電気カンナ

取扱説明書　　ＡＬ−80ＳＮ

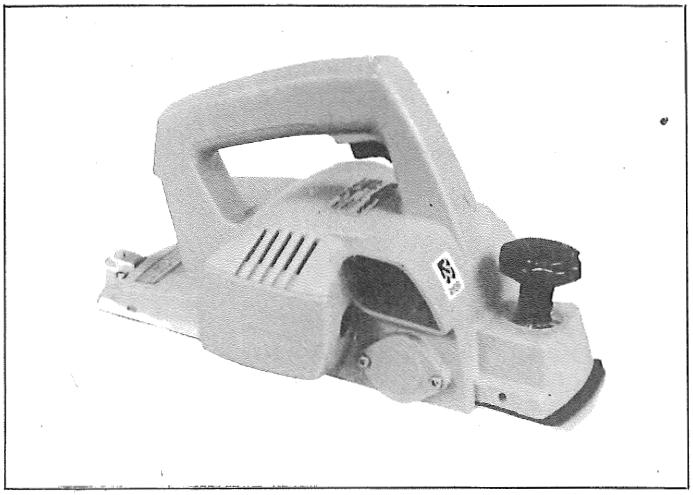
リョービ



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。

■特　長

- 2.8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。
- 簡単に刃先調節が出来るクイックチェンジ方式。
- 特殊な面取り、相ジャクリ加工ができます。
- 安全な二重絶縁構造で、安心してご使用いただけます。

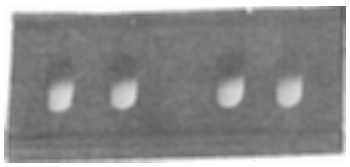


■仕　様

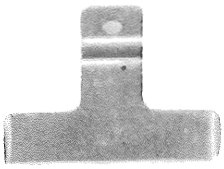
電　　圧……100ボルト
電　　流……4.5アンペア
回転数(毎分)……15,000回転
回二重絶縁

重　　量……2.8キロ
刃　　巾……84ミリ
切込み深さ……0～1ミリ
通産省型式認可取得済(〒)…〒91－10132

■使用する附属品



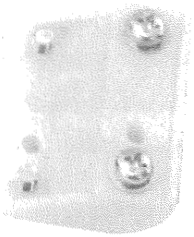
カッター調節ゲージ



サイドプレート



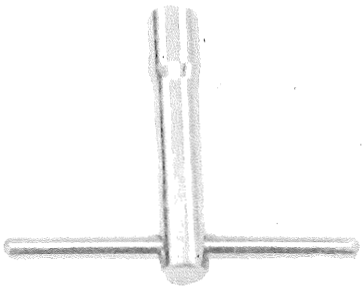
ナベ小ネジ



カッター手研保持器



ドライバー⊕



ボックススパナ

■ご使用前に(必ず守って下さい)

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作業をして下さい。

- 必ず銘板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)

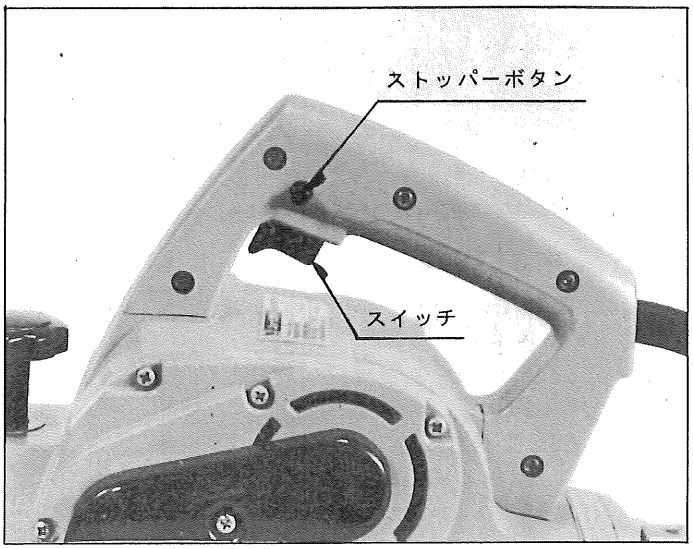
- スイッチを切れている状態にしておいて下さい。お子様などにいたずらされない場所におしまい下さい。

■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。
- 停電になった場合、必ずプラグを電源から抜いて下さい。

■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、引金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。



■切込み深さ調節(削り深さ)

- 切込み深さは、切込み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》切込み深さ調節ツマミは1回転以上回さないで下さい。



■平面削り

● 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。

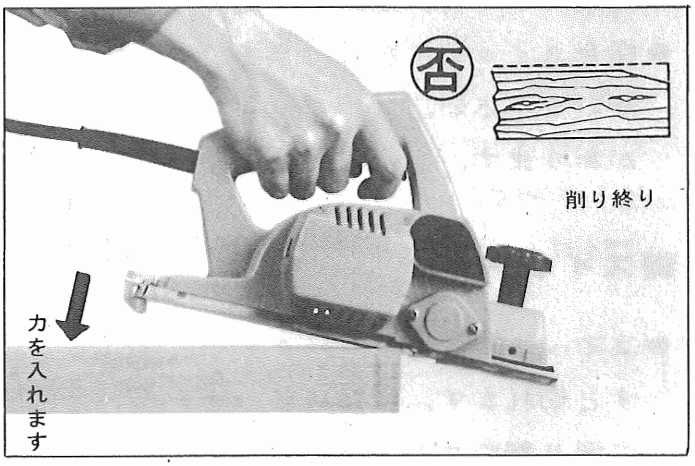
● 一定の回転になりましたら前定盤を加工材に水平に密着させて前に押し進めて削ります。

《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。

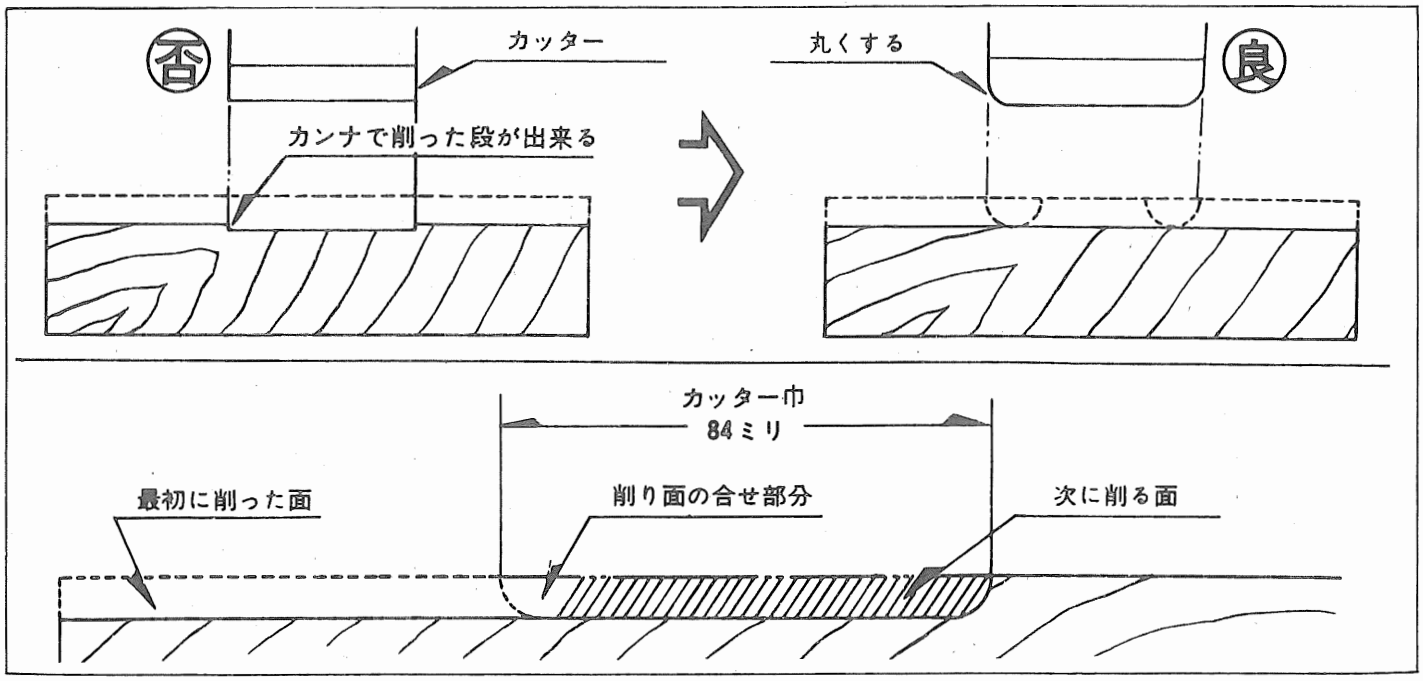






■巾広木材加工

● １回の削巾は最大84ミリですが、これ以上の巾の広い木材を削る場合は図のようにカンナの刃の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に段がつかず、滑らかに仕上ります。

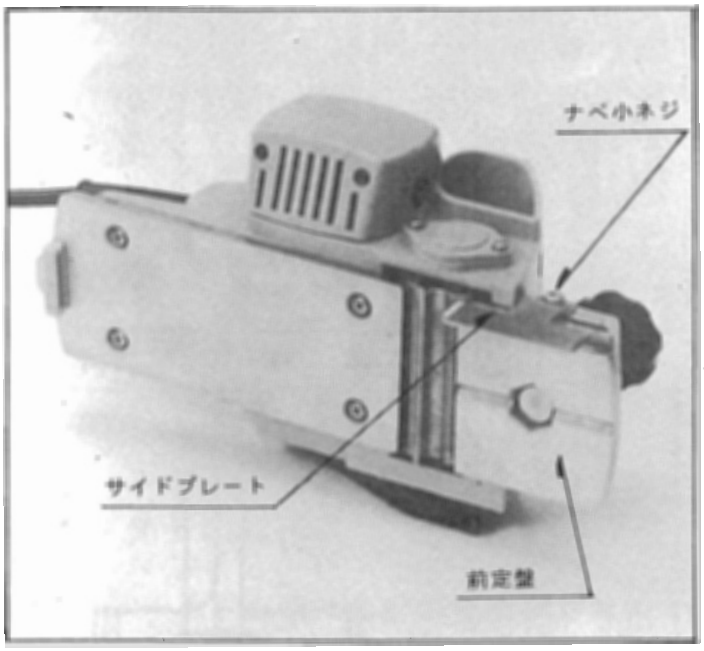


■サイドプレートの応用

●70ミリ～84ミリ巾の木材加工は、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、前定盤にナベ小ネジで固定します。

●削り作業はサイドプレートを加工材の側面に押し当てて前に進めます。

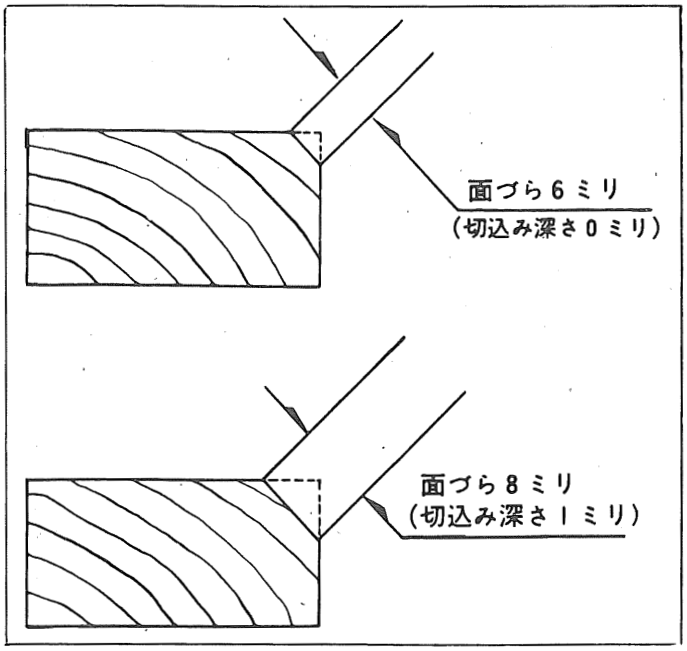


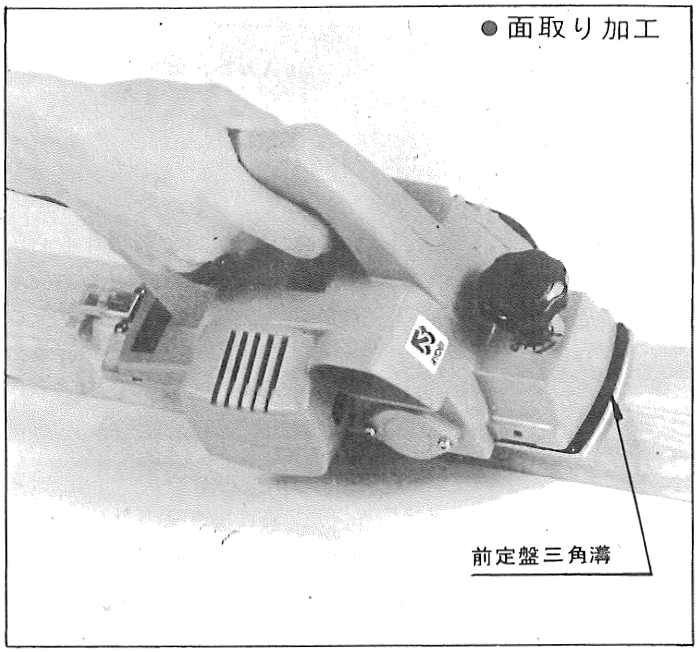


■面取り加工

●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。

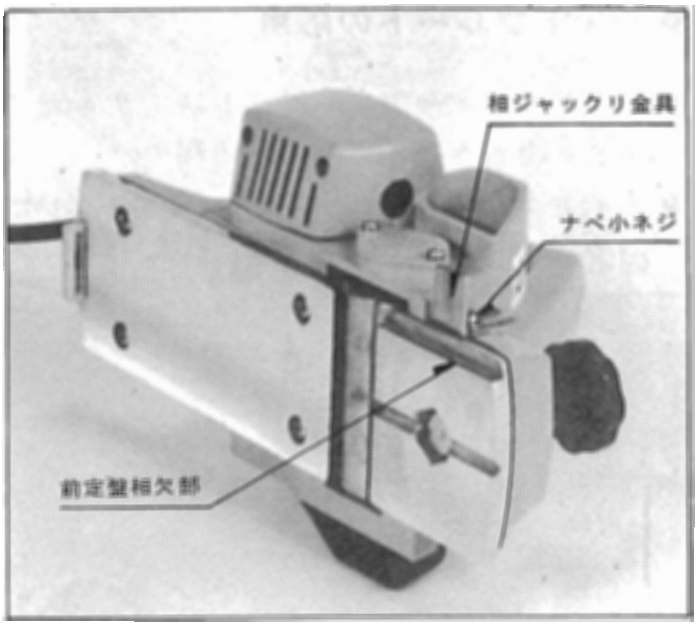
●加工は木材の角に前定盤三角溝を合せて削ります。

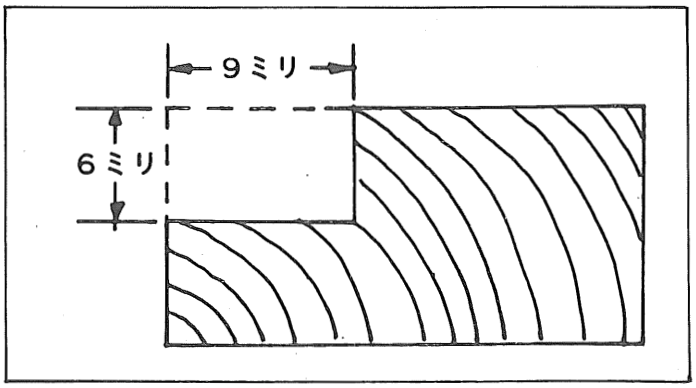




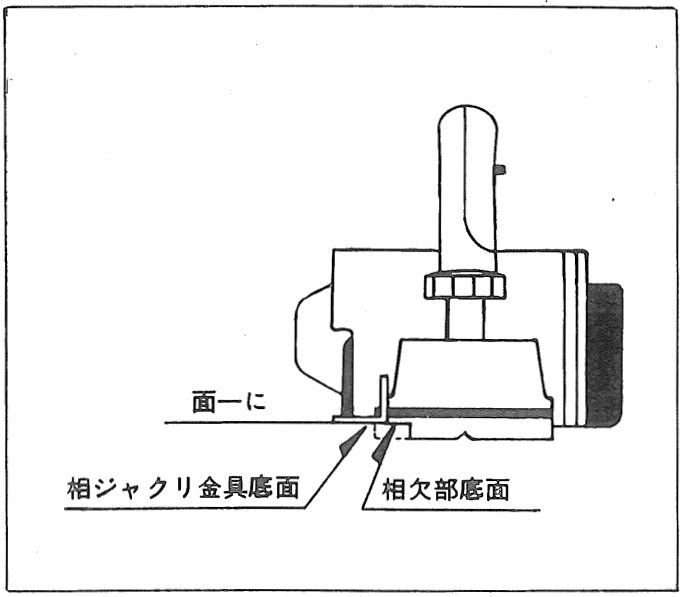
■相ジャクリ加工（特別附属品）

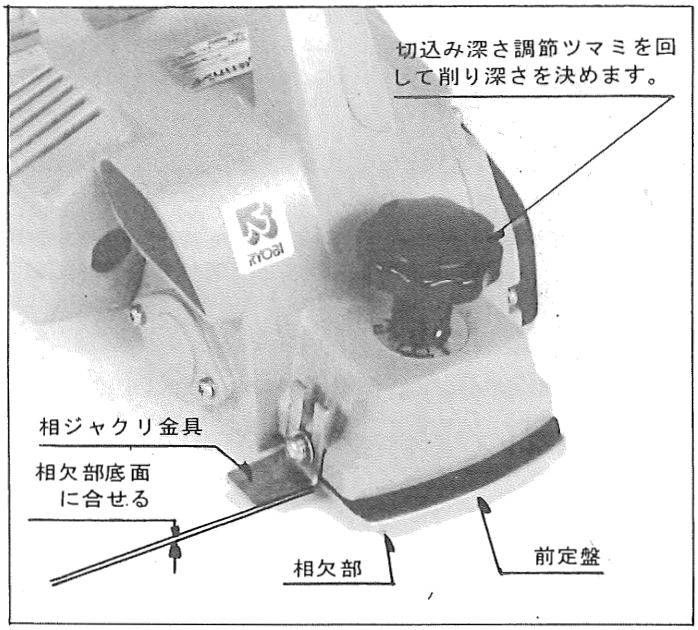
- 相ジャクリ加工は、前定盤側面の相欠部に相ジャクリガイドを併用して行ないます。
- 相ジャクリガイドの取付けは、相ジャクリガイド底面が前定盤相欠部底面と面一になる位置に取付けます。

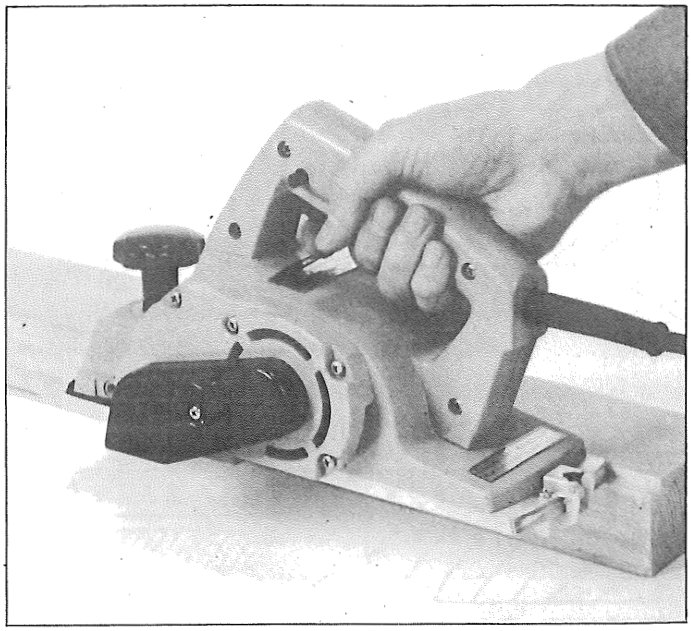




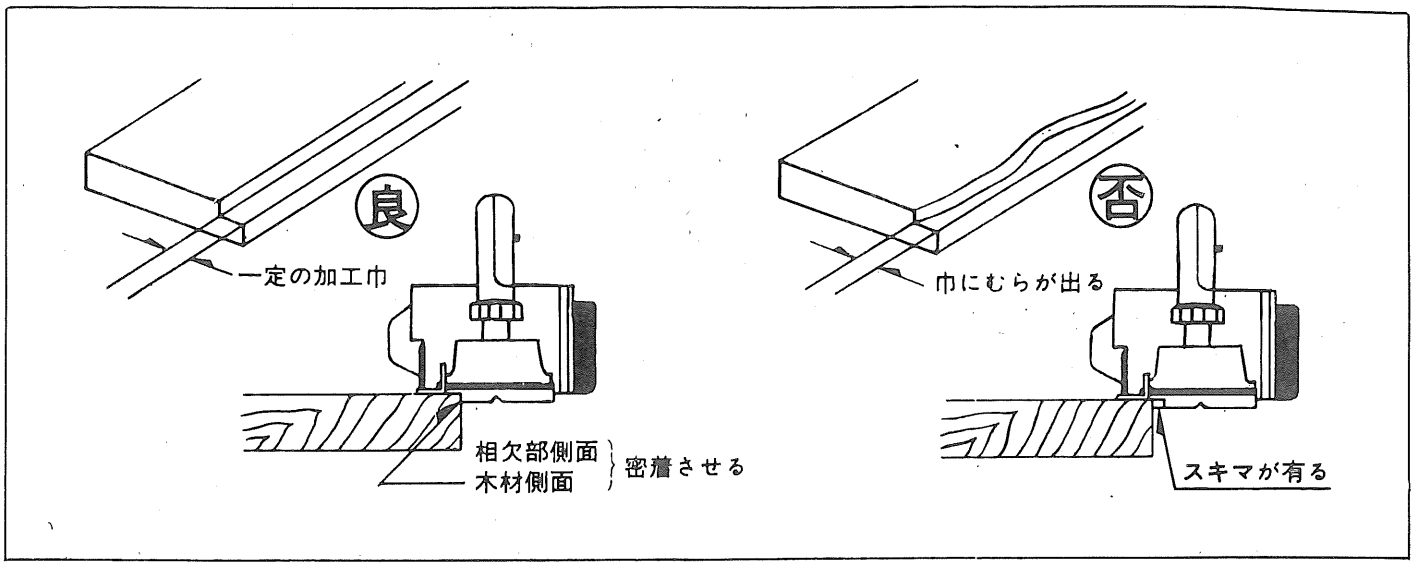
- 相ジャクリ巾は9ミリ（3分）深さは切込み深さ調節ツマミを回して行ないます。目盛板0位置で5ミリ、目盛板1位置で6ミリです。







《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。

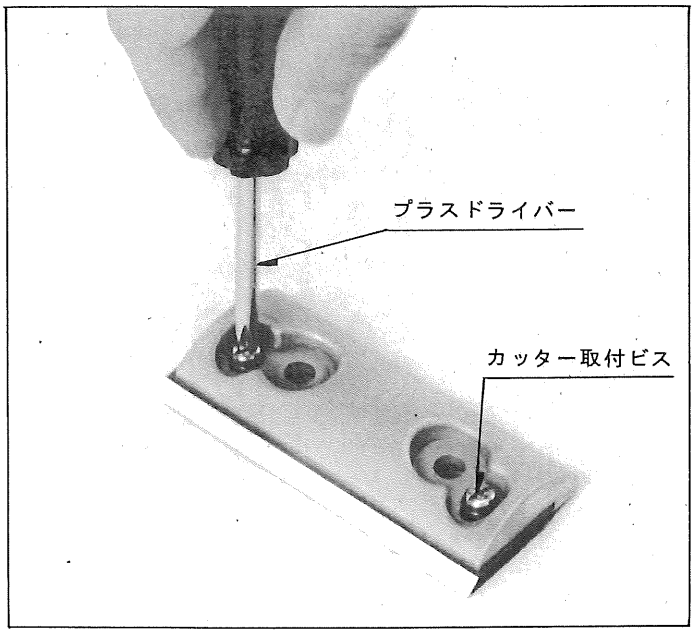


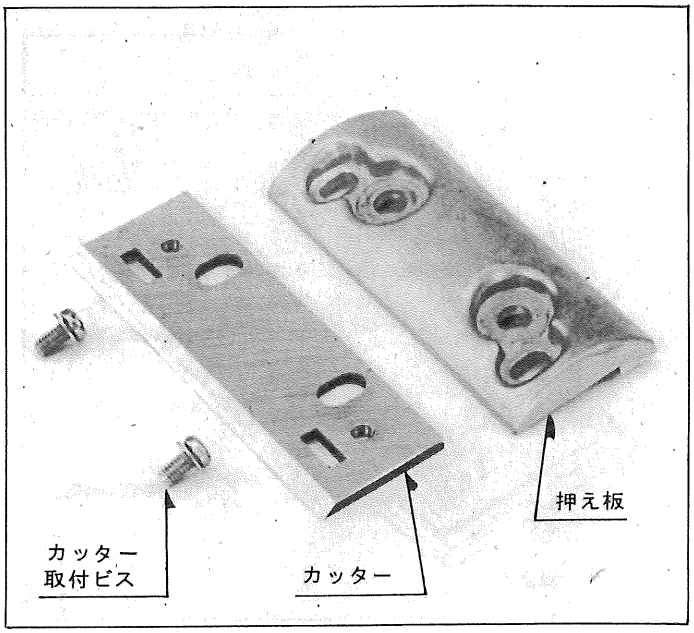
■カッターの取換え

● 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さ等により異りますが、切れ味が悪くなりましたら砥ぎ直してご使用下さい。

● 附属のボックススパナ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。

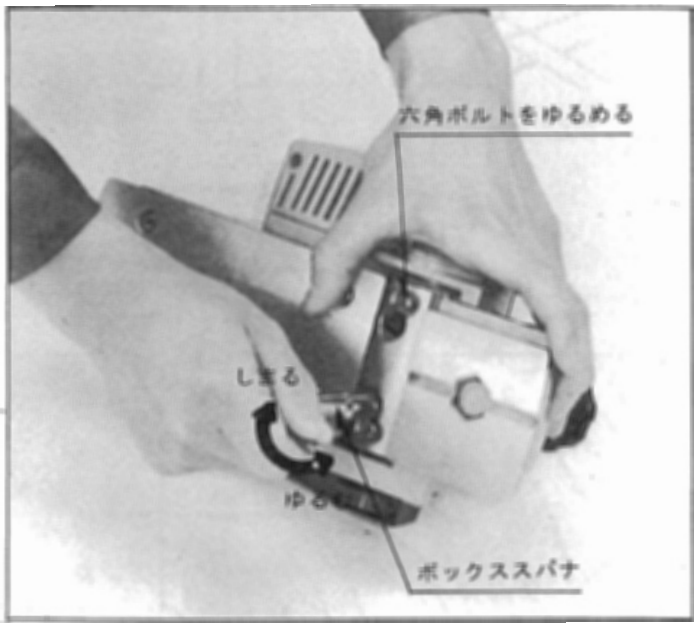
● 附属のプラスドライバーでカッター取付けネジをゆるめカッター押え板から取外します。

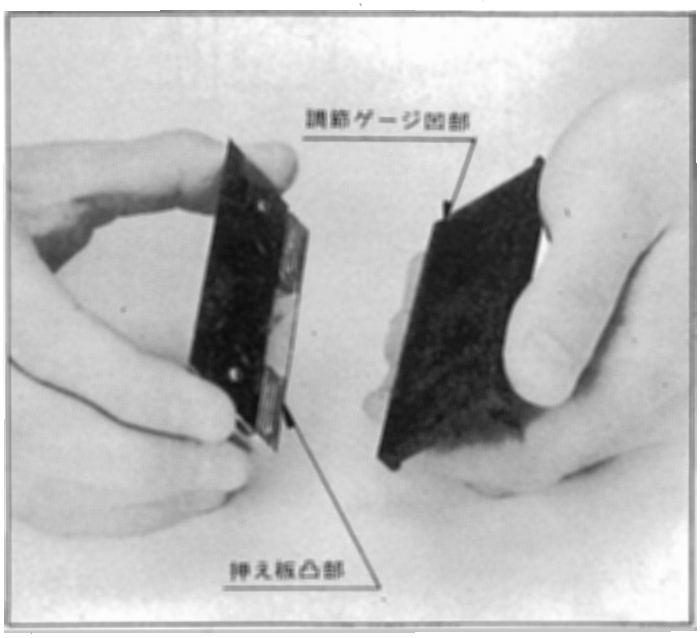




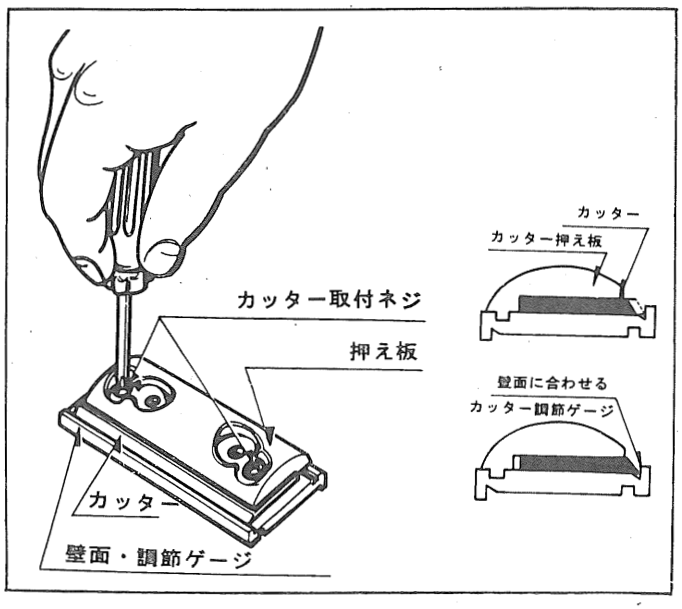
■カッター刃先調節

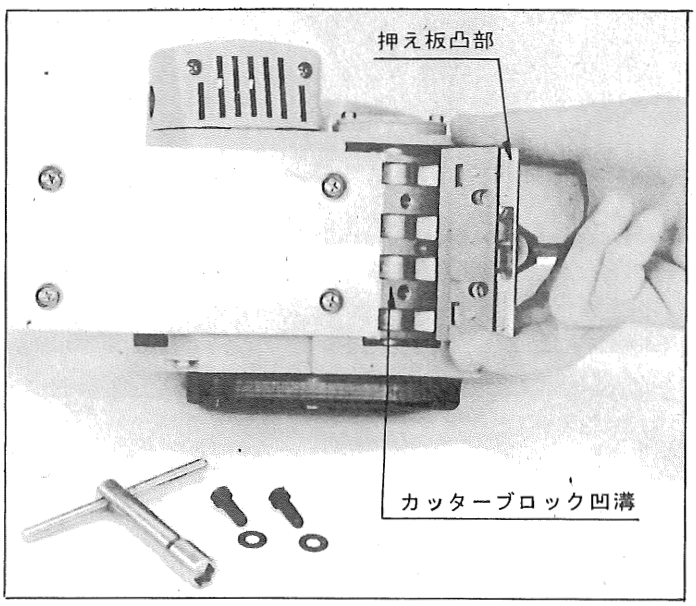
- 美しい切削面を得るには正しいカッター刃先調節が必要です。
  （カッター刃先の調節は製品出荷時に正しく調節セットされています。）
- まず附属のボックススパナで六角ボルトをゆるめ押え板と共にカッターを取外します。
- カッターを押え板に取付けた状態で調節ゲージに入れます。この場合押え板の凸部を調節ゲージの凹部に入れます。





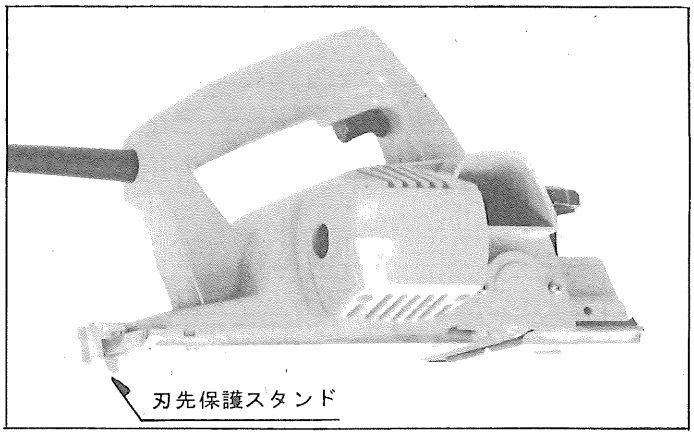
- 附属のプラスドライバーでカッター取付ネジをゆるめます。次に調節ゲージの壁面にカッター刃先を整えてカッター取付ビスを締付けてカッターを固定します。
  これでカッター刃先調節は完了です。
- 刃先調節の出来上ったカッターと押え板は、カッターブロックにボックススパナで確実に固定します。
  この場合押え板凸部をカッターブロックの凹溝に入れます。

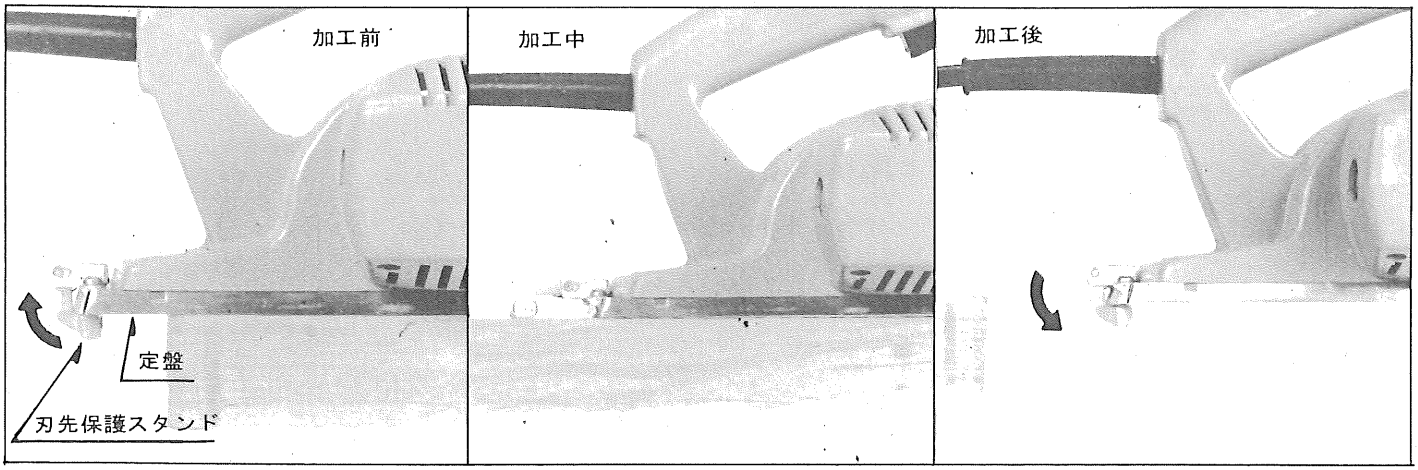




■刃先保護スタンド

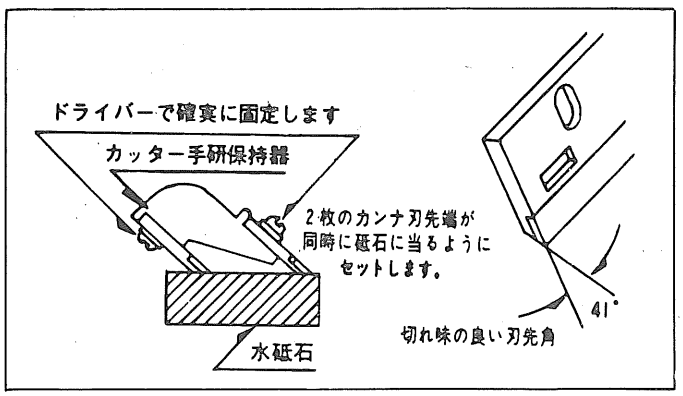
● スタンドにより刃先が木材等に直接ふれる事なく刃先をキズつける心配がありません。
● 加工中はスタンドが自動的に定盤に平行になり加工が終ると直角にもどり刃先を保護します。
● スタンドを使わない時は上にあげて下さい。



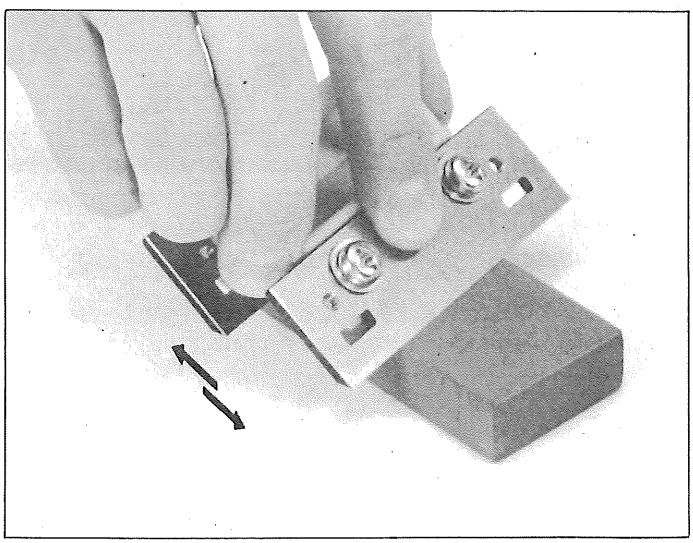


■手研装置

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

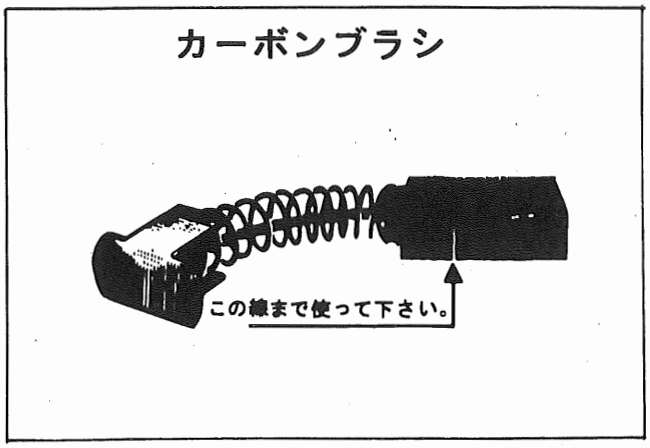


● カッター手研保持器で砥ぎますと、２枚のカッターが一度で砥ぎ上げられ、正しい刃先角に仕上って、良い切れ味が得られます。



■使用後の手入とご注意

- ●作業が終りましたら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おりますと、モータ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すと簡単に取り出せます。



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丁目49番地
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

R S53.12. 500 (S)