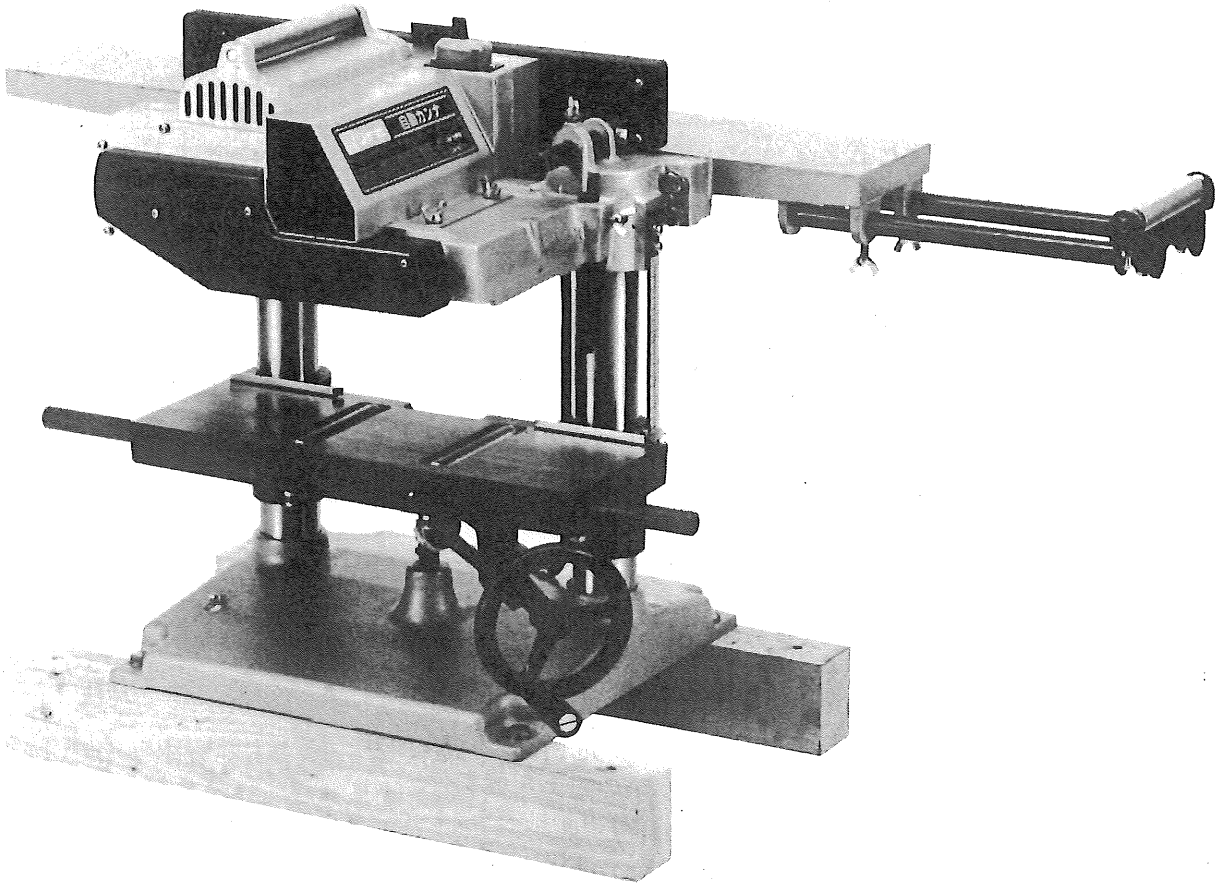
自動カンナ

取扱説明書　　AH－50

リョービ

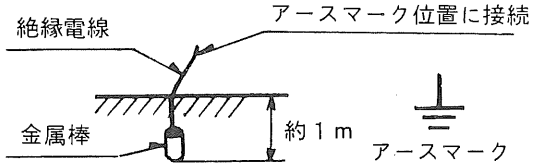


ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用くださるようお願いいたします。

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

- ライトバンにも納まる軽量コンパクト設計。
- 運搬に便利な取手付。
- ２寸までの切削深さがワンタッチで出来る定寸バー付。
- 強力モーター使用により、自動カンナで最大切込み深さ４mm。
- １～４mm迄の切込深さが１目でわかる切込深さ目盛付き。
- 引出し式の手押補助ローラー付。
- オープンサイド方式で往復 312mm幅が切削可能。

●仕　様

電源		単相 100V・50～60Hz
電流		15A
消費電力		1450W
回転数	自動カンナ	9000R.P.M.
	手押カンナ	10000R.P.M.
最大切削巾	自動カンナ	156mm(往復切削312mm)
	手押カンナ	160mm
送材速度(自動カンナ)		9m/min
最大切込深さ	自動カンナ	4mm
	手押カンナ	4.5mm
切削材厚さ(自動カンナ)		3～160mm
相ジャクリ深さ(手押カンナ)		9mm
定盤寸法	自動カンナ	160×450mm(巾×長)
	手押カンナ	160×900mm(巾×長)
機体寸法		935×663×697mm(巾×長×高)
重量		80kg
キャブタイヤコード		6m

●通常附属品

① 刃先調節定規

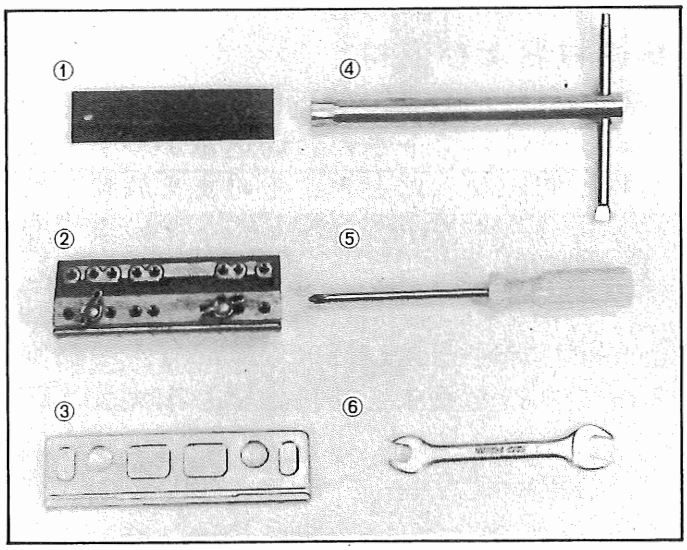
② カッター手研ぎ保持器

③ 刃先セットゲージ

④ ボックススパナ組立９mm

⑤ ドライバー⊕

⑥ 両口スパナ10×13mm

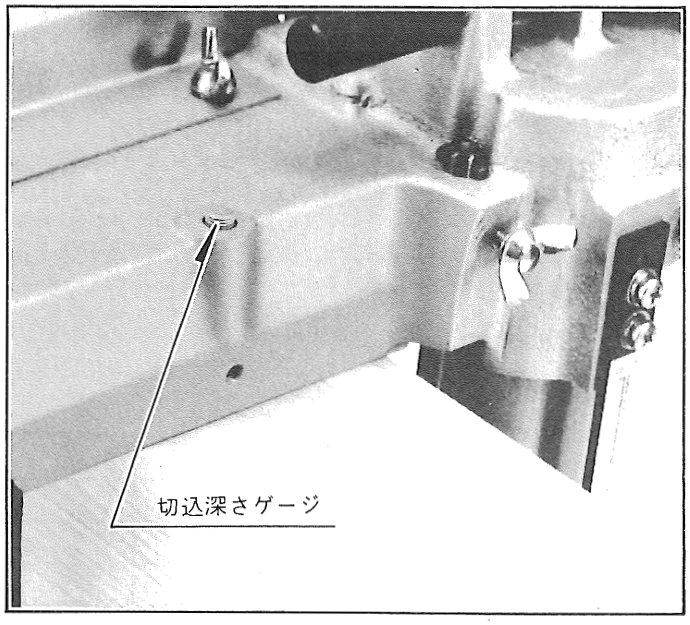


●自動カンナ

●切込み深さ調節

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。

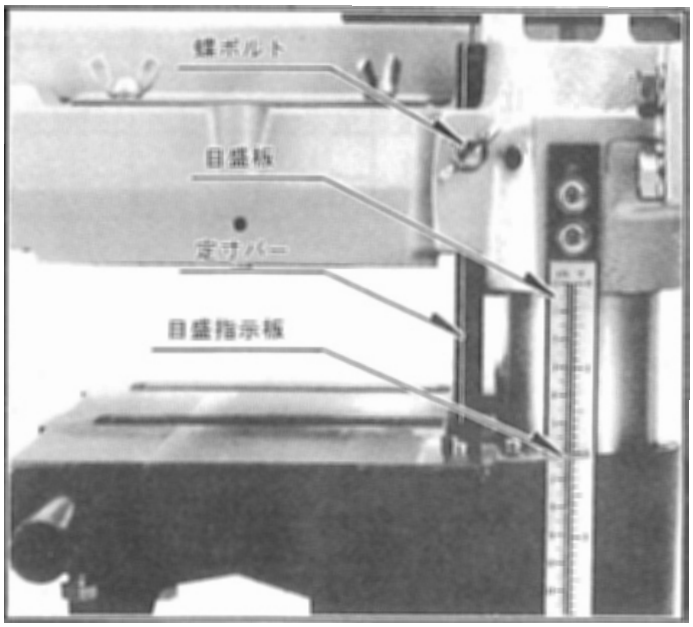
昇降ハンドル１回転で 2.5㎜昇降します。送材すると材料の上面が切込深さゲージに当たり、切込深さ分だけ切込深さゲージが上昇し、０～４㎜までの切込深さ調整が出来ます。



●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。

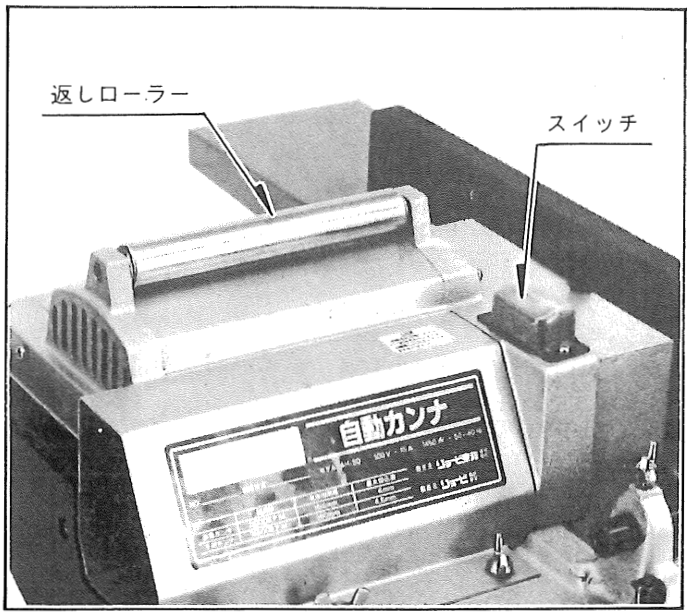
定寸バーを利用する時に昇降ハンドルの操作はソフトに行なって下さい。昇降が早いと定寸バーが動き、仕上寸法が狂う場合があります。



●送材および返材

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。

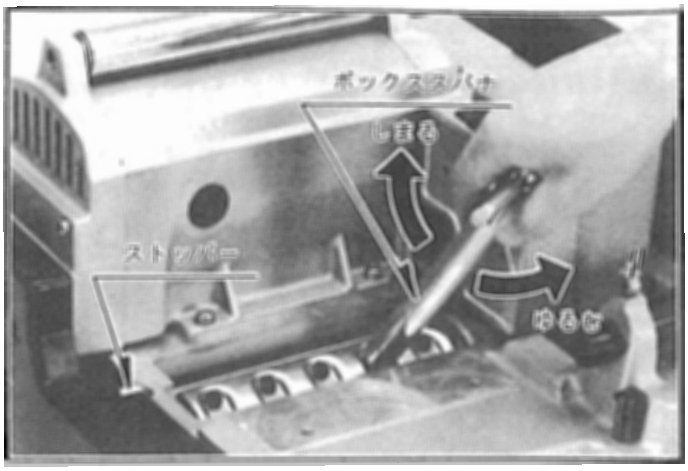
反復切削する場合は返しローラーで切削材を送り返しますと楽に作業が出来ます。



●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、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。

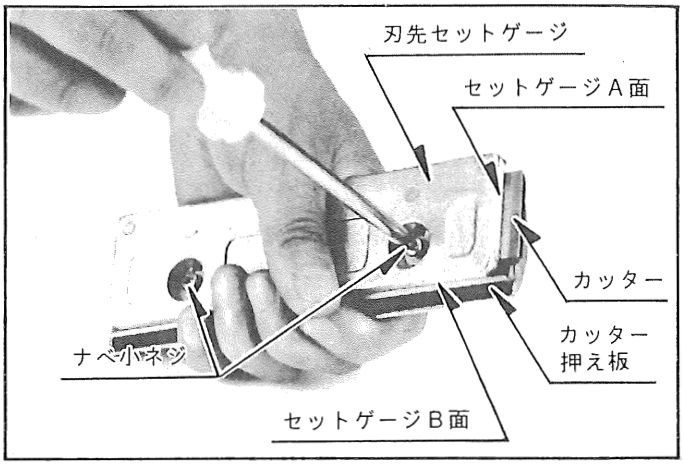


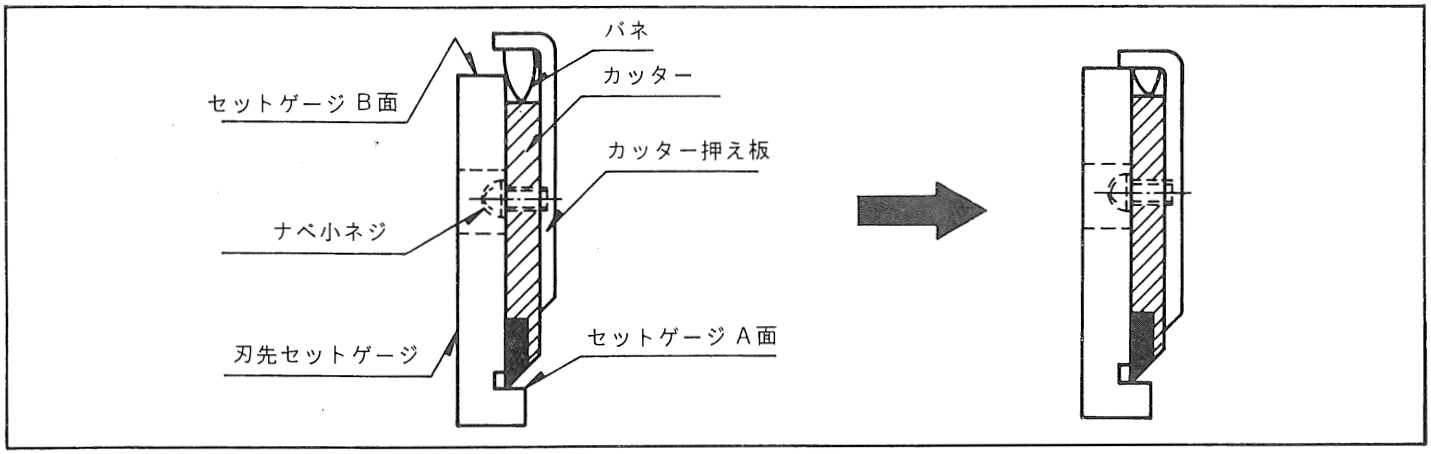
●カッターの刃先調節

カッター押え板についているバネにカッターの背をあて、カッターとカッター押え板を固定しているナベ小ネジを軽く締め付けて下さい。

次に刃先を刃先セットゲージのA面に当てた状態にし、カッター押え板を凸部がセットゲージのB面に密着する様にカッター押え板を押してナベ小ネジを締付けて下さい。

※ナベ小ネジを締付けた時、刃先がセットゲージA面に又、カッター押え板の凸部がセットゲージのB面に密着している事を確認して下さい。



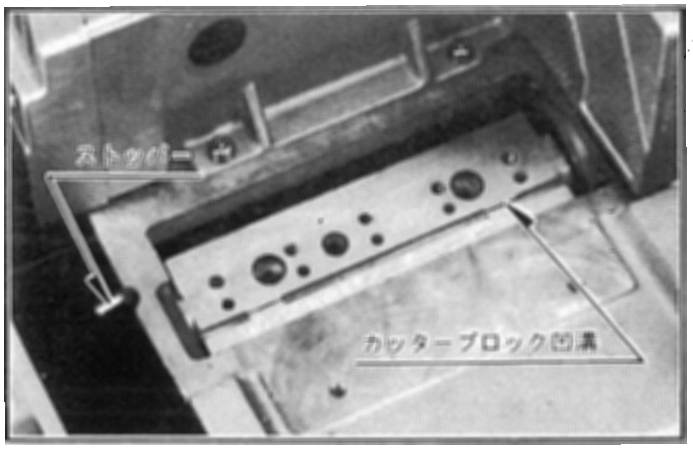


●カッターの取付け

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。

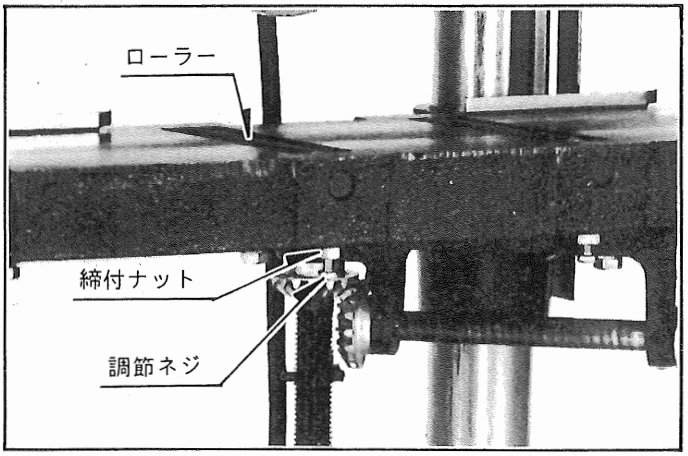
固定した後ストッパー穴からストッパーを取外し、屑ハケカバーを取付けて下さい。

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。



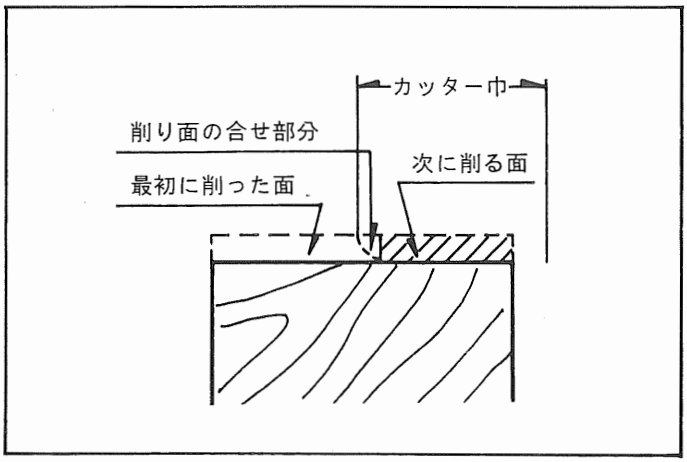
●定盤ローラーの調節

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。



●巾広木材の加工

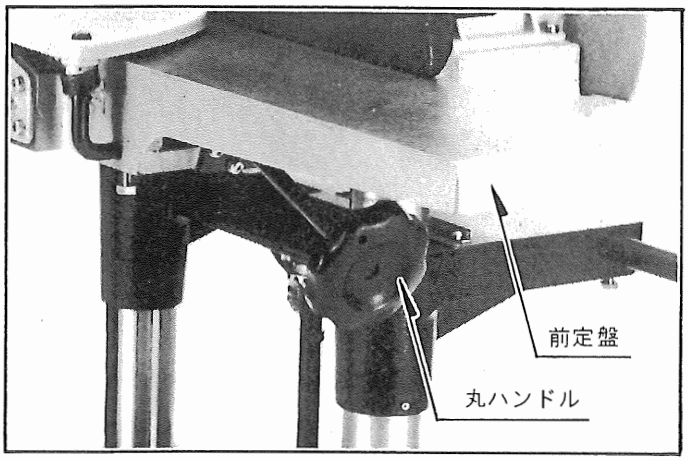
１回の最大切削巾は 156㎜ですが往復で312㎜まで切削出来ます。
巾広木材を加工する場合にはカッターの屑はけ口側をグラインダー等で丸く落しますと最初に削った面と次に削る面との合せ部がなめらかに仕上ります。



●手押カンナ

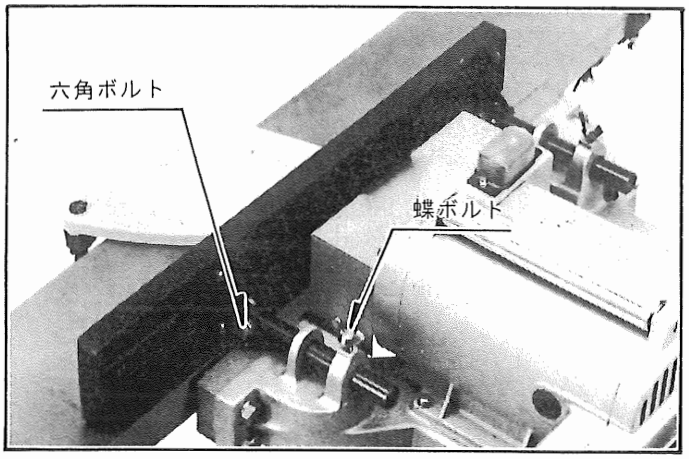
●切込深さ調節

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。

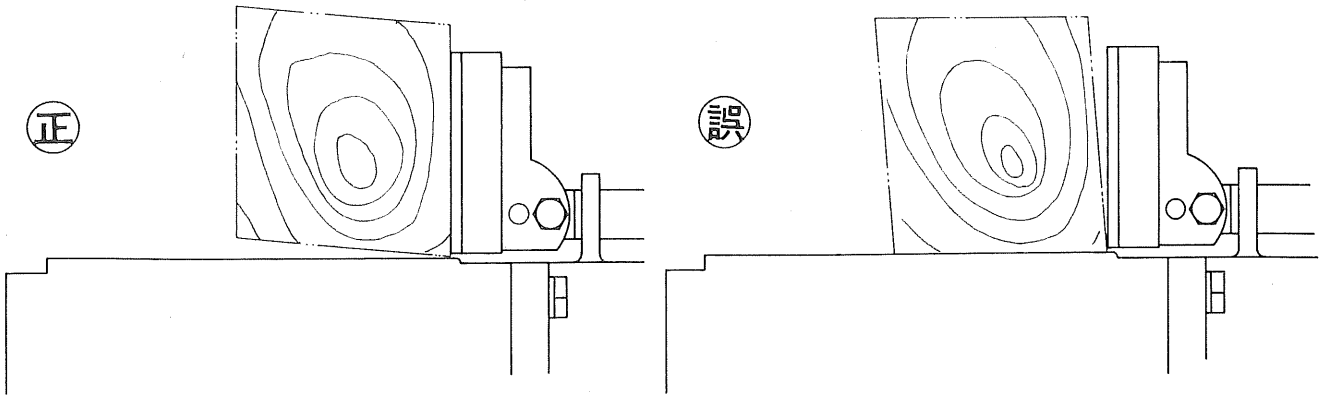


●定規の調節

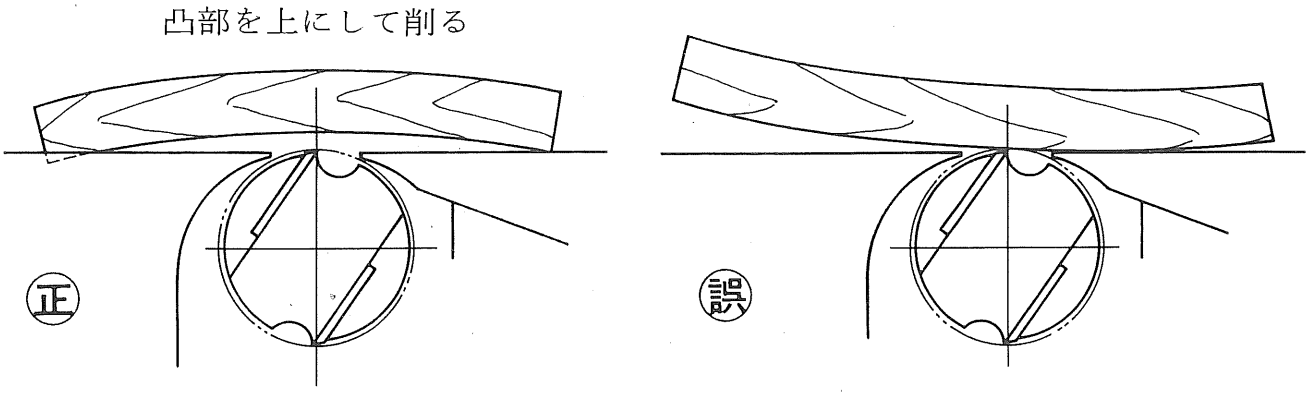
定規は定盤に対して直角にセットして出荷しておりますが、作業前には万一のため角度をお確め下さい。
定規の傾斜調節は２ケ所の六角ボルトをゆるめて、お望みの角度に定規を調節後、六角ボルトを締め付けます。
定規の位置調節は２ケ所の蝶ボルトをゆるめて、お望みの位置に定規を調節後、蝶ボルトを締め付けます。



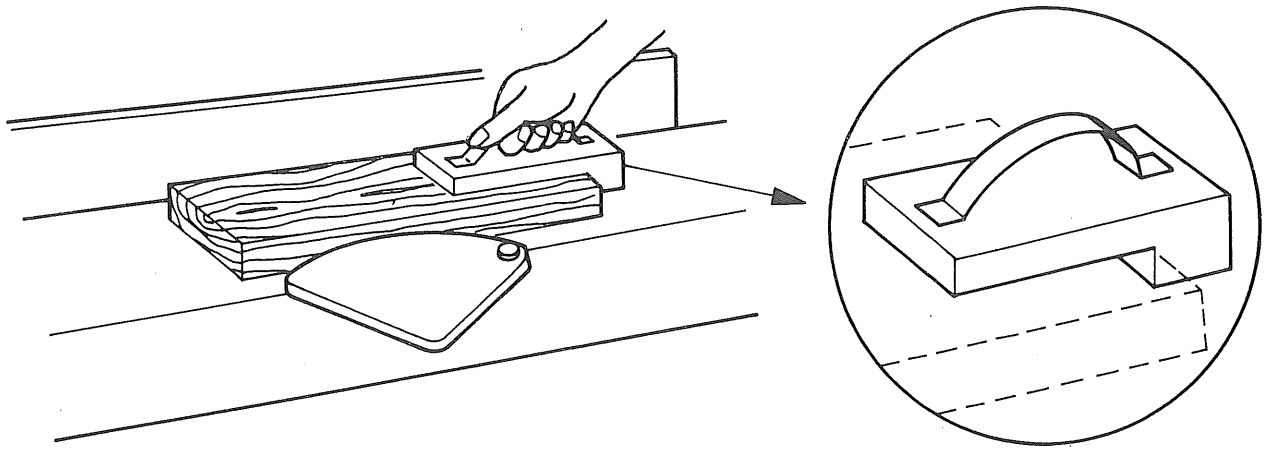
● 正しい削り方と悪い削り方



● 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



●カッターの取替え

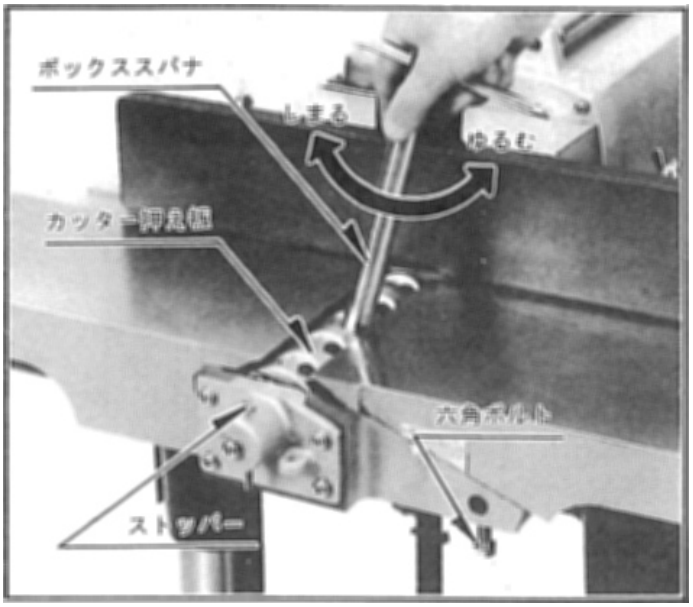
※安全カバーは手押定盤下の六角ボルトをゆるめて取外します。

● 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。

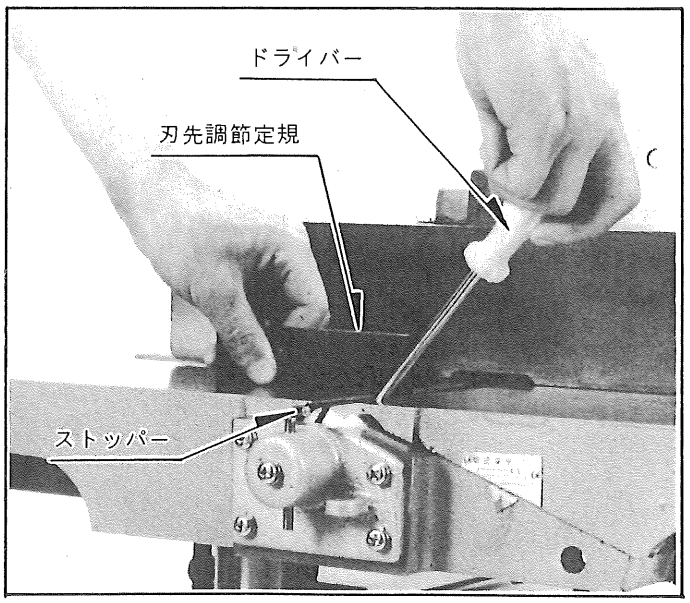
取付けは取外しの逆の要領で行って下さい。



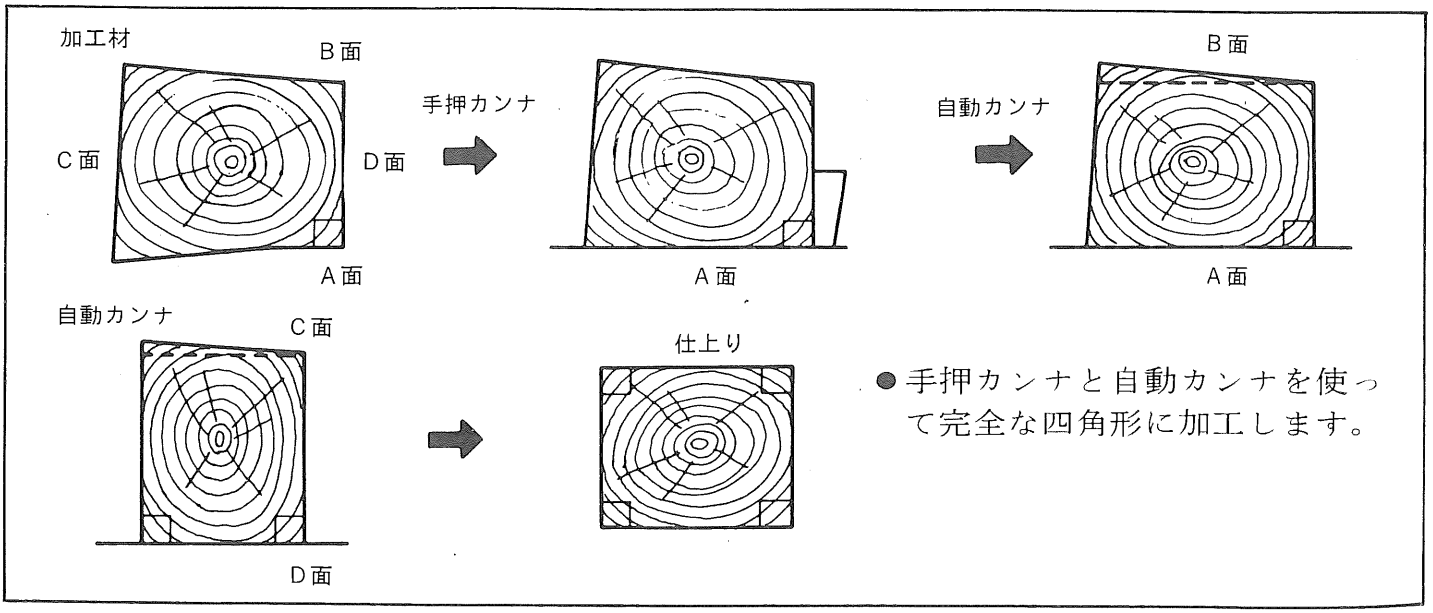
● カッターの刃先調節

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。

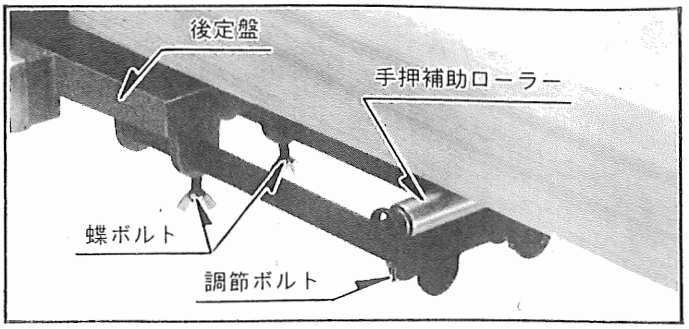
●手押し補助ローラーの取扱い

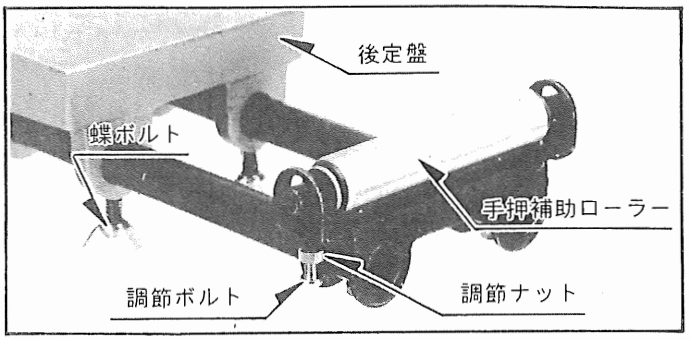
長尺物の木材を切削する時には、後定盤下側端の左右２ケの蝶ボルトをゆるめて補助ローラーを引出し、蝶ボルトで固定してご使用下さい。

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。

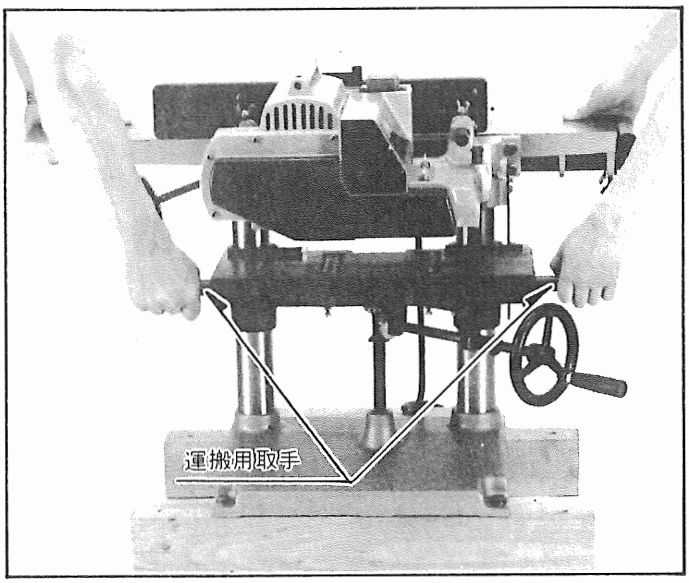




●運搬用取手

運搬する時に便利な様に取手が付いています。

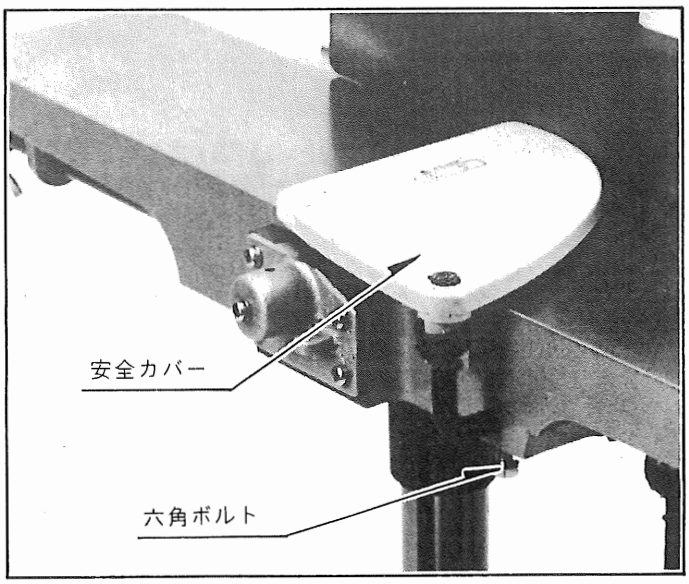
本体を移動する時に、自動定盤の側面に取付いている取手と手押定盤を持って運搬して下さい。



●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。}



●保守と点検

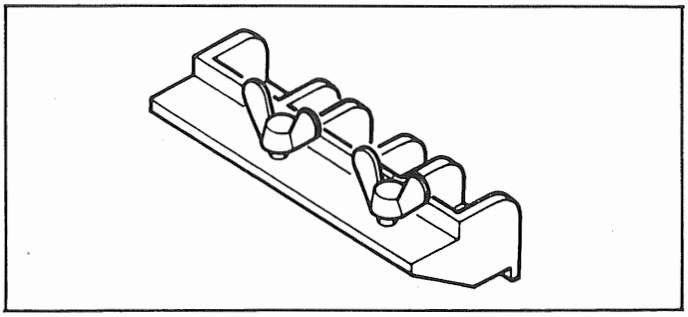
● カッター

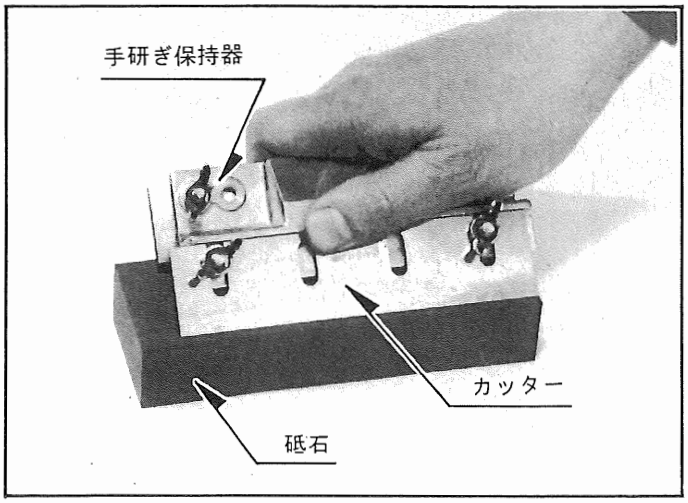
切れ味が悪くなったカッターをそのままご使用になりますとモーター、その他に無理がかかり能率も落ちますので早めに研磨するか、新品と交換して下さい。

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。



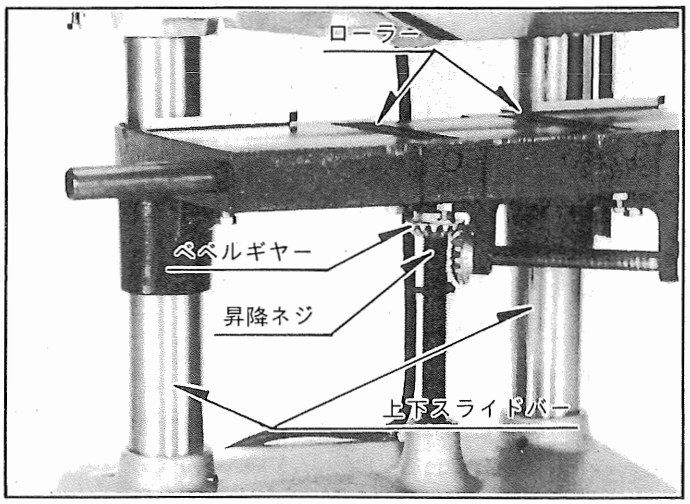


● 清掃と注油

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。

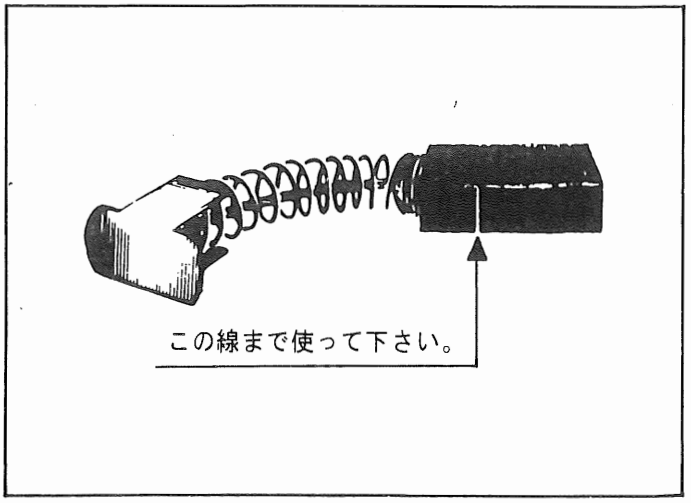
また、チェーン(チェーンカバーを外す)、上下スライドバー、昇降ギヤー、ネジ部の摺動部等にはときどき注油して下さい。

※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

自動カンナ用吸込口フードの取付け方法

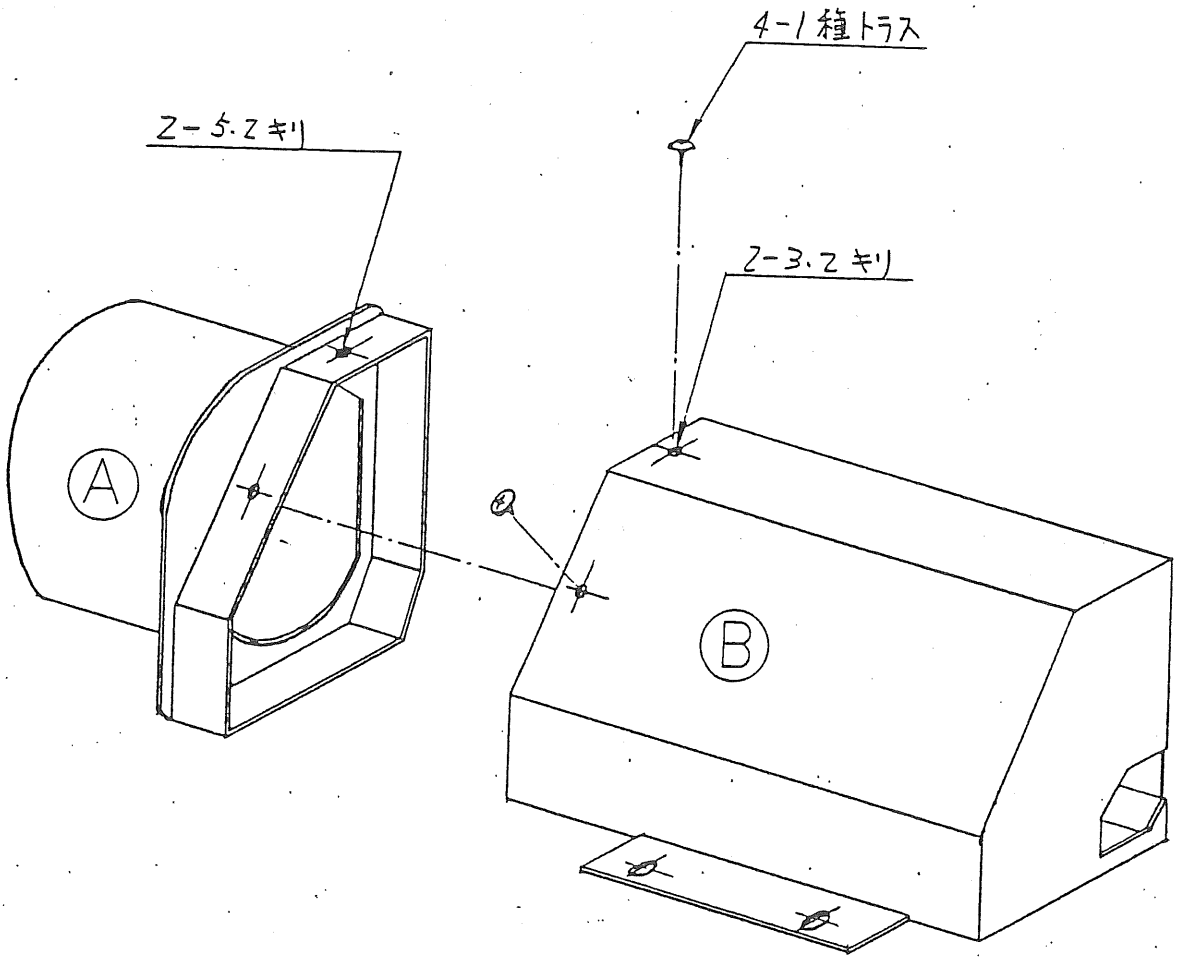
ＡＨ－５０

フードＡに５．２㎜の穴が２ケ所あけてありますので、取付けの際には

肩ハケカバーに合わせて図Ｂの位置に３．２㎜の穴をあけて下さい。

取付けビスはフードと同封してありますので、それをご使用下さい。

吸い込みフードは機種により大きさが異なりますのでご注意下さい。



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丁目49番地
電話(052)761－5111