い切れ味が得られます。



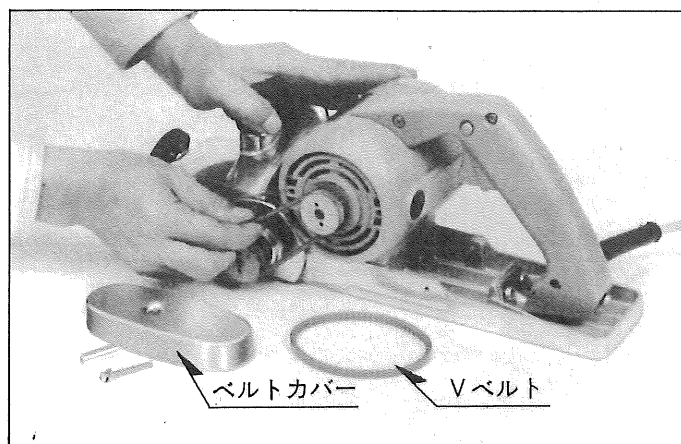
● カッター研磨装置

- 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。

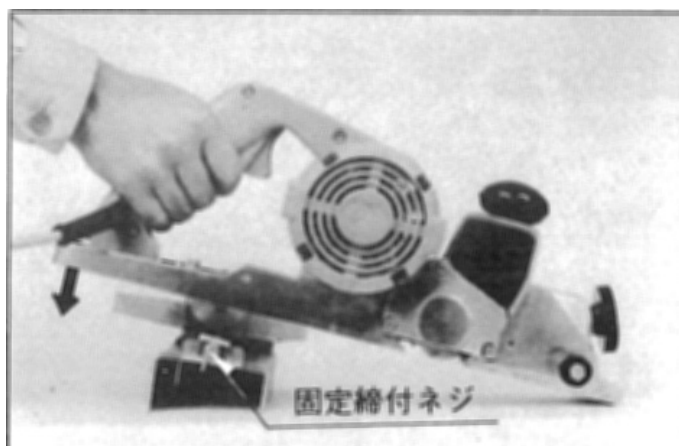


● 研磨装置の取付け

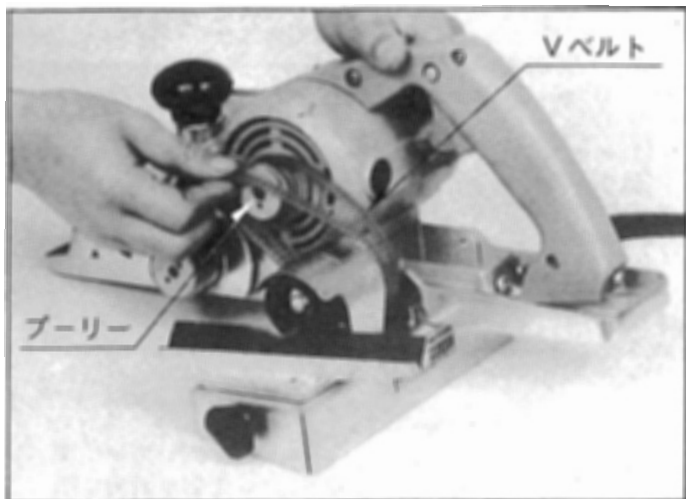
- 必ず電源スイッチが切れているかを確認してから行って下さい。
- 最初に電気カンナのベルトカバーとVベルトを取外します。



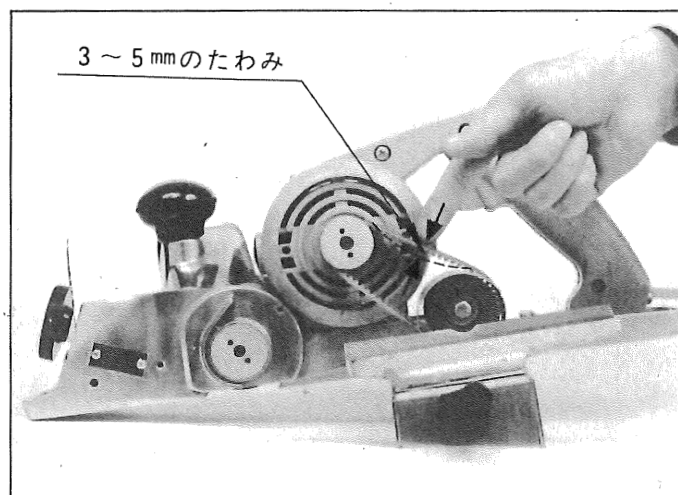
- 研磨装置の固定締付ネジをいっぱいゆるめておき電気カンナの後定盤に研磨装置を入れます。



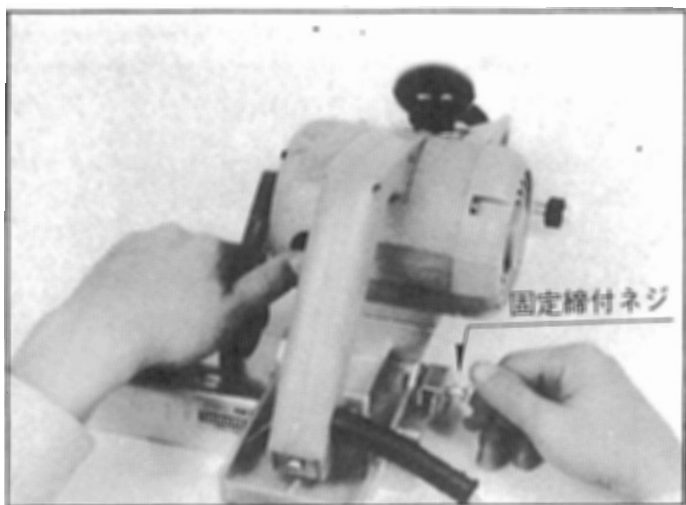
- Vベルトを研磨装置のプーリーと電気カンナのモーター側プーリーに取付けます。



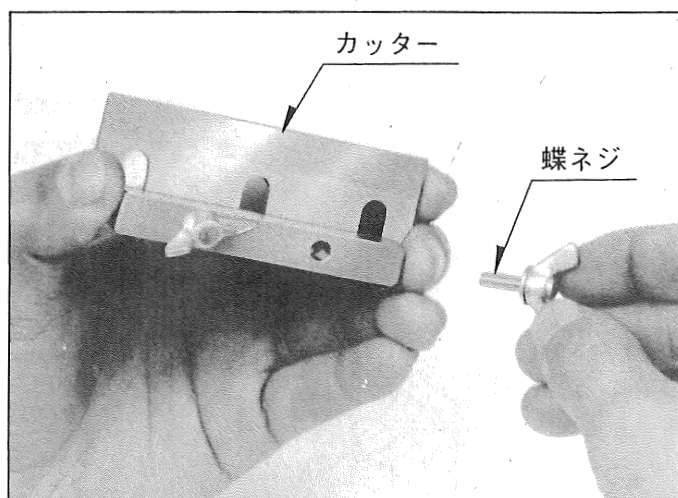
- ベルトは指で押えて3～5ミリのたわみになる様に調節します。



- 固定締付ネジをかたく締めます。

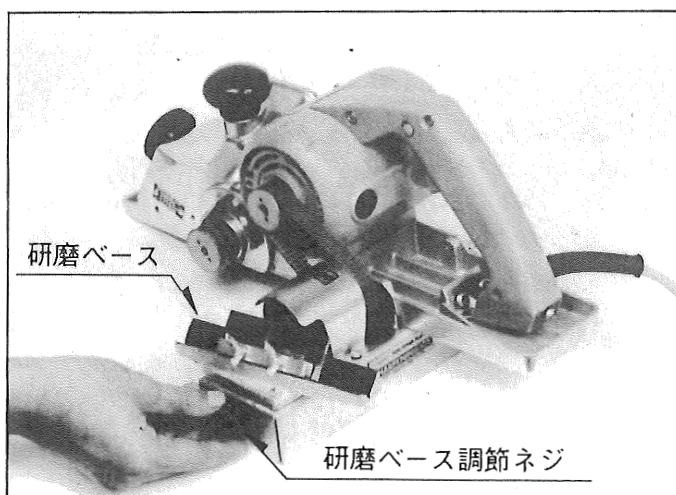


- カッターを蝶ネジで締付けます。



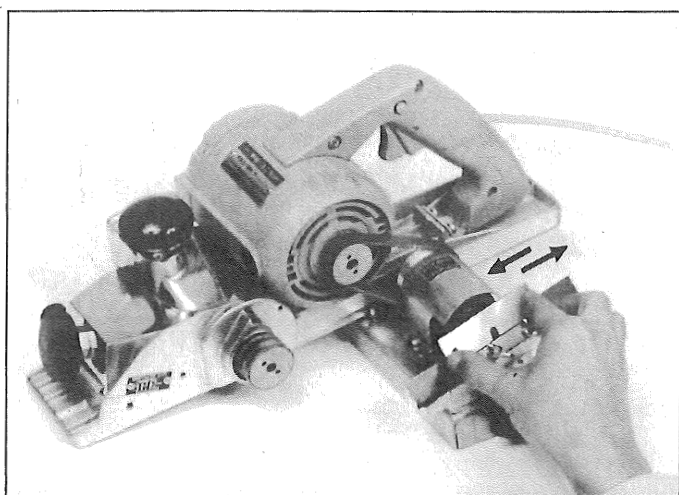
- カッターを研磨ベースにのせ、砥石に刃先が軽くあたる様に調節して下さい。

《注》調節終了後ベースからカッターをはずして下さい。



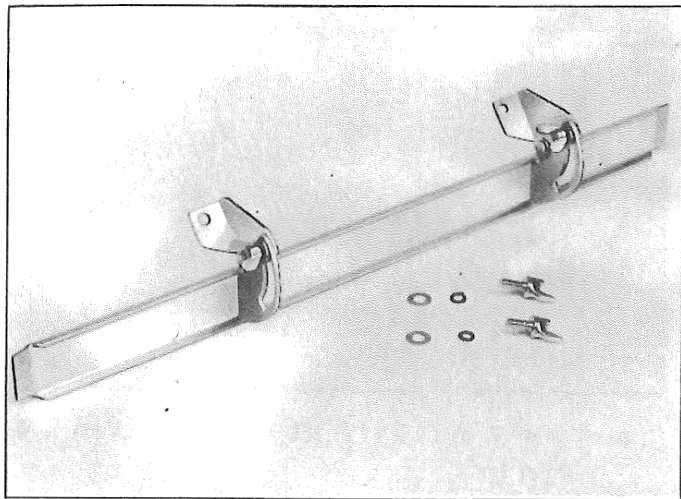
- スイッチを入れ研磨ベースの上を左右にスライドして研磨して下さい。

《注》最良の仕上をする為に研磨代を多くしないで下さい。

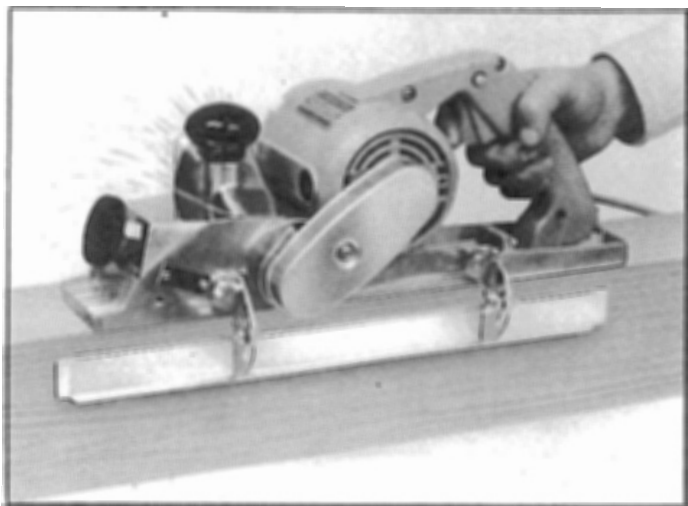


● サイドプレート

- 木材を真直ぐ削るのにサイドプレートを側面案内板としてお使い下さい。特にベンチスタンドと併用してお使いになると便利です。

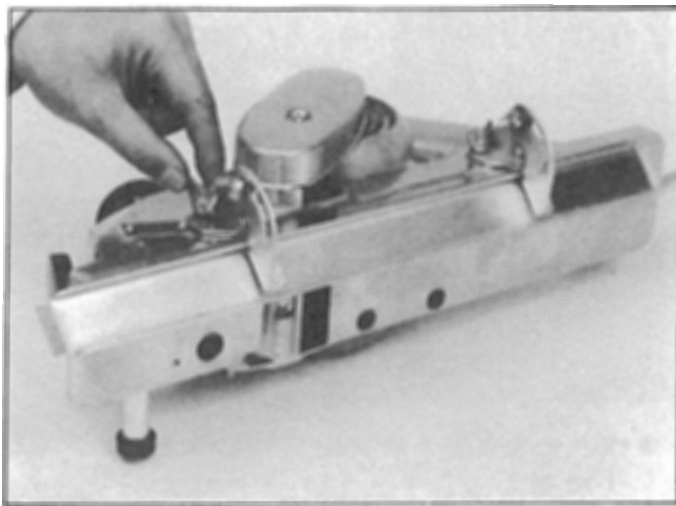


- 切削の時サイドプレートは木材に押し付けるようにしてカンナを押し進めて下さい。

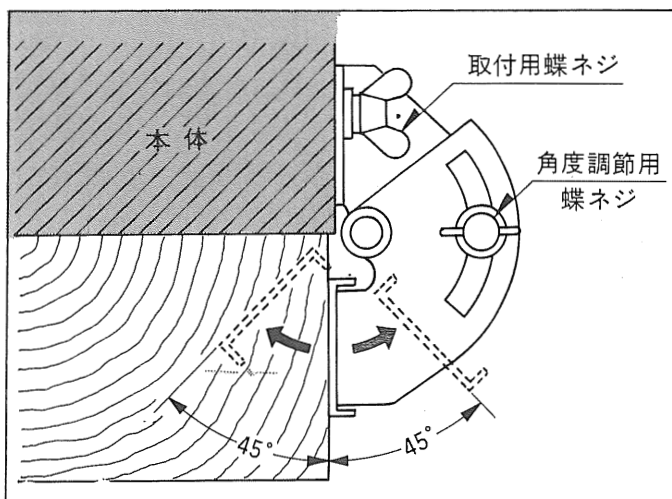


● サイドプレートの取付け

- 定盤側面に各2ヶの穴が有ります。ここにサイドプレート金具を蝶ネジにて、取付けます。

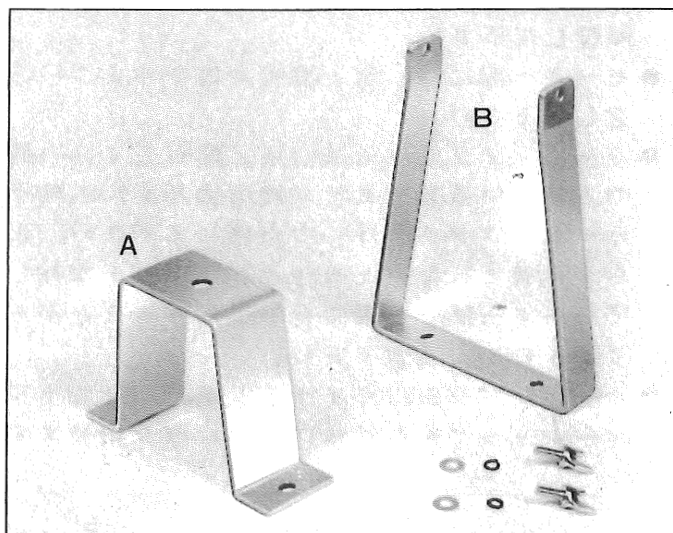


- サイドプレートは角度調節用蝶ネジをゆるめ 左右45°の調節が出来ます。



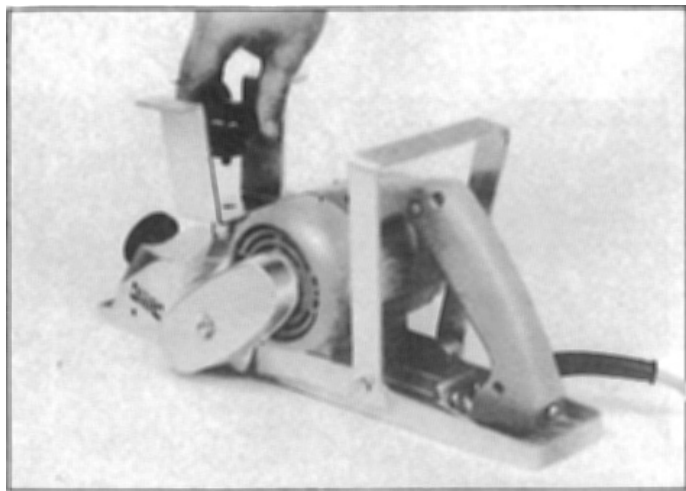
● ベンチスタンド

- ベンチスタンドは、サイドプレートと併用して細い木材を手で送りながら削る場合、またカッターの刃先調節をする時にお使い下さい。

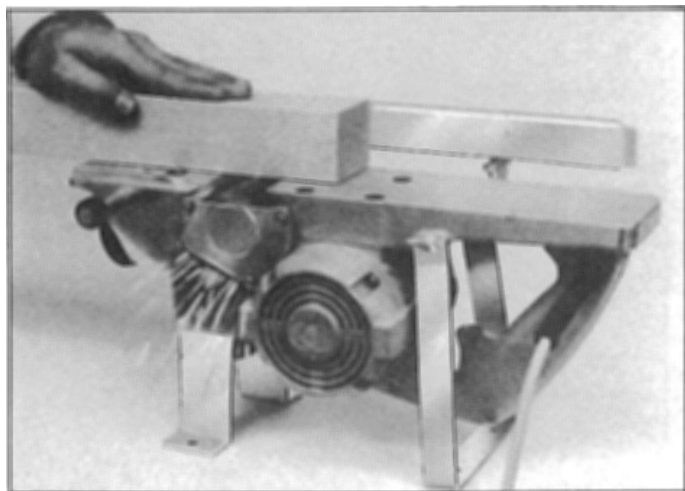


● ベンチスタンドの取付け

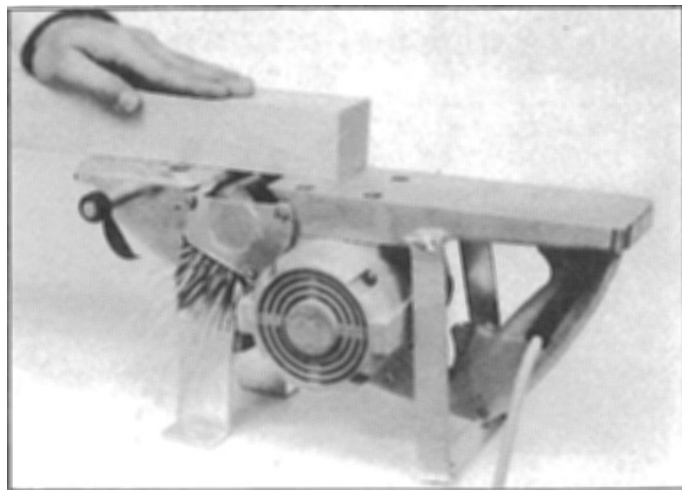
- 後定盤両側面にベンチスタンドBをはさみ、蝶ネジで固定して下さい。



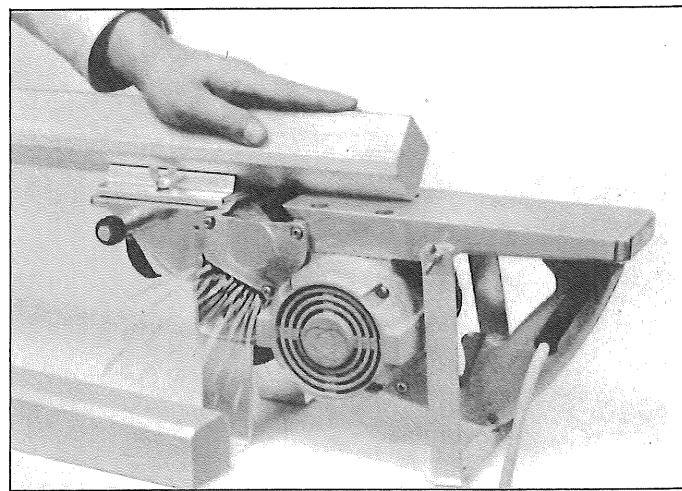
- ベンチスタンドにサイドプレートを用いて小物加工



- 次にツマミにてベンチスタンドAを固定します。



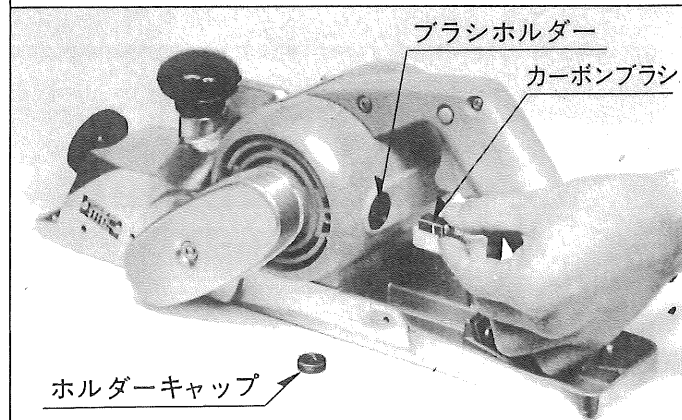
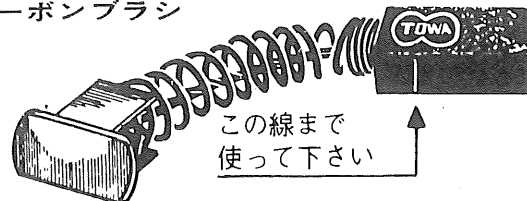
- ベンチスタンドに面取りガイドを用いて面取り加工。

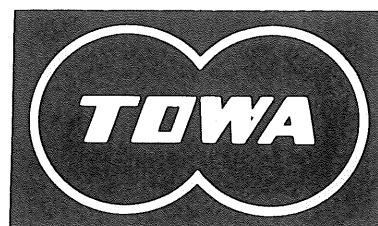


● 使用後の手入ご注意

- 作業が終了しましたらカッター切込深さを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。
- カーボンブラシは全長の $\frac{2}{3}$ 、即ち7ミリの線の入っている部分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て下さい。永らく取替えしないとカーボンブラシが摩耗してモーター部分が傷つき、焼損することがありますのでご注意下さい。
- 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。

カーボンブラシ





東和電動工具

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東和電動工具販売店、東和電器各営業所にお問い合わせ下さい。

※改良のため製品仕様の変わる事があります。

株式会社 東和電器

名古屋市千種区春岡通7-49 〒464
TEL <052> 761-5111 (代)

