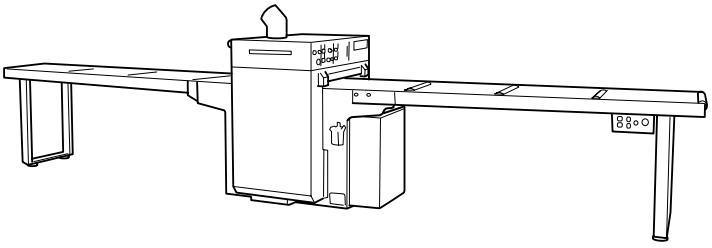
makita

定盤固定式自動一面カンナ盤

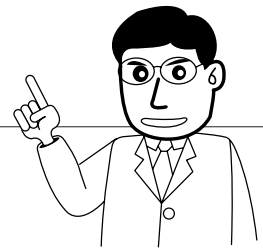
FA502
FA502EB

取　扱　説　明　書



このたびはマキタ定盤固定式自動一面カンナ盤をお買い上げいただき、まことにありがとうございました。

・お求めの製品を安全に能率よくお使いいただくために、ご使用の前にこの取扱説明書をよくお読みいただき、十分理解してください。
・この取扱説明書はお読みになった後、いつでも使用できるように必ず所定の場所に保管してください。



もくじ

はじめに

・機械を安全に使用していただくために ‥1
・安全上のご注意 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥1

1.　主な仕様‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥6
2-1.　各部の名称‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥7
2-2.　操作パネル部の名称と働き‥‥‥‥9
2-3.　付属品 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥11

お使いになる前の準備

3.　据え付け・運搬のしかた ‥‥‥‥12
4-1.　電源の接続について ‥‥‥‥‥‥17
4-2.　各種装置の作動確認（試運転） ‥21

運転の前に

5-1.　前・後サブテーブルの高さ調整‥ 22
5-2.　各部の調整について ‥‥‥‥‥‥23
5-3.　材厚感知装置について ‥‥‥‥‥31
5-4.　オートリターン感知装置について ‥‥32
6.　材料について ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥32

運転のしかた

7-1.　運転方法 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥33
7-2.　現在寸法の調整 ‥‥‥‥‥‥‥‥35
7-3.　一方向運転 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥37
7-4.　オートリターン運転 ‥‥‥‥‥‥39

点検・部品の交換

8.　保守・点検について ‥‥‥‥‥‥‥41
9.　電気回路図（動力系統） ‥‥‥‥47
10.　故障・異常のときの対処方法 ‥‥48
11-1. 部品の交換について ‥‥‥‥‥‥‥51
11-2. カンナ刃の交換 ‥‥‥‥‥‥‥‥51
12.　修理・補修の依頼 ‥‥‥‥‥‥‥57

機械を安全に使用していただくために

本機械を安全に使用していただくために、特に以下の「安全上のご注意」を熟読のうえ、十分理解したうえで本機械を正しく安全に使用してください。

なお、この取扱説明書および本機械に使用している警告表示は、警告表示を効果的に行うために、取り扱いを誤った場合などの人身への危害の程度を、次の2つのレベルに分類しております。

危険：機械に接触または接近する使用者、第三者などがその取扱いを誤ったり、その状況を回避しない場合、死亡または重傷を招く可能性がある危険な状態。

⚠注意：機械に接触または接近する使用者、第三者などがその取扱いを誤ったり、その状況を回避しない場合、軽傷または中程度の傷害を招く可能性がある危険な状態。

注：操作、点検整備に関する重要なご注意。

安全上のご注意

1. 体調・服装

危険

●巻き込まれ事故を防ぐために

・身体が不調なとき、疲れているとき、酒類や薬物を飲んで正常な運転操作ができないときは機械を使用しないでください。
・手袋は巻き込まれ事故の原因になるので絶対に着用しないでください。
・服装は袖や裾締まりのよい上着、長ズボンを着用してください。また、手拭いやタオルを首から下げて作業しないでください。

●健康障害やけがを防ぐために

・安全帽、耳栓、保護メガネ、滑り止めの付いた安全靴等の保護具を着用してください。

2. 作業環境

⚠危険

●火災、爆発による事故やけがを防ぐために

・本機の近くにガソリン、ガス、塗料などの引火性のある危険物を置かないでください。

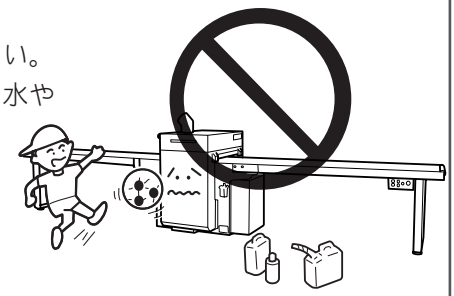
●機械への接触による事故を防ぐために

・転倒事故を防止するために、機械の周辺の床には物を置かないでください。また、機械周辺の床は水や油などで濡れていないようにしてください。水や油をこぼしたときは、直ちに拭きとってください。

・作業場所は十分明るくし、いつもきれいに保ってください。

●漏電による感電事故を防ぐために

・必ず接地（アース）をしてください。



⚠注意

●騒音などを防ぐために

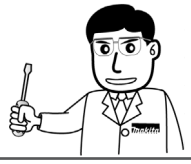
・騒音、振動公害については、騒音規制法、振動規制法及び各都道府県の条例で規制が実施されています。法、条例で定められた施設を設置している工場・事業所に対しては、各種届出及び規制基準の遵守が、義務付けられています。

3. 据え付け・移設

⚠注意

●据え付け不備による事故を防ぐために

・本機の据え付け、移設は、お買い上げの販売店もしくはマキタ支店に依頼してください。



4. 電源の接続

⚠危険

●電源の誤配線や不備による事故を防ぐために

・電気工事は、お買い上げの販売店もしくはマキタ支店に依頼するなど、必ず電気工事士の資格のある方が行ってください。

5. 安全装置

⚠危険

●刃物による事故を防ぐために

・安全装置は必ず所定の位置に正しく取り付け、使用時には、安全装置が正常に作動することを常に確認してください。

6. 装置・部品の取扱い

⚠危険

●指、手等の切断事故を防ぐために

・可動部に設けられた覆い、囲いなどは必ず所定の位置に正しく取り付けてください。
・機械の装置や部品は必ず所定の位置に正しく取り付けてください。

7. 操作・運転

⚠危険

●けがや事故を防ぐために

・「電源投入スイッチ」を「入」にするときや他の起動（開始）ボタンを押すときは、機械や周囲の安全を確認してください。回転部に材料等があるとはじかれ事故の原因になります。
・機械や付属品はその能力を超えて使用しないでください。
・運転中は可動部に手や顔を近づけないでください。また材料の延長線上には近寄らないでください。
・運転中に機械の異常に気がついたときは、すぐに非常停止ボタンを押し、機械の停止を確認した後「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF）」の状態にしてください。

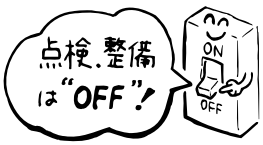
※　元ブレーカとは、建物の配電盤に設置してある、しゃ断器（ブレーカ）のことで操作パネルに取り付けられている「電源投入スイッチ」のことではありません。
・運転後は必ず本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF）」の状態にしてください。
・運転前にネジ類などのゆるみ、脱落がないか、スパナなど付属工具が取り付いていないか必ず機械の点検をしてください。

8. 保守・点検

⚠危険

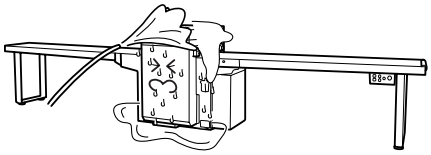
●機械の不意の起動による事故を防ぐために

・機械の保守・点検および清掃の際には、必ず本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF）」の状態にしてください。
・回転部との接触による重傷事故を避けるために、必ず回転が停止した後に保守・点検および清掃の作業を行ってください。



●感電事故を防ぐために

・機械本体や操作パネルおよび制御ボックスには絶対に水などをかけないでください。



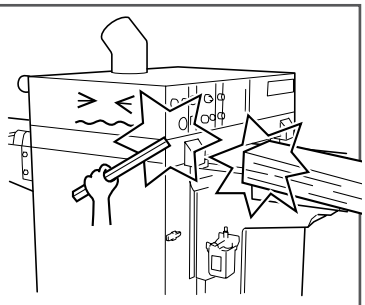
●けがや事故を防ぐために

・お客様ご自身で機械を分解、修理、改造などは絶対にしないでください。

⚠注意

●事故を防ぐために

・操作パネルや制御ボックスおよびモータに衝撃を与えないでください。

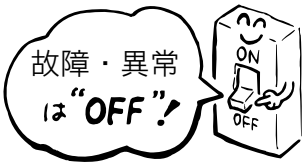


9. 故障・異常の場合

⚠危険

●機械の不意の起動による事故を防ぐために

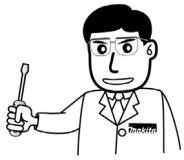
・機械の故障、異常に対処する際には、必ず本機の「電源投入スイッチ」と、元ブレーカを「切り（OFF）」の状態にしてください。



●感電による事故を防ぐために

・運転中、元ブレーカが作動し、機械が停止した場合、絶対に元ブレーカをご自分で復帰しないで、販売店もしくはマキタ支店に点検を依頼してください。

・操作パネル、制御ボックスおよびモータの端子箱の内部は高電圧がかかっていますので開けないでください。



10. 部品の交換

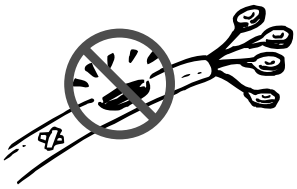
⚠危険

●機械の不意の起動による事故を防ぐために

・部品交換および付属品等の取り付けの際には、必ず本機「電源投入スイッチ」と、元ブレーカを「切り（OFF）」の状態にしてください。

●損傷したコードによる感電事故を防ぐために

・損傷したコードは、交換または修理に出してください。



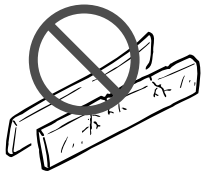
⚠注意

●けがや事故を防ぐために

・部品交換および付属品等の取り付けの際は必ず指定されたマキタ純正部品をお使いください。

・亀裂があるもの、変形したもの、指定以外の刃物は使用しないでください。

・刃物を交換したときは、必ず１分間ほど空運転してください。



11. 警告ラベル

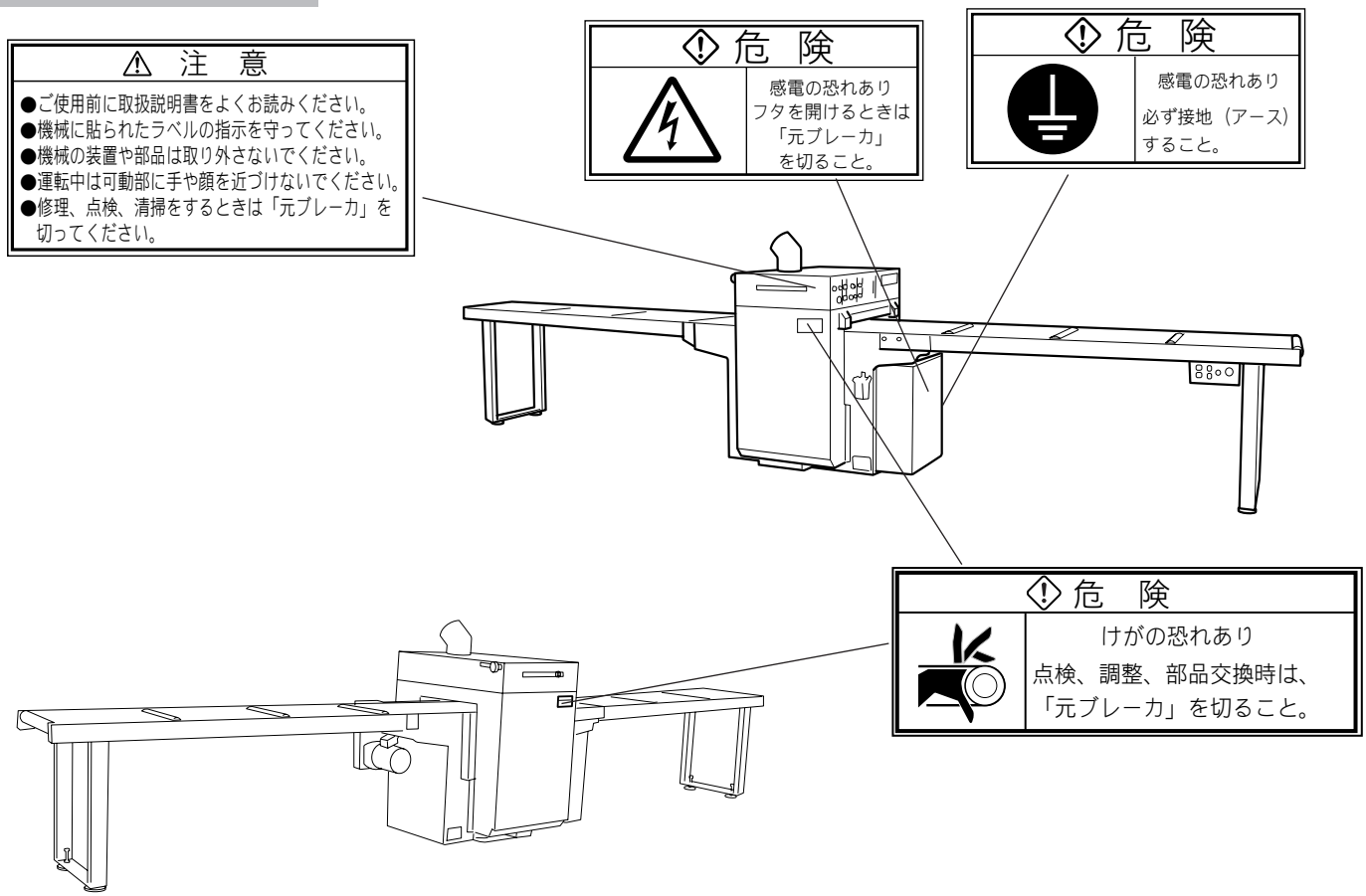
⚠注意

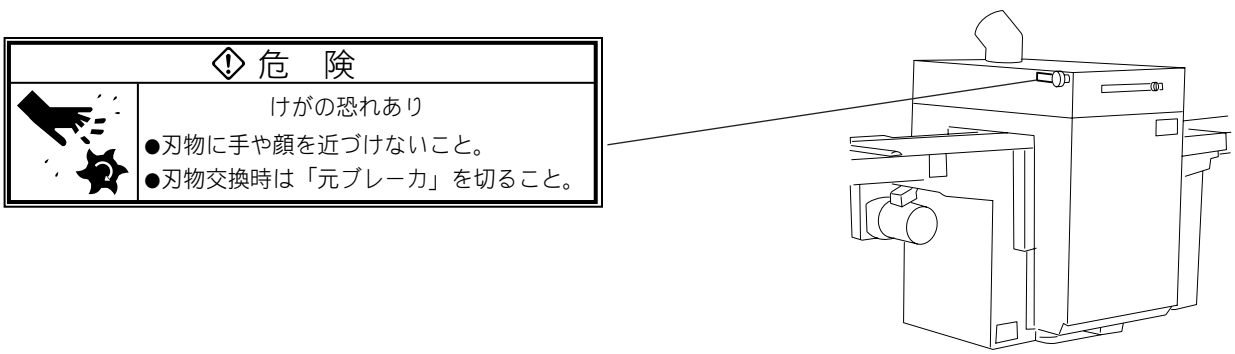
●けがや事故を防ぐために

・本機には、次の警告ラベルが貼付けされています。警告ラベルの内容を十分理解するとともに、その取付け位置を確認のうえ使用してください。

・警告ラベルがとれたり、はがれたり、色あせたりした場合は、お買い上げになった販売店もしくは、最寄りのマキタ支店へご連絡ください。

警告ラベル配置図



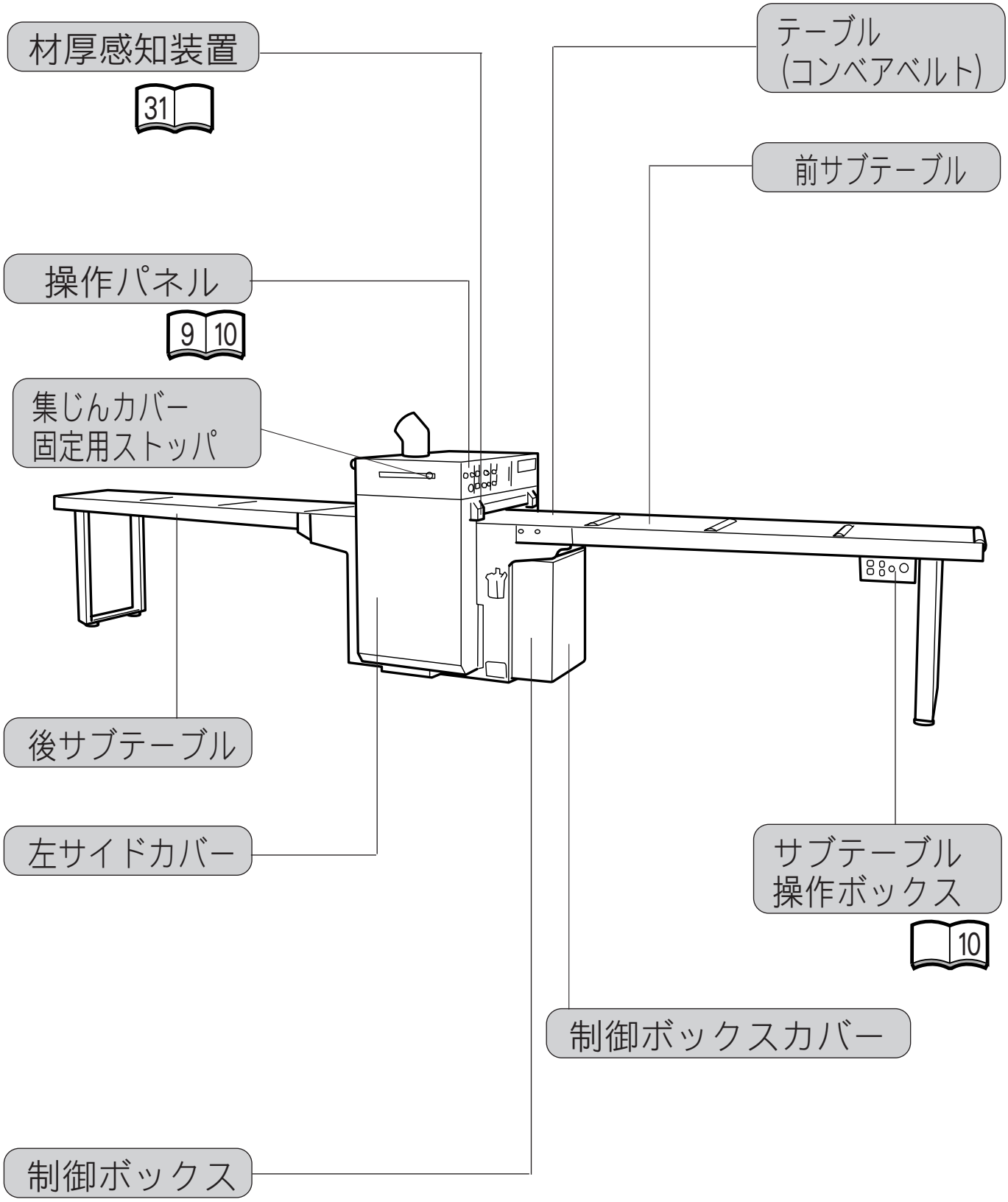


1. 主な仕様

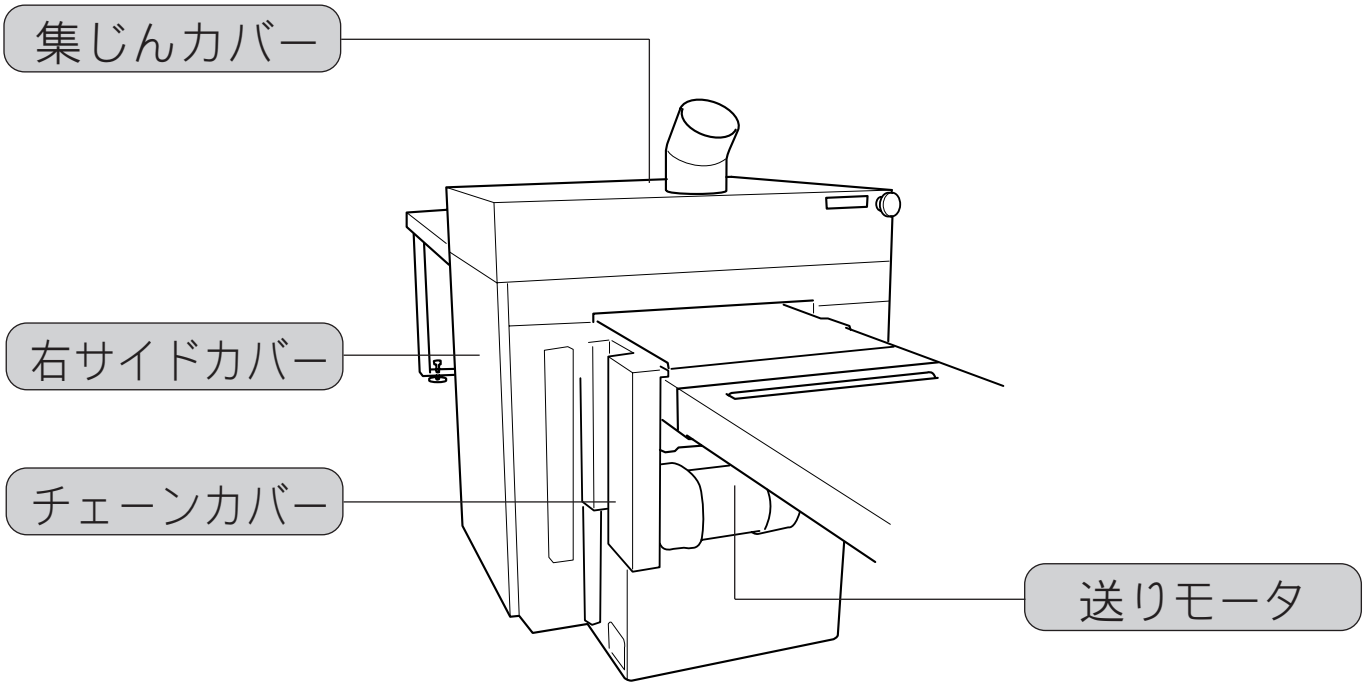
モデルNo.		FA502(FA502EB)
電動機 (定格出力/kw)	主軸用	3.7 (4P)
	送り用	0.75 (4P),インバータ付
	ヘッド昇降用	0.4 (4P),インバータ付
総所要電力 (kw)		4.85
電源	電圧 (V)	三相200
	周波数 (Hz)	50/60
能力 (mm)	最大切削幅 (mm)	500
	最大切削高 (mm)	400
	最小切削高 (mm)	6 (ただしオートリターンは10)
カンナ胴 (回転/分)		4,100 (50Hz) /5,000 (60Hz)
送り速度 (m/分)		1～27
リターン速度 (m/分)		20～40
集じん用ホッパー外径 (mm)		φ150
カンナ胴径 (mm)		φ100
カンナ刃寸法 (mm)		500×5×32(500x2x8)
機体寸法 (mm)		全長1,650×奥行1,020×高さ1,080～1,480
重量 (kg)		1,200

・製品改良のため、仕様および外観はお断りなしに変更することがありますのでご了承ください。

2-1. 各部の名称


材厚感知装置
31
テーブル
(コンベアベルト)
前サブテーブル
操作パネル
9 10
集じんカバー
固定用ストッパ
後サブテーブル
左サイドカバー
サブテーブル
操作ボックス
10
制御ボックスカバー
制御ボックス

背面部



2-2. 操作パネル部の名称と働き

操作パネル

電源ランプ

元ブレーカが「入」（ON）の時、点灯します。

電源投入スイッチ

スイッチを「入」にすると運転準備状態になりす。

ヘッド上昇ボタン

ボタンを押すとヘッド部が上昇します。

エラー表示ランプ

異常があった時にランプが点灯します。

mm/寸切替ボタン

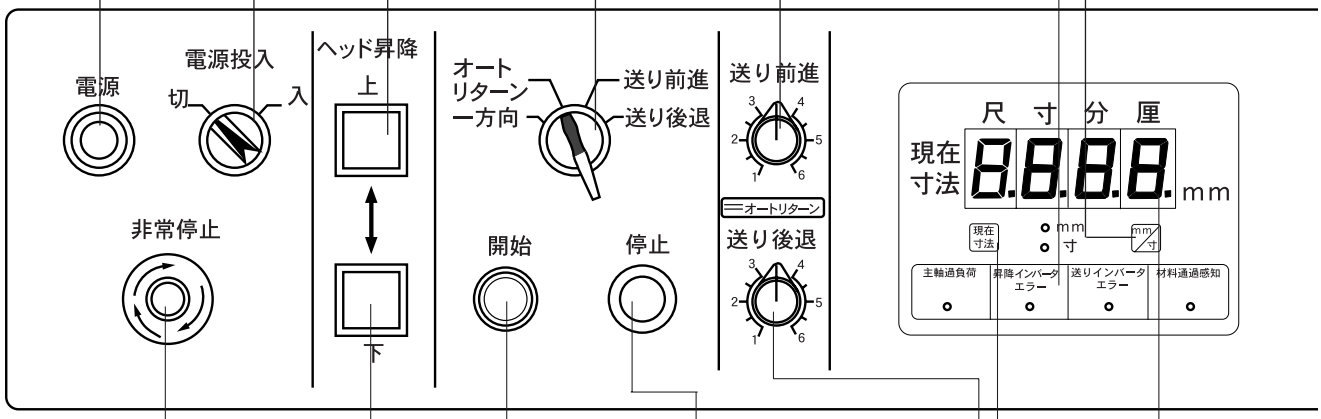
mm表示と寸表示を切替えます。

運転方法切替スイッチ

「一方向」「オートリターン」「送り前進」「送り後退」の4つのコースから作業にあったコースを選びます。

送り前進速度調整ツマミ

1～27m/分で調整することができます。切削する時、ツマミを右方向に回すと速く、左方向に回すと遅く送ります。



非常停止ボタン

※一度ボタンを押すと右に回して解除しない限り再び運転することはできません。
操作パネルまたは別販売品のサブテーブル操作ボックスの非常停止ボタンが押されている時にボタンの中央が点灯します。また集じんカバーが開いている時にも点灯します。

現在寸法

ボタンを押すと現在寸法の設定状態になります。もう一度押すと現在寸法を登録し、運転準備状態に戻ります。

デジタル表示

現在寸法をデジタルで表示します。

材料通過ランプ

光電スイッチが材料の通過を検出している時点灯します。

ヘッド下降ボタン

ボタンを押すとヘッド部が下降します。

開始ボタン

主軸・送りモータが回転します。
送り前進・送り後退の時は送りモータのみが回転します。

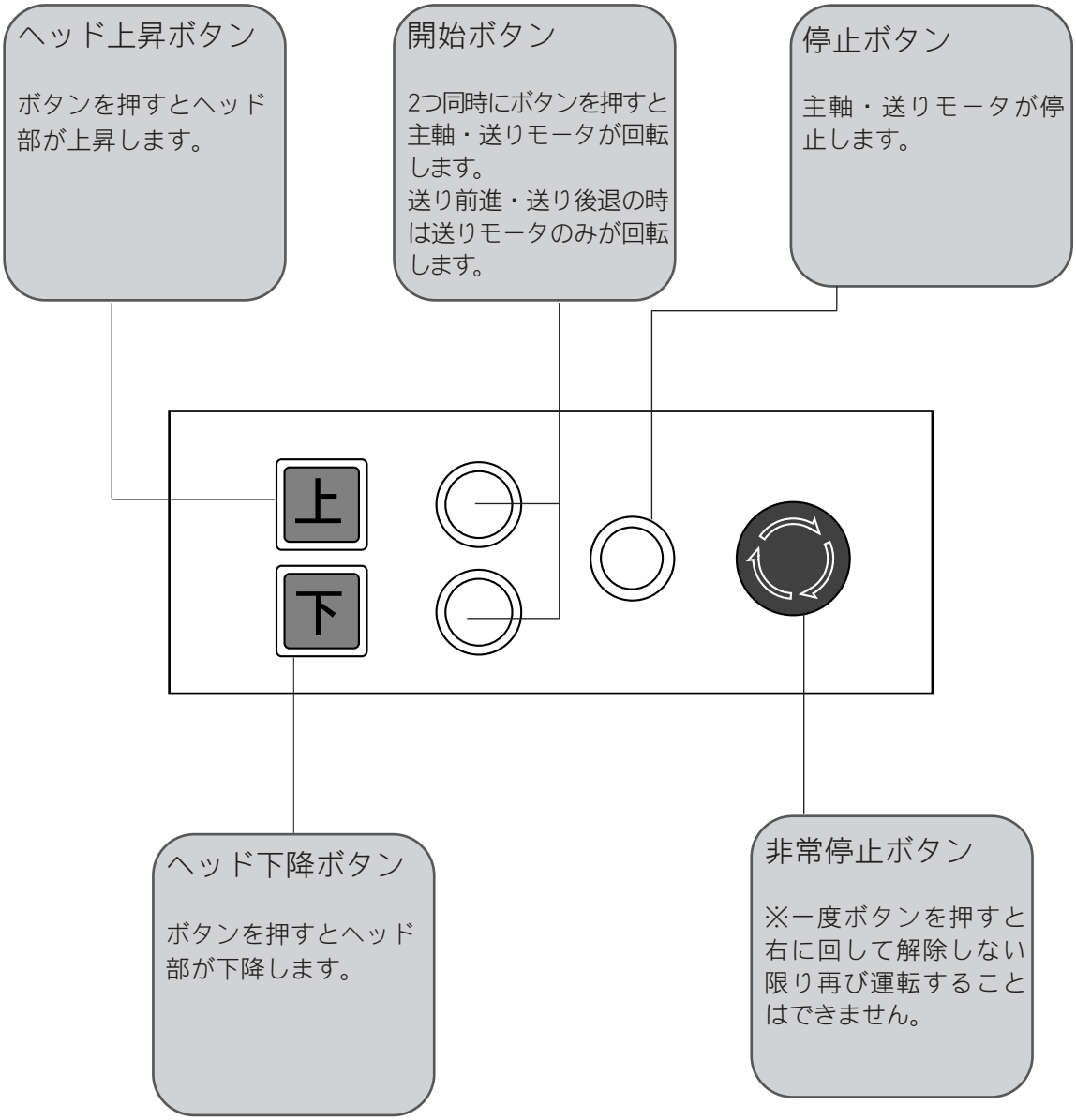
停止ボタン

主軸及び送りモータが停止します。

送り後退速度調整ツマミ

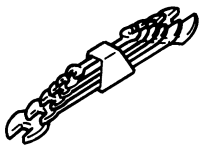
20～40m/分で調整することができます。材料を戻す時、ツマミを右方向に回すと速く、左方向に回すと遅く戻ります。

サブテーブル操作ボックス（別販売品）

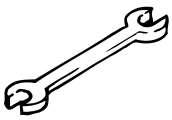


2-3. 付属品

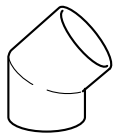
標準付属品



6丁組スパナ



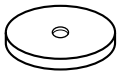
スパナ10-13



集じん機接続用ジョイント

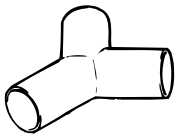
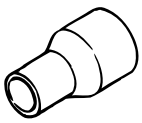
セッティングゲージ（2個）

六角棒スパナ4（1本）
5（1本）
6（1本）
8（1本）



シーティングプレート（4枚）

●集じん機接続用ジョイント（別販売品）

形状	名称	部品番号
	Yジョイント125×125×125	16048201
	Yジョイント150×150×150	16048502
	Yジョイント150×125×125	16048308
	集じんホッパー150-125	16047706
	集じんダンパー125	16048007

3. 据え付け・運搬のしかた

⚠危険

●感電事故を防ぐために

・濡れた所、雨や水滴のかかりやすい場所には本機を設置しないでください。

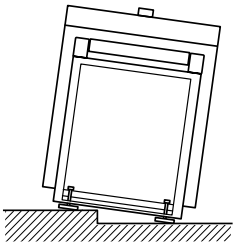
⚠注意

●据付け不備による事故を防ぐために

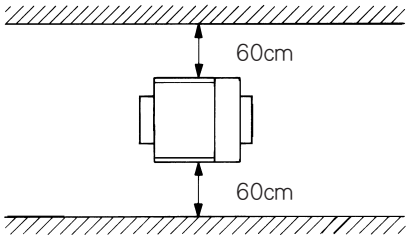
・本機の据付、移設はお買い上げの販売店もしくはマキタ支店に依頼してください。

据付環境について

❶ 故障の原因となりますので、高温・多湿・油煙・湯気の当たる場所は避けてください。
❷ 本機の周囲は、安全と作業能率のためにできるだけ広く空間を設けてください。
❸ 本機の水平を保つために丈夫なコンクリート床面に据付けてください。



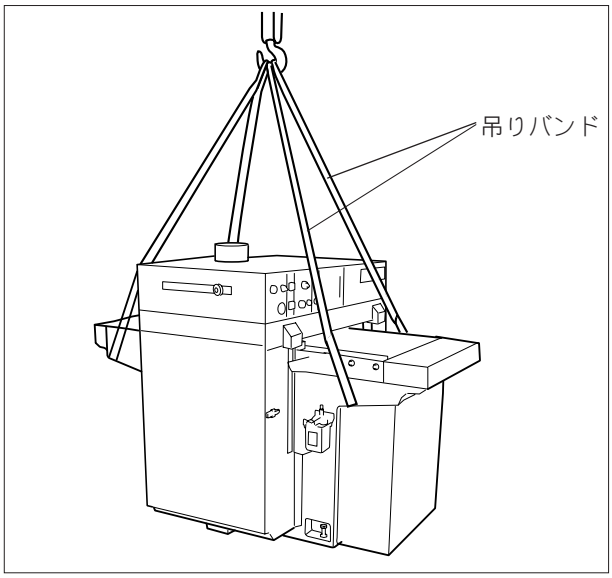
❹ 切屑を飛散させないため、必ず集じん装置を使用してください。
❺ 機械の点検、修理などの作業を行うために図のように設置スペースを確保してください。



運搬方法について

1 運搬は図のように吊りバンドで本体に、掛けて行ってください。吊りバンドは全長5mのものを使ってください。
※吊り上げ位置は、機体の重心になるようにします。吊りバンドは機体重量(1.2t)に耐えるものをご使用ください。

2 吊り上げは徐々に行い、バンドが緊張したとき、いったん止め、安定を確かめてから移動してください。吊り下げるときも、安定を確かめながら徐々に行ってください。



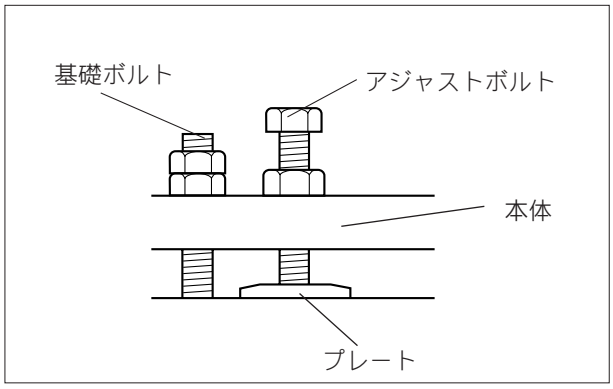
2.フォークリフト作業について
(1)フォークリフトは機械重量 (1.2t) に対して十分な能力を備えたものを使用してください。
(2)リフティングは機体の重心が最も安定した位置で行ってください。

⚠危険

●けがや事故を防ぐために
・クレーン、フォークリフト等の操作は免許保持者が行ってください。

据え付け

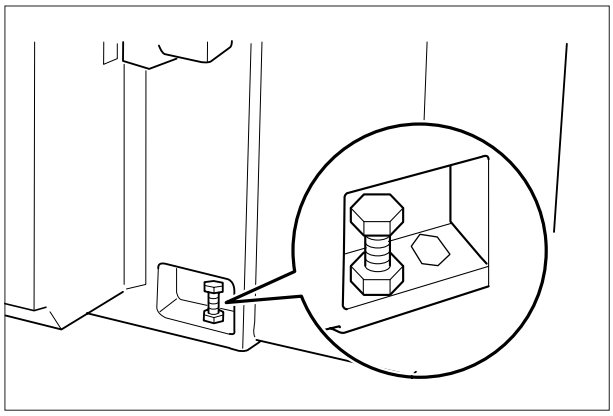
1 本体に基礎ボルトが入るように本機を降ろしてください。本体の4ヶ所のアジャストボルトに合うようにプレートをおいてください。



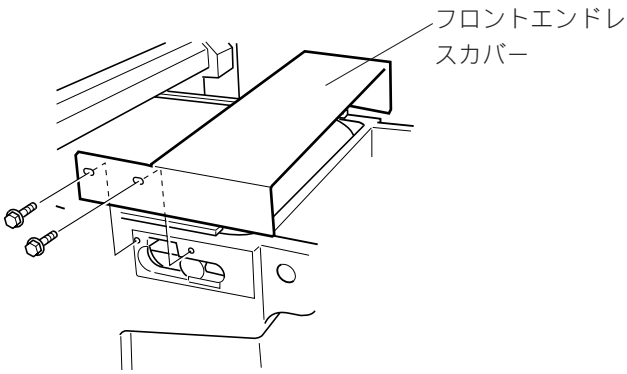
⚠注意

●けがや事故を防ぐために
・機体の下には指を入れないようにしてください。

2 定盤の上に水準器を置き本体側4本のアジャストボルトを回して、定盤が水平になるように調整してください。

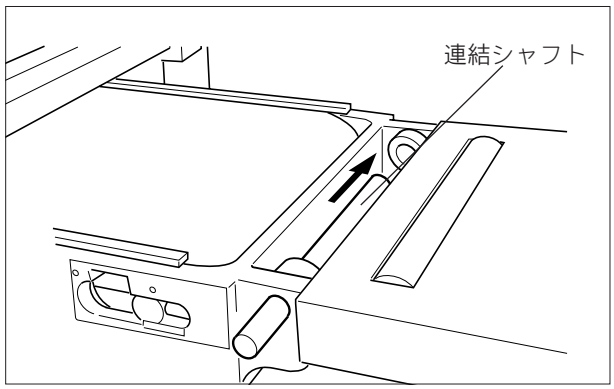


3 据え付けが終わりましたら、フロントエンドレスカバーとリヤエンドカバーを取り付けてください。
(サブテーブルなしの場合)

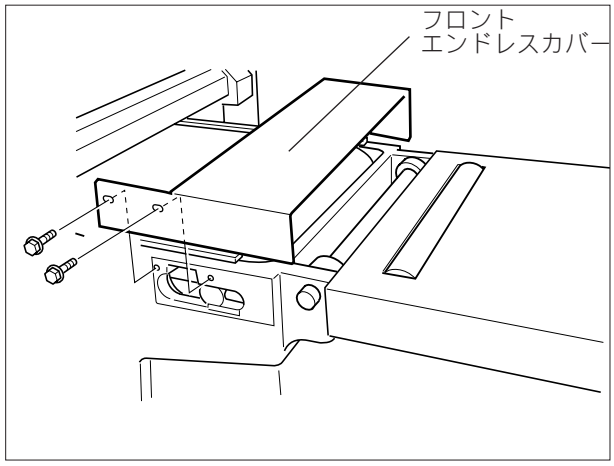


前・後のサブテーブル（別販売品）の取り付け

1 前サブテーブルの連結部の穴が本体の連結部の穴の内側になるようにして、連結シャフトを差し込んでください。

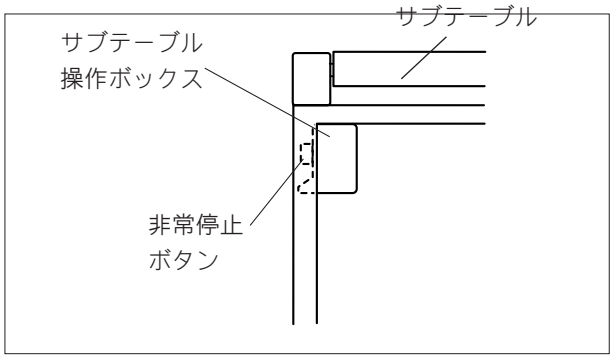


2 フロントエンドレスカバーを取り付けて下さい。同様にして、後サブテーブルとリヤエンドレスカバーを取り付けてください。

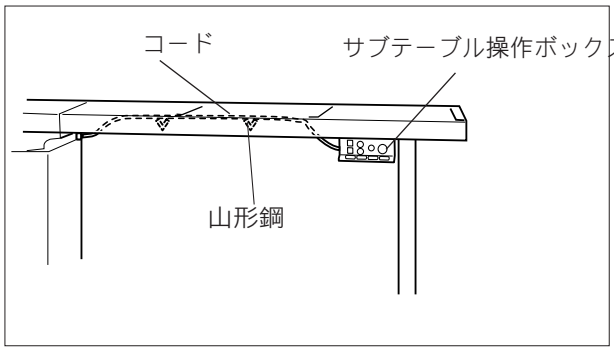


サブテーブル操作ボックス（別販売品）の取り付け

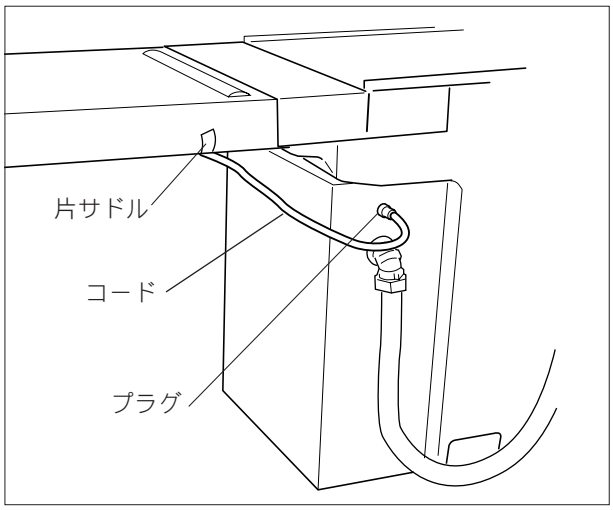
1 サブテーブルのネジをゆるめ、サブテーブル操作ボックスを、取り付けて下さい。



2 サブテーブル操作ボックスから出ているコードをサブテーブルの2ヵ所の山形鋼の上を通してください。

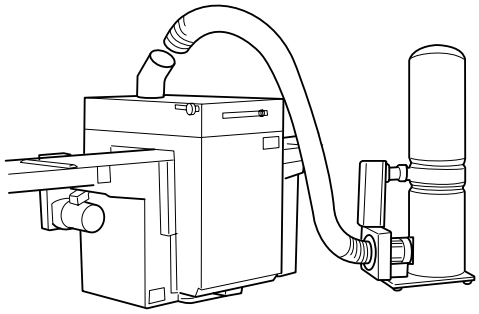


3 本体制御ボックス側面にコードのプラグを取り付けてください。取付け部のネジは確実に締めてください。コードをサブテーブル（1ヵ所）に片サドルで固定してください。



集じん機と接続

●本機後側の排出ダクトに集じん機のホースを接続してください。(本機ダクトの外径は150mm)
・マキタ集じん機UB300/UB500を使用できます。



注

集じんカバーを開ける時は、集じん機接続用ジョイント及びホースは外してください。

4-1. 電源の接続について

⚠危険

●感電事故を防ぐために

・漏電による感電事故を避けるために、必ず接地（アース）をしてください。
（第三種接地工事）

●不完全な接地工事による感電、火災、爆発等の事故を防ぐために

・接地線（アース線）は、ガス管、水道管、避雷針等には絶対に接続しないでください。

●電源の誤配線や不備による事故を防ぐために

・電源の接続や接地等の電気工事については、お買い上げの販売店もしくは最寄りのマキタ支店に依頼するなど、必ず電気工事士の資格のある方が行ってください。
・電気工事を行う際は、実際に工事を行う方に、必ず本取扱説明書をお見せになって、取扱説明書の安全上の注意事項や手順に従って工事を行うようにしてください。
・本機を移設、搬出する場合は、ご自分で電気工事はなさらないでお買い上げの販売店もしくはマキタ支店へ依頼してください。

●電源コードの不備による事故を防ぐために

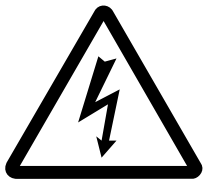
・本機に使用する電源コードは以下のキャブタイヤコードをお使いください。
　・公称断面積　：3.5mm^2
　・線芯　　：4芯（うち1本は接地線）
　・長さ　　：20m以内

●漏電による重傷事故を防ぐために

・漏電しゃ断器の設置された三相200V電源に、電源コードを接続してください。
・本機に使用する漏電しゃ断器は以下のものをお使いください。ただし9KVA以上の容量をもつ電源を本機の専用電源としてください。

・極数	：3極	・動作時間	：0.1秒以内
・定格電圧	：AC200V	・電流動作形	
・定格電流容量	：50A	・電気用品取締法の適用を受けるもの	
・定格感度電流	：100mA		

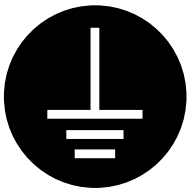
・漏電しゃ断器や接地について以下の法規がありますので参照してください。
　・電気設備の技術基準



第一章　総則

【第18条】	接地工事の種類	【第39条】	過電流遮断器の施設
【第19条】	各種接地工事の細目	【第40条】	過電流遮断器の施設
【第20条】	第3種接地工事等の特例	【第41条】	地絡遮断装置等の施設
【第28条】	機械器具の鉄台及び外箱の接地	【第156条】	地上に施設する電線路
【第38条】	過電流遮断器の施設		

　・内線規定



1章　総則

【140節】	接地	【151節】	漏電遮断器など
【150節】	過電流遮断器		

3章　低圧の電動機、電熱器及び電力装置

【300節】	通則	【305節】	配線設計

　・これらの適用にあたっての技術指針

●電源コードの抜けや損傷による感電事故を防ぐために

・電源コードが足などに引っかからないように、コードクランプ等により確実に固定してください。

接続前の確認

●本機の電源に関する仕様を以下に示します。これに従い電源の電圧、周波数、容量を確認してください。

・電源電圧	三相200V　50/60Hz
・定格容量	9KVA
・総所要電力	4.85KW

接続方法

⚠危険

●感電事故を防ぐために

・電源を接続する前に本機の「電源投入スイッチ」と、元ブレーカを必ず「切り（OFF）」の状態にしてから業を行ってください。

1 アース線を配電盤の接地用端子台に接続し、接地工事をしてください。

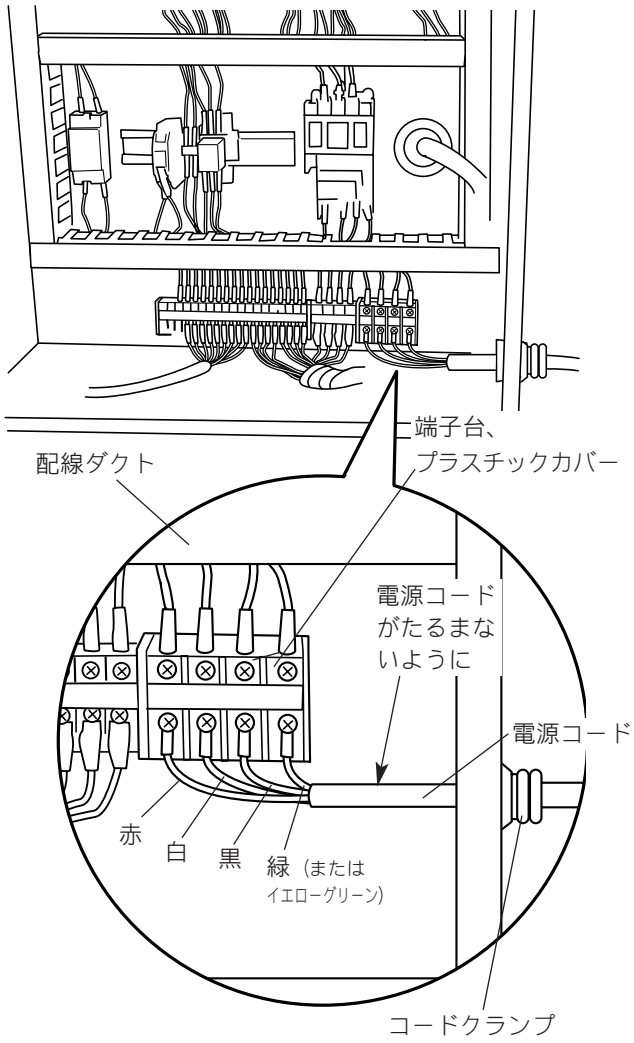
2 本機の制御ボックスカバーを外し、端子台（R0,S0,T0,E0）のプラスチックカバーをはずしてください。

3 用意した電源コードをコードクランプに通し、端子台（R0,S0,T0,E0）に接続してください。

4 端子台にプラスチックカバーを取り付け、電源コードをコードクランプにて確実に固定します。この時、電源コードが制御ボックス内でたるまないように注意してください。

5 制御ボックスカバーを取付けてください。

6 前記の「接続前の確認」をした後、用意した電源コードを元ブレーカに接続します。



回転方向の確認

⚠注意

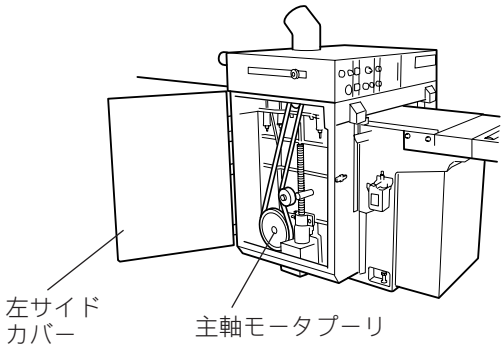
●据え付け不備による事故を防ぐために

・本機の据え付け、移設はお買い上げの販売店もしくはマキタ支店に依頼してください。

1 運転方法切替スイッチを「一方向」にしてください。

2 元ブレーカを「入り(ON)」の状態にして、電源投入スイッチを「入」にしてください。

3 本機の左サイドカバーを開けて主軸モータプーリが見えるようにしてください。



⚠注意

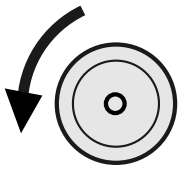
●けがや事故を防ぐために

・運転中は可動部に手や顔を近づけないでください。

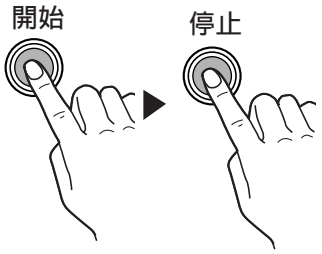
6 プーリが時計方向へ回転した場合はプーリーが停止した後、電源投入スイッチを「切」にし、元ブレーカを「切り (OFF)」の状態にしてください。

7 電源コードのアース線を除く3本の線のうち2本の線を入れ替えて接続してください。

8 1 から同じ手順にて、開始ボタンを押した時、主軸モータプーリが反時計方向に回転するか確認してください。



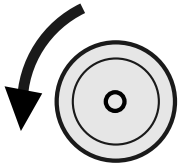
4 開始ボタンを押して瞬時に停止ボタンを押してください。



注 ●回転方向が逆の場合、１秒程度でベルトが外れます。

5 プーリが反時計方向に回転するか確認して下さい。反時計方向に回転すれば正しく接続されています。

時計方向に回転した時は **6** へ進んでください。



9 電源投入スイッチを「切」にし、元ブレーカを「切り（OFF)」の状態にしてください。

10 左サイドカバーを閉めて、パッチン錠をはめてください。

4-2.各種装置の作動確認（試運転）

⚠危険

●機械の不意の起動による事故を防ぐために
・電源を接続する前に、本機の「電源投入スイッチ」と、元ブレーカを必ず「切り（OFF）」の状態にしてから作業を行ってください。

❶ 元ブレーカを「入り（ON）」の状態にし、電源投入スイッチを「入」にします。

❷ 運転方法切替スイッチを「一方向」にします。

❸ ヘッド上昇ボタンを押した時、ヘッド部が上昇することを確認します。

❹ ヘッド下降ボタンを押した時、ヘッド部が下降することを確認します。

❺ 開始ボタンを押し、停止ボタンを押します。この時以下のことを確認します。

・開始ボタンが点灯するか。
・主軸及びコンベアベルトが回転し、停止するか。

❻ 運転方法切替スイッチを「送り前進」にし、開始ボタンを押し、以下のことを確認します。

・開始ボタンが点灯し、コンベアベルトが回るか。
・送り前進速度を順次低速から高速に変え、コンベアベルトが速くなるか。
・コンベアベルトが手前から奥に動いているか。

❼ 停止ボタンを押した時、コンベアベルトが停止することを確認します。

❽ 運転方法切替スイッチを「送り後退」にし、開始ボタンを押し、以下のことを確認します。

・開始ボタンが点灯し、コンベアベルトが回るか。
・送り後退速度を順次低速から高速に変え、コンベアベルトが速くなるか。
・コンベアベルトが奥から手前に動いているか。

❾ 停止ボタンを押した時、コンベアベルトが停止することを確認する。

❿ 運転方法切替スイッチを「オートリターン」にします。

⓫ 開始ボタンを押し、以下のことを確認します。

・開始ボタンが点灯し、主軸及びコンベアベルトが回転するか。

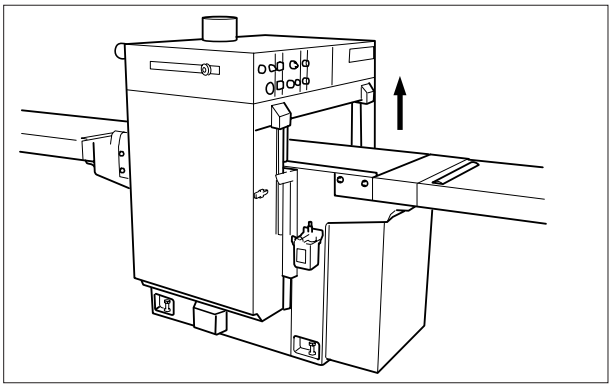
⓬ 停止ボタンを押した時、以下のことを確認します。

・主軸及びコンベアベルトが停止するか。

5-1. 前・後サブテーブルの高さ調整

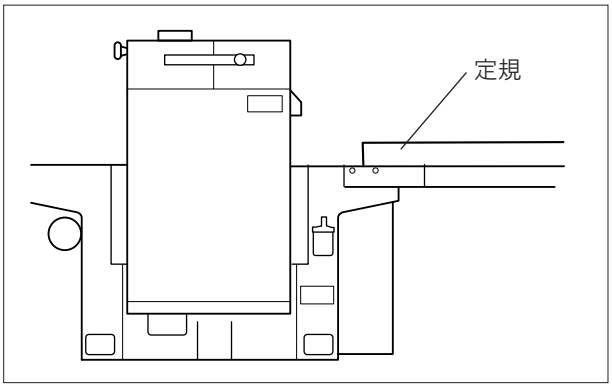
1 元ブレーカを「入り（ON)」の状態にし、電源投入スイッチを「入」にします。

2 ヘッド上昇ボタンを押してヘッドを200mm程度上昇させてください。

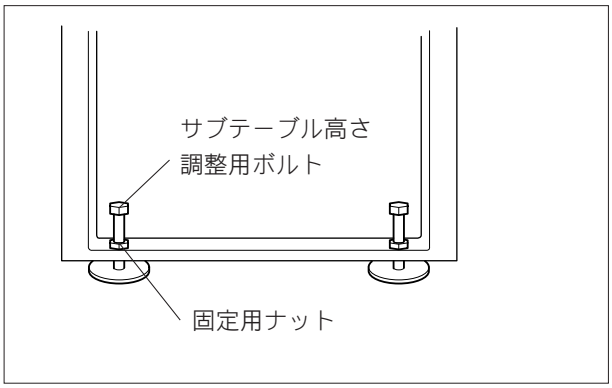


3 前後のサブテーブルと本体の上に定規を置き定規の本体側の先端がコンベアベルトに軽くふれる程度にサブテーブル高さ調整ボルトで調整してください。

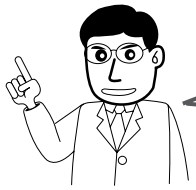
注 ●調整後は水準器で水平を必ず確認してください。



4 前後のサブテーブルの高さ調整が済みましたら、固定用ナットで調整用ボルトを固定してください。



5-2. 各部の調整について

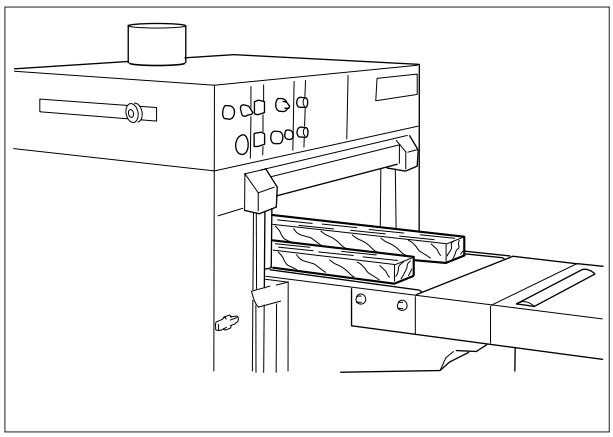


●出荷時には、送材ローラ（上ローラ）、チップブレーカー、プレッシャーバーなどの押え量や、バネ圧は適正値に調整してありますから通常の場合は調整する必要はありません。
長時間の使用で調整が必要となった場合は、次の手順で調整することができますが、調整はできる限り最寄りのマキタ支店のサービスマンにご依頼してください。

調整する前に

1 ほぼ同じ厚さの材料2本をテーブルの左右に離してのせて2本の材料が同じ厚さになるように同時に削ります。

41 ページ参照



2 ヘッドの高さを変えず、削った材料2本をもう一度送り込みます。

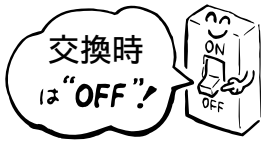
3 2本の材料が前後の送りローラにかかった時、停止スイッチを押します。

4 電源投入スイッチと元ブレーカを「切り(OFF)」の状態にします。

⚠危険

●指、手等の切断事故を防ぐために

・機械の不意の起動による重傷事故を避けるために、機械の保守・点検および清掃の際には、必ず本機の「電源投入スイッチ」と、元ブレーカを「切り(OFF)」の状態にしてください。

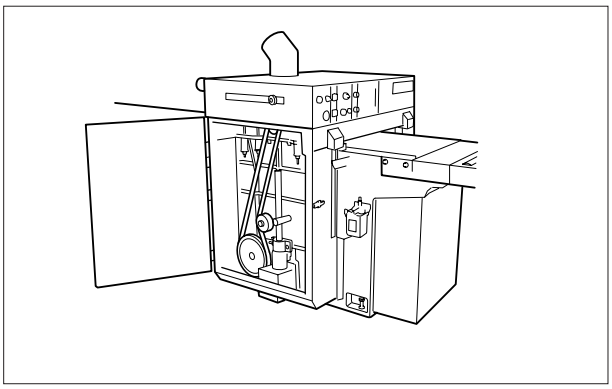


送材ローラ（上ローラ）の調整

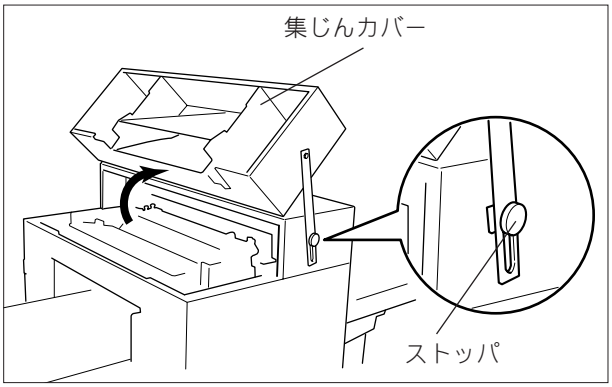
●切削した材料にローラの痕がついたり、送材がスムーズにいかないときに調整してください。

押え量調整

1 左右のサイドカバーのパッチン錠をはずし、サイドカバーを開けてください。

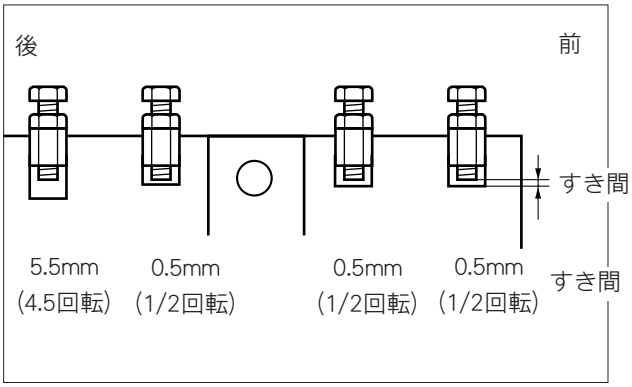


2 集じんカバーがロックされる位置まで押し上げてください。



3 図のように調整ボルトとスライドとのすき間が押え量になります。
※出荷時はすき間を右記のように設定してあります。

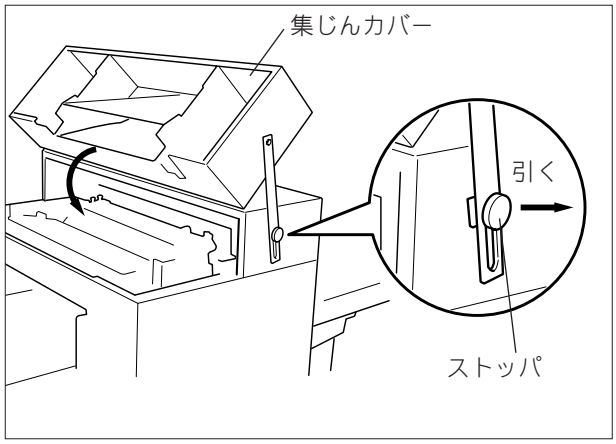
（調整用ボルトをスライドに当たるまで回し、右記の回転分戻します。）



4 調整が終わりましたら、ロックナットを確実に締め付けてください。

5 ストッパをひきロックを解除し集じんカバーを閉めてください。

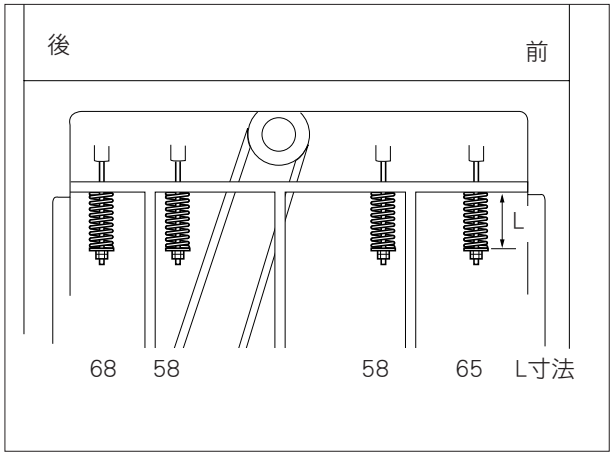
6 左右のサイドカバーを閉めて、パッチン錠をはめてください。



バネ圧調整

1 左右のサイドカバーのパッチン錠をはずし、サイドカバーを開けてください。

2 ロックナットをゆるめ、調整ナットを回してバネ圧を調整します。
※出荷時のバネ圧はL寸法が右記のようにに設定してあります。



3 調整が終わりましたら、ロックナットを確実に締め付けてください。

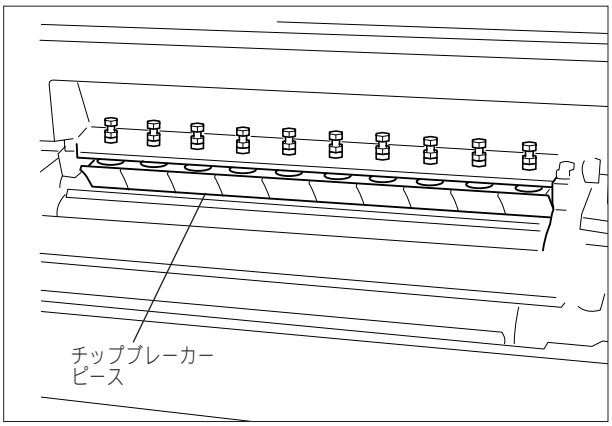
4 左右のサイドカバーを閉めてパッチン錠をはめてください。

チップブレーカーの調整

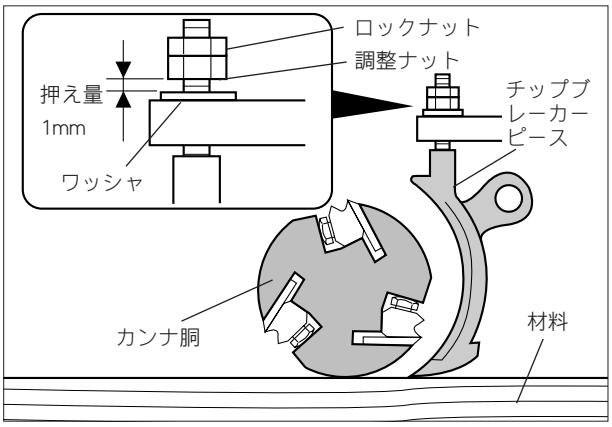
●カンナ胴の手前には材料押えとカンナ屑排出ガイドを兼ねたチップブレーカーが装備してあります。チップブレーカーは10分割されたピースからなっています。
●材料の種類、形状によって材料押えが十分でなかったり、ピース先端が摩耗したときなどに調整してください。

押え量調整

1 集じんカバーをストッパでロックされる位置まで押し上げてください。



2 図のように調整ナットとワッシャのすき間が押え量になります。
※出荷時はすき間を1mmに設定してあります。すき間が大きいほど、送材が悪くなります。



3 調整ナットをワッシャに当たるまで回し押え量だけナットをもどします。（ナット1回転で約1.2mm）
※材料を移動させ10個のピースすべてを同様に調整します。

4 調整が終わりましたらロックナットを確実に締め付けてください。

5 ストッパをひきロックを解除し集じんカバーを閉めてください。

プレッシャーバーの調整

●カンナ胴の後ろには、削った材料を押えるプレッシャーバーがついています。適正な押え量、バネ圧に設定されていないと送材が悪くなったり、切削面の仕上がりが悪くなります。

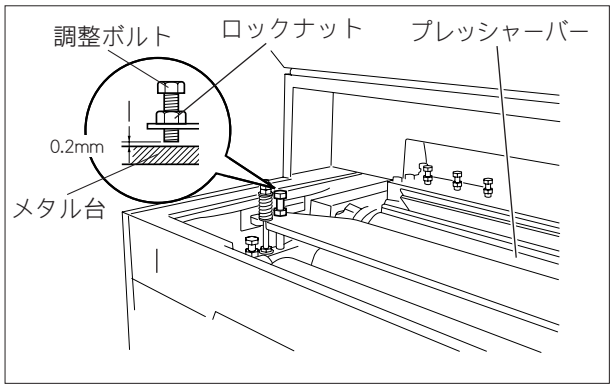
押え量調整

1 集じんカバーをストッパでロックされる位置まで押し上げてください。

2 図のように調整ボルトとメタル台とのすき間が押え量になります。
※出荷時はすき間を0.2mm（調整ボルトをメタル台に当てるまで回し、1/4回転分戻します）に設定してあります。
すき間が大きいほど、送材が悪くなります。

3 調整が終わりましたら、ロックナットを確実に締め付けてください。

4 ストッパをひきロックを解除し集じんカバーを閉めてください。



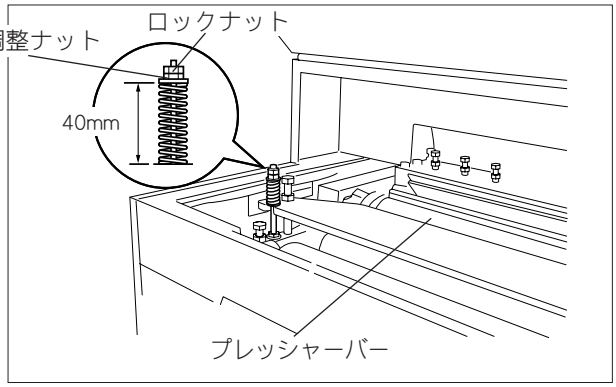
バネ圧調整

1 集じんカバーをストッパでロックされる位置まで押し上げてください。

2 ロックナットをゆるめ、調整ナットを回してバネ圧を調整します。
※出荷時はL寸法が40mmに設定してあります。

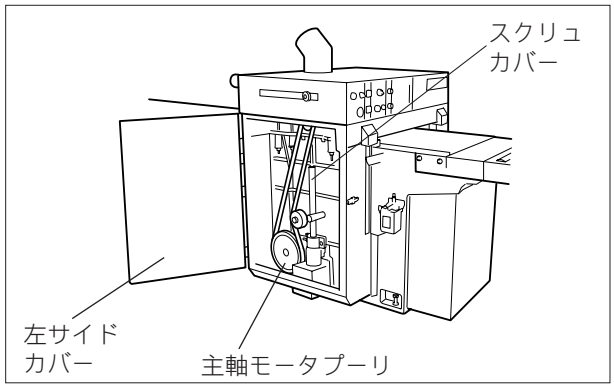
3 調整が終わりましたら、ロックナットを確実に締め付けてください。

4 ストッパをひきロックを解除し集じんカバーを閉めてください。



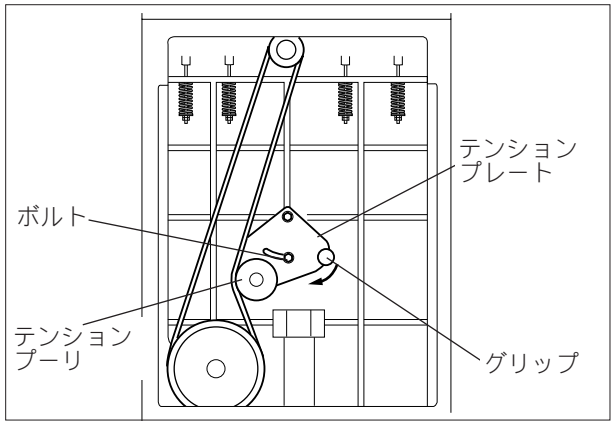
Vベルトの調整 －カンナ軸－

1 ヘッドを上昇させておき、左サイドカバーのパッチン錠をはずし左サイドカバーを開けスクリュカバーをはずしてください。



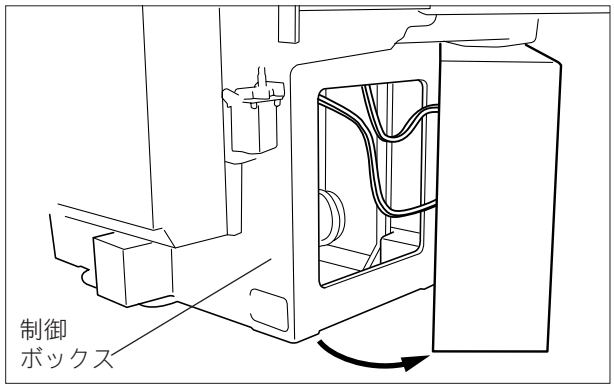
2 主軸モーターの駆動用のVベルトの調整は、Vベルトの中央部を指で押したわみ量が10～15mmになるようにテンションプレートのボルト（1本）をゆるめグリップでテンションプレートを回転させて調整してください。

3 左サイドカバーを閉めてパッチン錠をはめてください。



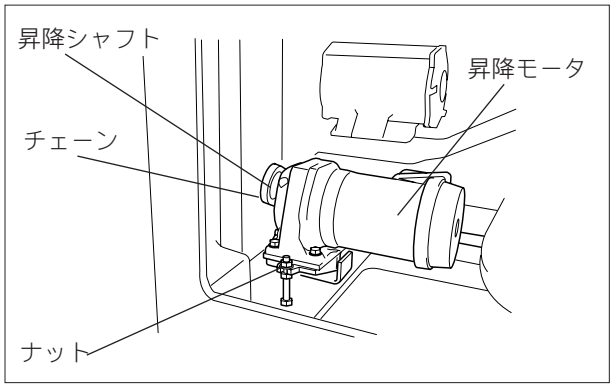
チェーンの調整 －昇降－

1 本体正面下にある制御ボックスのツマミネジをはずし、制御ボックスを開いてください。



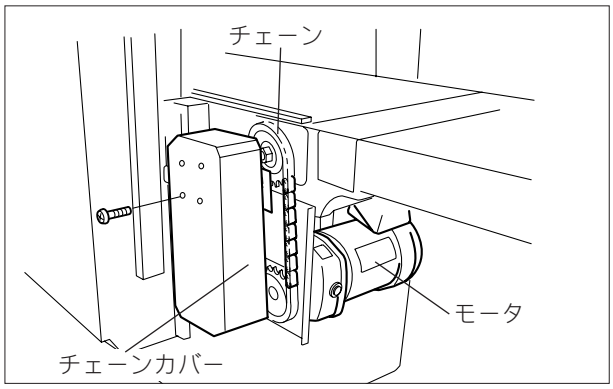
2 昇降モータと昇降シャフトを駆動させているチェーンの調整はたわみが5～10mmになるようにナットを回し昇降モータの位置を調整してください。

3 本体正面下にある制御ボックスを閉めてツマミネジをはめてください。

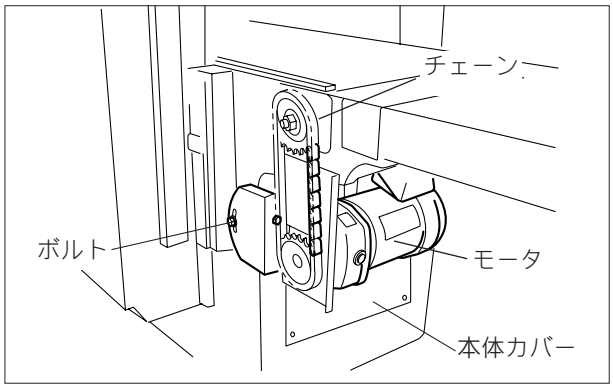


コンベアチェーンの調整

1 本体右後側にあるチェーンカバーのネジをはずし、チェーンカバーをはずしてください。



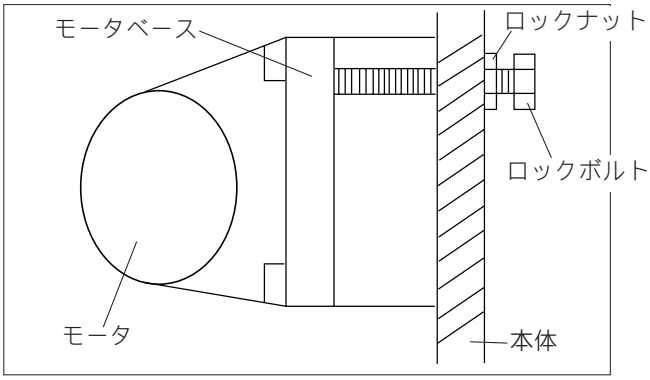
2 本体後側にある本体カバーのネジをはずし本体カバーをはずしてください。



3 送りモータベースのボルト（1本）をゆるめ、チェーンのたわみ量を10～15mmに調整してください。

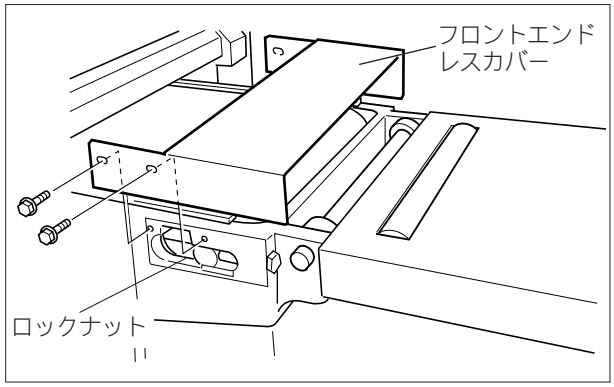
4 調整が終わりましたら、本体内側にあるロックボルトの先端をモータベースに当たるまでネジ込んでロックナットで固定してください。

5 本体右後側にあるチェーンカバーをネジで締めて固定してください。

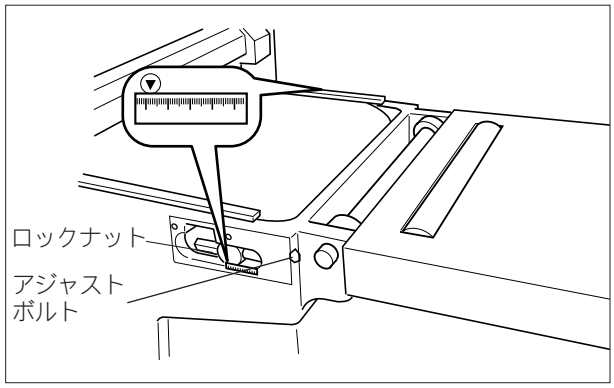


コンベアベルトの調整

1 テーブルのフロントエンドレスカバーを取りはずしロックナットを緩めます。



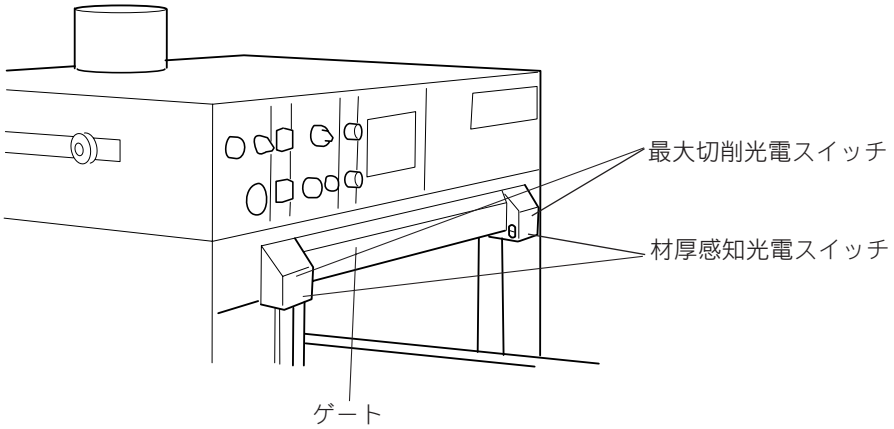
2 アジャストボルトでコンベアベルトの張りを調整してください。調整した際に左右の調整量が同じになるように、矢印と目盛りを左右同じ位置にしてロックナットで固定してください。
調整が終りましたら、フロントエンドレスカバーを取り付けてください。



3 フロントエンドレスカバーとコンベアベルトのすき間をフロントエンドレスカバーで調整してください。

5-3. 材厚感知装置（別販売品）について

●材厚感知装置は図のような構成になっています。



材厚感知光電スイッチ

・一方向・オートリターン運転時に材料の厚さを感知し、デジタル数値で表示します。材料を材厚感知光電スイッチのところまで挿入し、下降ボタンを押し続けますと、光電スイッチが反応しヘッド部は停止します。再度下降ボタンを押して仕上げ寸法に設定します。
・現在寸法より10mm以上高い材料を加工する場合、材料をゲートに押し当てれば自動的にヘッド部が上昇します。

最大切削光電スイッチ

・一方向・オートリターン切削時に誤って切削深さが10mm以上になった場合、最大切削光電スイッチが感知し機械が自動的に停止します。

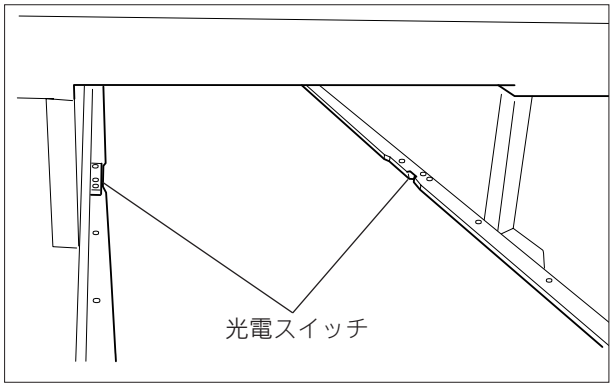
5-4. オートリターン感知装置について

⚠危険

●機械の不意の起動による重傷事故を防ぐために

・清掃の際には、必ず本機の「電源投入スイッチ」と、元ブレーカを「切り(OFF)」の状態にしてください。

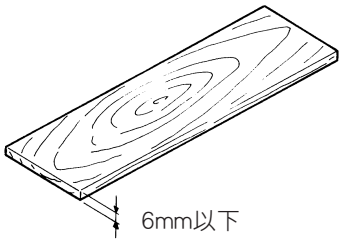
注 ●光電スイッチの周りは特に木屑などがつまりやすいので、いつもきれいにしておいてください。



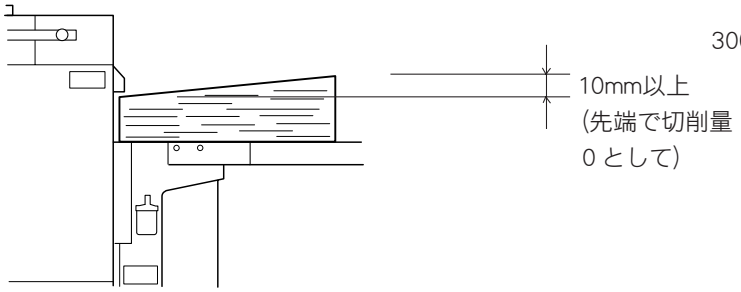
6. 材料について

●次の材料は、送材装置を使用しての切削はできません。

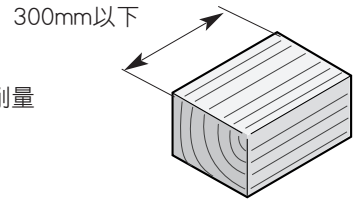
1.厚さ6mm以下の薄材料（ただしオートリターンは10mm以下）



2.勾配のきつい材料



3.長さ300mm以下の材料



注 ●そり材は、オートリターンでは光電スイッチの光が材料の下を通ってしまい正常に加工できない場合があります。このようなときは一方向で加工してください。

7-1. 運転方法

使用前

●本機を運転するにあたり以下の事項を再確認してください。

❶ 服装 1 ページ参照
❷ 機械の周辺 2 ページ参照
❸ カンナ刃の締付け
❹ 材料の形状 32 ページ参照
❺ 光電スイッチ及びその周辺の状態 32 ページ参照
❻ 装置・部品の取付け 2 ページ参照
❼ 材料の状態（材料に異物がついていないか）
❽ 材料の移動範囲と足場の状態 3 ページ参照
❾ 集じん機の接続・吸込み具合 16 ページ参照

使用時

⚠危険

●けがや事故を防ぐために

❶ 可動部分や切屑の排出部には手や顔を近づけないでください。
❷ 材料の延長線上には立入らないでください。
❸ 安全装置やカバー類を外さないでください。
❹ 手袋をしないでください。
❺ 無理な作業はしないでください。
❻ 機械の異常時には直ちに「非常停止ボタン」を押してください。

注 ●電気部品の故障を防ぐために、付近で雷が発生したときは、直ちに本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF）」の状態にして作業を中止してください。

使用後

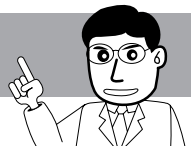
⚠危険

●機械の不意の起動による事故を防ぐために

・清掃・点検の際は「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF）」にしてください。

❶ 切屑はその日に掃除・除去しておいてください。
❷ 各装置・特に安全装置の作動を確認してください。
❸ カンナ刃の切れ具合いをチェックしてください。

ワンポイントアドバイス



●非常停止ボタンの解除（リセット）のしかた

・非常停止ボタンを押すとリセットしない限り再び運転することはできません。
・操作パネルまたはサブテーブル操作ボックスの非常停止が押されていると非常停止ボタンの中央が点灯します。
また、集じんカバーが開いているときにも点灯します。この場合は集じんカバーを閉じない限り再び運転することはできません。

●送り速度の調整

前進 速度は通常目盛2～3くらいで設定しておきます。（あくまでも目安です。）
切削幅の広い材料ほど速度を遅くしてください。

※切削幅の広い材料ほど速度を遅くします。

後退 速度は通常目盛1～2くらいに設定してください。（あくまでも目安です。）

7-2. 現在寸法の調整

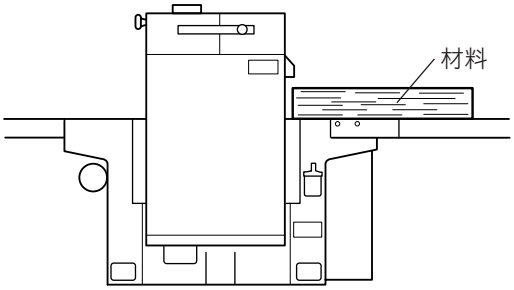
⚠危険

●機械の不意の起動による事故を防ぐために

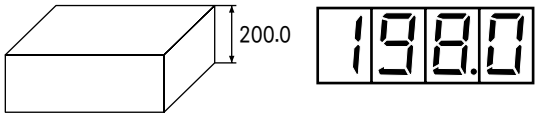
・運転中は可動部に手や顔を近づけないでください。また材料の延長線上には近寄らないでください。

1 運転方法切替スイッチを「オートリターン」に合わせてください。

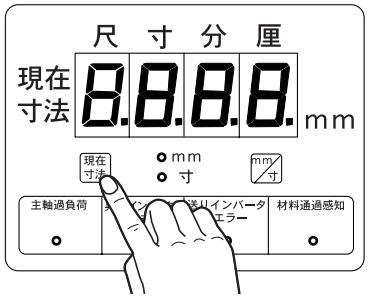
2 適当な材料をテーブルに載せ、ヘッド上昇、ヘッド下降ボタンで、切削深さが2～3mmとなるようヘッドの高さを調整してください。



5 加工した材料の厚さを測定し、現在寸法の値と合っているか確認します。

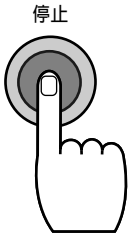


6 数値が合っていない時は、現在寸法設定ボタンを押してください。

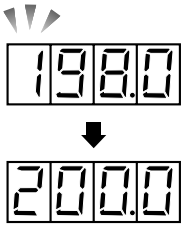


3 開始ボタンを押してください。

4 加工が終わったら、停止ボタンを押して機械を停止させてください。



7 数値が点滅しましたら、入力可能です。ヘッド上昇、ヘッド下降 ボタン で数値を合わせてください。合わせ終わりましたら、現在寸法 設定ボタンを押して下さい。



注 デジタル表示の現在寸法は、カンナ刃を交換した時などに、狂ってしまう場合があります。その時は以上のやり方で数値を合わせてください。

7-3. 一方向運転

⚠危険

●機械の不意の起動による事故を防ぐために

・運転中は可動部に手や顔を近づけないでください。また材料の延長線上には近寄らないでください。

1 非常停止 ボタンを解除（リセット）します。

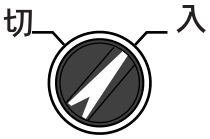
34 ページ参照

非常停止

注 非常停止が押されている時は、非常停止ボタンが点灯しています。

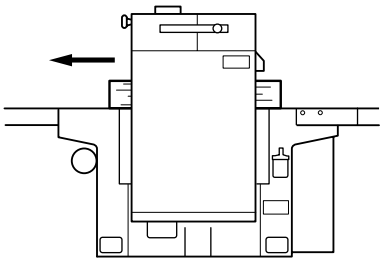
2 電源投入スイッチを「入」にします。

電源投入

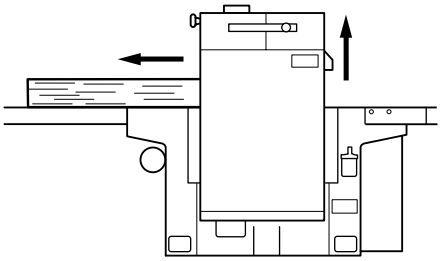


3 運転方法切替スイッチを「一方向」にします。

7 材料を切削します。

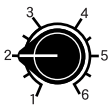


8 材料を送り出します。



11 送り速度（後退）を設定します。

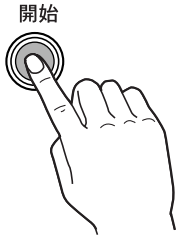
送り後退



後退速度は目盛１～２くらいで設定します。（あくまでも目安です）

12 運転切替スイッチを「送り後退」にします。

13 開始 ボタンを押します。

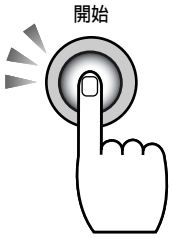


4 上昇 または 下降 ボタンを押してデジタル表示が仕上げ寸法になるようにします。

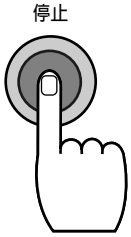
5 送り速度（前進）を設定します。

前進速度は目盛２～３くらいで設定します。
(あくまでも目安です)

6 開始 ボタンを押します。

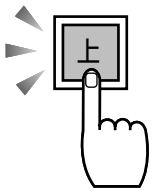


9 一方向運転中に材料を手元に戻したい時 停止 ボタンを押します。



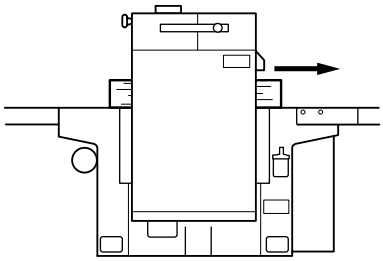
注 材料がベルトに載っていないと戻りません。

10 ヘッド上昇 ボタンを押してヘッドを5mm以上上昇させます。

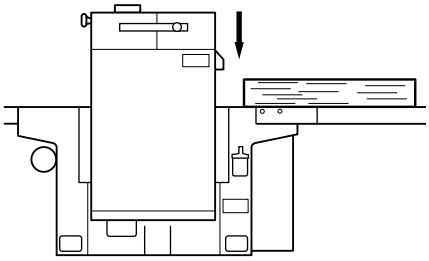


注 5mm以上ヘッドを上げないとローラに材料が当って戻りません。

14 材料が後退します。



15 材料の後退が完了しましたら 停止 ボタンを押してベルトを停止させます。



注 一方向運転での最大加工厚は400mm（1尺3寸2分）、最小加工厚は6mm（2分）です。

7-4. オートリターン運転

⚠危険

●機械の不意の起動による事故を防ぐために

・運転中は可動部に手や顔を近づけないでください。また材料の延長線上には近寄らないでください。

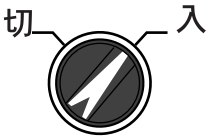
1 非常停止ボタンを解除（リセット）します。

34 ページ参照

非常停止

2 電源投入スイッチを「入」にします。

電源投入

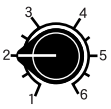


5 送り速度（前進・後退）を設定します。

送り前進

前進速度は目盛２～３くらいで設定します。（あくまでも目安です）

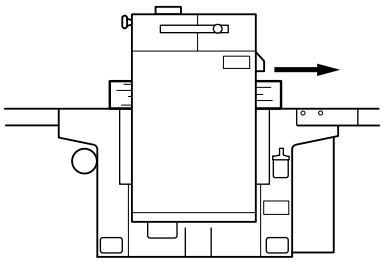
送り後退



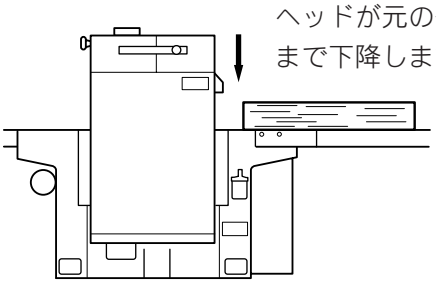
後退速度は目盛１～２くらいで設定します。（あくまでも目安です）

6 開始ボタンを押します。

9 材料が後退します。



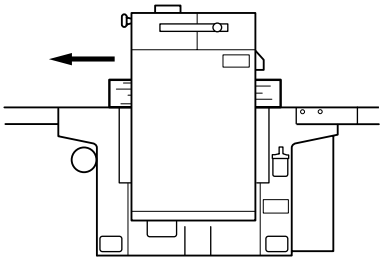
10 材料後退終了



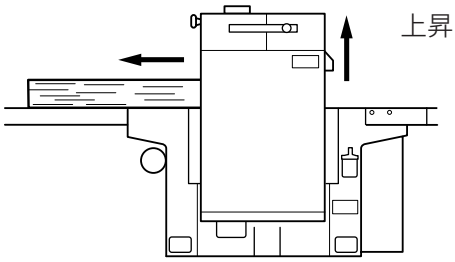
3 運転方法切替スイッチを「オートリターン」にします。

4 上昇 または 下降 ボタンを押してデジタル表示が仕上げ寸法になるようにします。

7 材料を切削します。



8 材料切削完了



11 開始ボタンが点灯して、主軸のみ回転しています。
繰り返し切削作業を行う場合は 4 へもどってください。
作業を終了する場合は 停止 ボタンを押して主軸を停止させます。

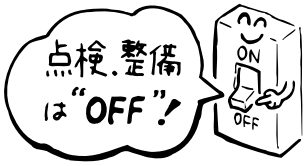
注 オートリターン運転での最大加工厚は400mm（1尺3寸2分）、最小加工厚は10mm（3分3厘）です。

8. 保守・点検について

⚠危険

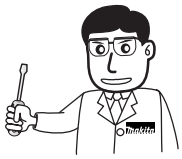
●指、手等の切断事故を防ぐために

・機械の不意の起動による重傷事故を避けるために、機械の保守・点検および清掃の際には、必ず本機の「電源投入スイッチ」と、元ブレーカを「切り(OFF)」の状態にしてください。



●けがや事故を防ぐために

・アースの状態など業者に本機の保守・点検をお願いする場合、必ず本機の取扱説明書をお見せになって、取扱説明書の安全上の注意事項や手順に従って保守・点検を行うようにしてください。
・お客様ご自身で機械を分解したり、修理、改造などはしないでください。
・いつも安全に能率よくお使いいただくために定期点検をおすすめします。修理、点検はお買いもとめの販売店もしくは最寄りのマキタ支店にお申し付けください。修理の知識や技術のない人が修理しますと事故やけがの原因となります。



●損傷したコードによる感電事故を防ぐために

・損傷したコードによる感電事故を避けるために、本機に取り付けられているコードを引っ張らないでください。引っ張られ、たるんだコードが機械に接触しコードが損傷する原因となります。

日常点検（電気・機械）

●一日の作業を開始する前に、次の事項を点検してください。1、2、3、4の中には、元ブレーカと「電源投入スイッチ」を「入り（ON）」の状態で確認することになるものがありますので、点検に際し特に注意してください。
このほか、「給油・清掃」（45ページ）に従い機械各部の給油・清掃を行ってください。

点検箇所	点検事項	点検方法	判定	処置
1. 操作装置（操作ボックス）	操作スイッチ類の作動	「4－2各種装置の作動」（21ページ）による確認	作動不良	販売店もしくはマキタ支店に点検依頼
	操作スイッチ類の作動	損傷を確認	損傷している	
2. 昇降装置	ヘッドスライド及び送りネジの潤滑	表面に潤滑油がついているか確認	油切れている	オイルのレバーを1回手前に引いて給油
	昇降装置の作動	「4－2各種装置の作動」（21ページ）による確認	作動不良	販売店もしくはマキタ支店に点検依頼
3. 送材装置	送材装置の作動	「4－2各種装置の作動」（21ページ）による確認	作動不良	
4. 切削装置（カンナ胴）	切削装置の作動	「4－2各種装置の作動」（21ページ）による確認	作動不良	
	カンナ刃の状態	刃物の切味は良好か確認 刃先の欠損を確認	加工表面が悪い 刃に欠損がある	刃物を再研磨、交換
	刃押さえボルトの状態	しまっているか確認	ゆるんでいる	ボルトを確実に締付ける
5. 給油装置	オイルタンクの状態	油量が足りているか確認	不足してる	補給する
	配管状態	漏れ、外れを確認	漏れ、外れ有り	増締め・再配管

月間点検（電気）

●毎月１回、次の事項を点検してください。

点検箇所	点検事項	点検方法	判定	処置
1. 検出装置 電気部品 配置図参照 （46 ページ）	リミットスイッチ (LS1～ 3) の状態	リミットスイッチ取り付けネジが締まっているかを確認する	ゆるんでいる	ネジを確実に 締付ける
		損傷を確認する	損傷している	販売店もしくはマキタ 支店に交換依頼
	光電スイッチの (PHS1) の状態	光電スイッチ取り付けネジが 締まっているかを確認する	ゆるんでいる	ネジを確実に 締付ける
2. その他	使用コード の状態	損傷を確認する	損傷している	販売店もしくはマキタ 支店に交換依頼
	アースの状態	電気工事業者に依頼する ※点検の際は、必ずこの取扱説明書を業者にお見せください		

月間点検（機械）

注 駆動装置の点検に当たっては機械作動中に確認する事項がありますので、特に注意して下さい。

点検箇所	点検事項	点検方法	判定	処置
1. 送材装置	コンベアベルト の状態	コンベアベルトのゆるみを確認する	ゆるんでいる	コンベアベルト調整 参照
	駆動チェーンの 状態	駆動チェーンのゆるみを確認する	ゆるんでいる	駆動チェーンの調整 参照
2. 切削装置 （カンナ胴）	主軸の 回転の状態	主軸回転中の異常音、振動を確認する	異常音、振動 がある	販売店もしくはマキタ 支店に交換依頼
		前・後軸受に異常発熱を確認する	異常発熱がある	
3. 切削装置 （カンナ胴）	Vベルトの状態	Vベルトに亀裂・はく離を確認	亀裂・はく離 がある	ベルト交換する
		ゆるみを確認	ゆるんでいる	「Vベルト調整」 参照 28 ページ
4. 昇降装置	給油の状態	スライド部・送りネジ部の油の有無を確認	油切れしている	「給油」参照 45 ページ

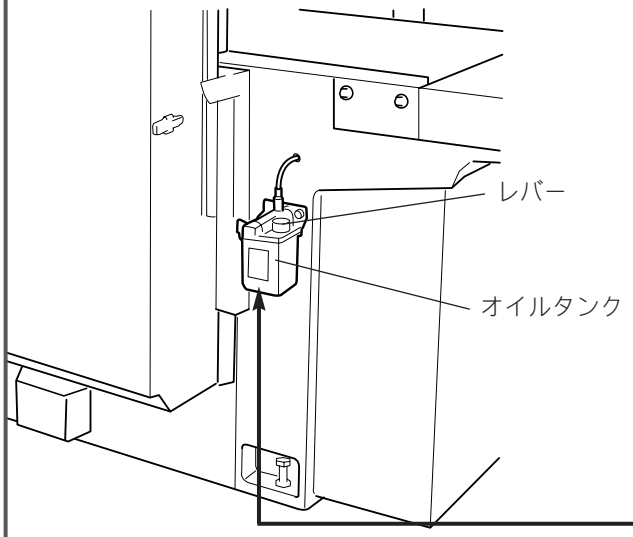
年間点検

●年１回、次の事項を点検してください。

点検箇所	点検事項	点検方法	判定	処置
1. 機械全体	ネジの状態	ネジが締まっているか確認	ゆるんでいる	ネジを確実に締め付ける
2. モータ	モータの絶縁状態	電気工事業者に依頼する ※点検の際は、必ずこの取扱説明書を業者にお見せください		

給　油

潤滑給油装置



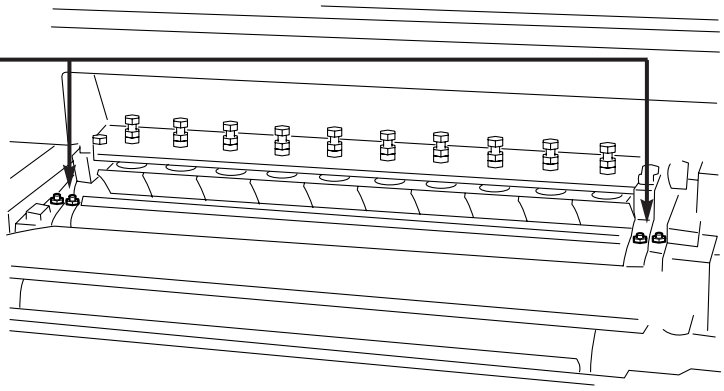
スライド及び送りネジ部

ヘッド昇降のスライド及び送りネジ部への給油は、潤滑給油装置のオイルタンクにマシン油を入れ、レバーを手前に引いて離すだけで行うことができます。
※作業する都度給油してください。

グリス塗布

カンナ胴
(6ヶ月ごと)

グリスニップルにグリスを充填してください。

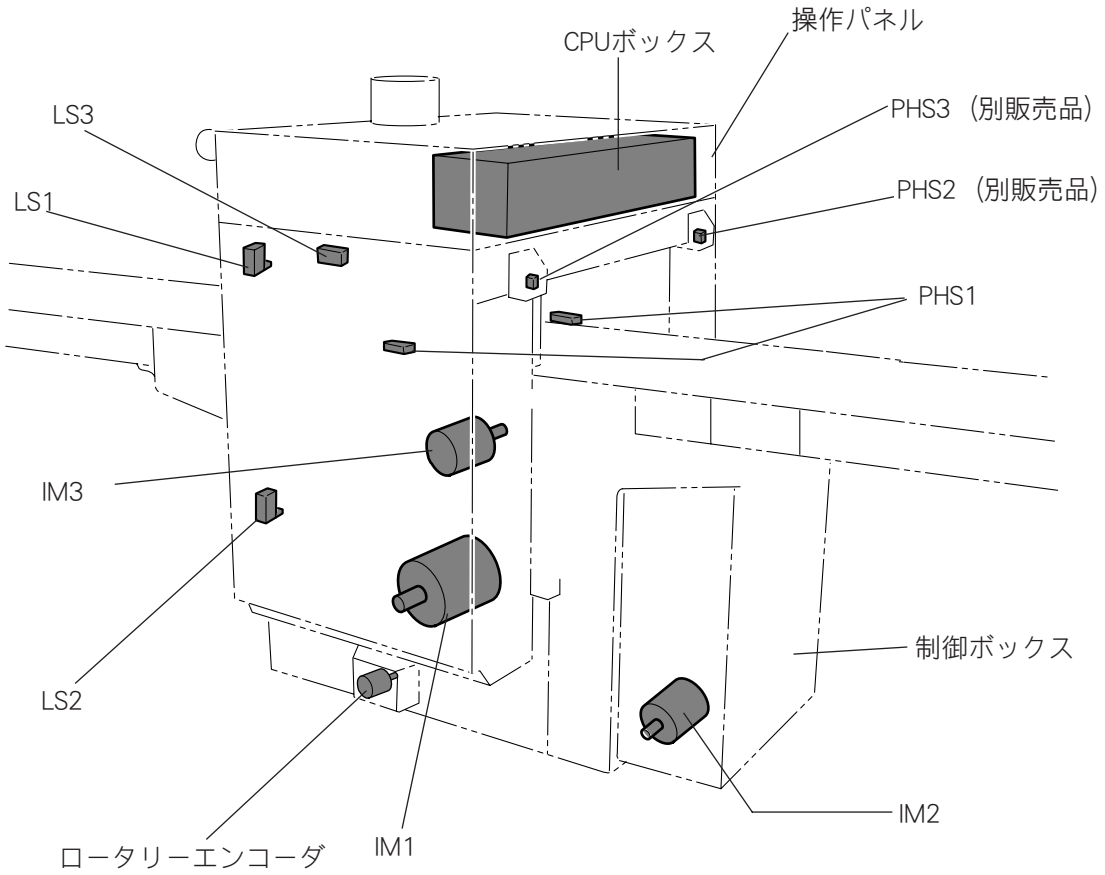


清　掃

清掃箇所	清掃方法	時期
1.　光電スイッチ周辺	空気で吹く、毛先のやわらかいブラシではらう	毎日
2.リミットスイッチ（LS1～3）		
3.　　操作パネル	乾いた布でふく	毎週
4.　主　　軸（カンナ胴）	切粉をハケで除去後、マシン油を薄く塗布する	毎日

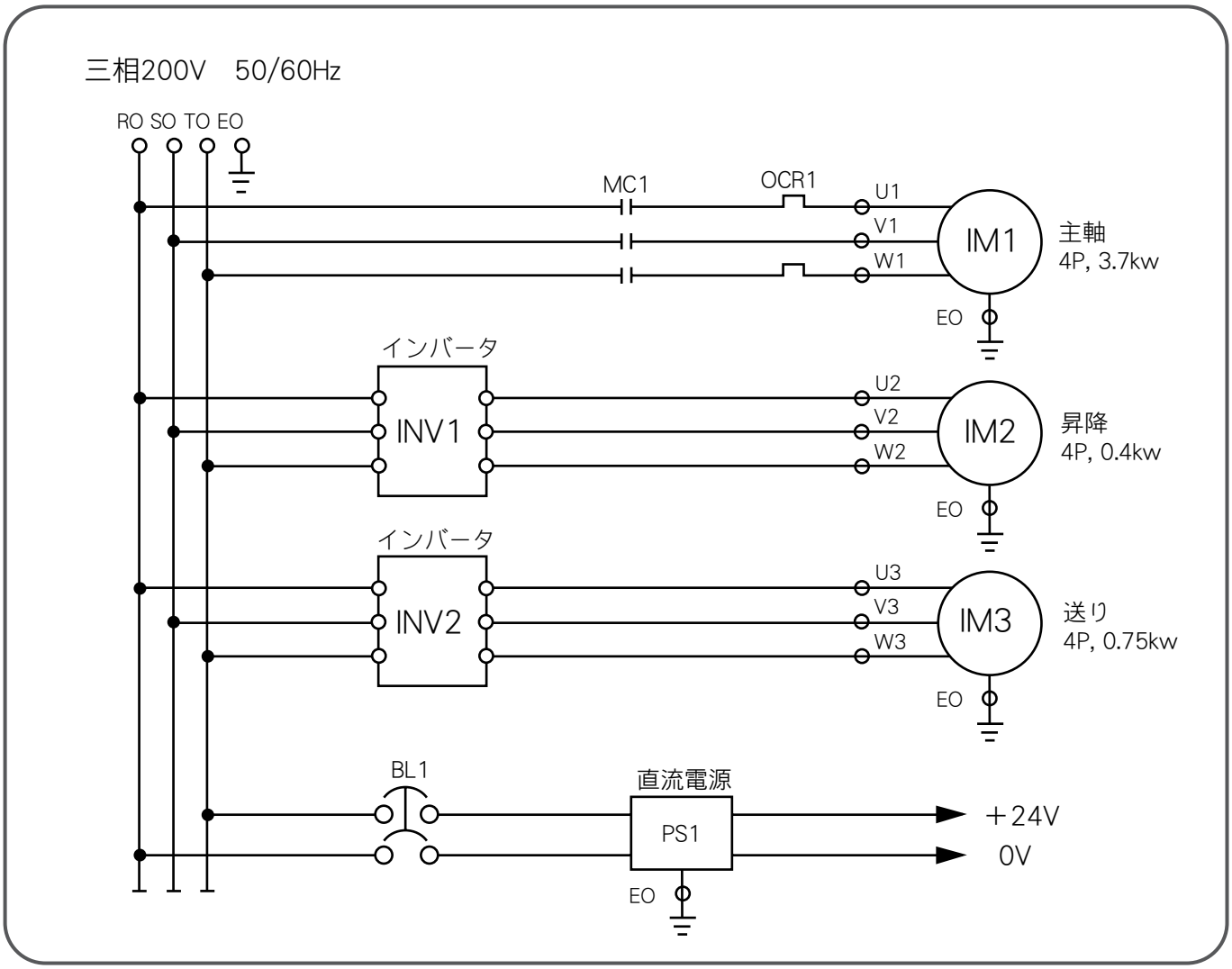
※電気部品配置図を参照してください。

電気部品配置図



品名	記号	呼称	品名	記号	呼称
リミットスイッチ	LS1	ヘッド下限	モータ	IM1	主軸
	LS2	ヘッド上限		IM2	昇降
	LS3	集じんカバー感知		IM3	送り
光電スイッチ	PHS1	材料通過			
	PHS2	材厚感知（別販売品）			
	PHS3	最大切削感知（別販売品）			

9. 電気回路図（動力系統）

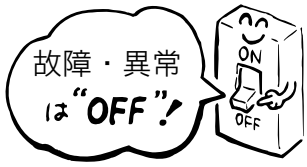

三相200V　50/60Hz
RO SO TO EO
MC1
OCR1
U1
V1
W1
IM1
主軸
4P, 3.7kw
EO
インバータ
INV1
U2
V2
W2
IM2
昇降
4P, 0.4kw
EO
インバータ
INV2
U3
V3
W3
IM3
送り
4P, 0.75kw
EO
BL1
直流電源
PS1
EO
＋24V
0V

10・故障．異常のときの対処方法

⚠危険

●指、手等の切断事故を防ぐために

・機械の不意の起動による事故を避けるために、機械の故障、異常に対処する際には、必ず本機の「電源投入スイッチ」と、元ブレーカを「切り（OFF）」の状態にしてください。



●けがや事故を防ぐために

・本機を絶対に故障、異常のまま使用しないでください。

・故障の場合や使用中に異常が生じた時は直ちに機械の運転を中止し、必ず本機の「電源投入スイッチ」と、元ブレーカを「切り（OFF）」の状態にして、お求めの販売店もしくは取扱説明書裏面記載の最寄りのマキタ支店に点検を依頼してください。

注　次のような内容の場合には、故障ではないことがありますので、以下のことをお調べください。
それでも直らない時は、ご自分で修理せず、お求めの販売店もしくは取扱説明書裏面記載の最寄りのマキタ支店に、お申し付けください。

異常の対処方法

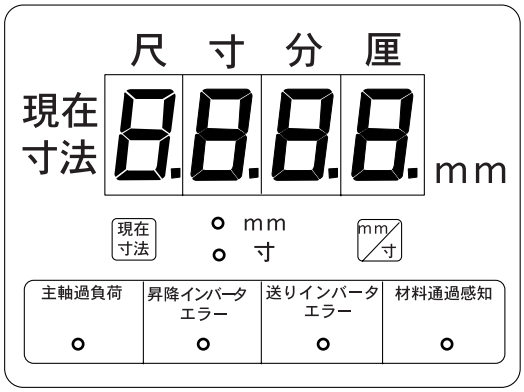
異常の箇所	異常の内容	考えられる原因	対策
1. 配電盤	運転中に元ブレーカが作動し機械が停止した	漏電、短絡、地絡	販売店もしくはマキタ支店に点検を依頼する
2. 操作装置（操作パネル）	電源が入らない（電源ランプが点灯しない）	停電している	元ブレーカおよび電源投入スイッチを切って停電の回復を待つ
		元ブレーカが人為的に切ってある	元ブレーカを入れる
	デジタル表示に数値がでない	電源投入スイッチが入っていない	電源投入スイッチを入れる

3．切削装置 （カンナ胴）	主軸（カンナ胴）が回転しない （開始ボタンは点灯しない）	集じんカバーが 開いている	集じんカバーを閉める
		非常停止スイッチが 入ったままになっている	非常停止ボタンを解除 （リセット）する
		電源投入スイッチが 入っていない	電源投入スイッチを入れる
	主軸（カンナ胴）が回転しない （開始ボタンは点灯する）	Vベルトが切れている	販売店もしくはマキタ支店 へ交換を依頼する
		Vベルトがゆるんでいる	Vベルトを調整する （28 ページ参照）
		主軸のベアリングが 焼付いた	販売店もしくはマキタ 支店に点検を依頼する
4．昇降装置	ヘッド部が動かない	集じんカバーが 開いている	集じんカバーを閉める
		非常停止スイッチが 入ったままになっている	非常停止ボタンを解除 （リセット）する
		電源投入スイッチが 入っていない	電源投入スイッチを入れる
5．送材装置	材料が送れない	材料の厚みが薄すぎる （32 ページ参照）	材料をかえる
		材料の勾配がきつすぎる （32 ページ参照）	
	オートリターンができない	光電スイッチが汚れて いる 木屑などで光電スイッチ が覆われている （32 ページ参照）	光電スイッチおよび周辺を 清掃する
		材料の厚みが薄すぎる （32 ページ参照）	材料をかえる
		材料の勾配がきつすぎる （32 ページ参照）	材料をかえる
		材料が短すぎる （32 ページ参照）	
		送り速度がはやすぎる	送り速度を遅くする

※サーマルリレー：モータの保護装置

アラームランプ

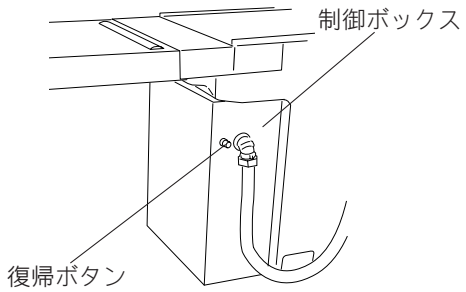
（1） 本機には各種保護機能が備わっており、保護機能が働いた場合は操作パネルの主軸過負荷ランプ、昇降インバータエラーランプおよび送りインバータエラーランプが点灯、またはデジタル表示が点滅します。



（2） 下記事項を参考に原因を把握、取り除いた後、各復帰方法に従い復帰すれば、アラームランプは消えます。

アラームランプ	考えられる原因	対策	復帰方法
主軸過負荷ランプが点灯	・切削量が多すぎた	・切削量を少なくする	1.ヘッドを5mm以上上昇させる 2.復帰ボタンを押す。 3.運転切替スイッチを「送り後退」にし、材料を取り除く
	・送り速度が速すぎた	・送り速度を遅くする	
	・カンナ胴ストッパにより主軸が固定されていた	・カンナ胴ストッパを外す	
昇降インバータエラーランプが点灯	・電源電圧が異常に低下した	・他の大型機と併用しない ・電源容量の確認を電気工事者に依頼	1.「電源投入スイッチ」を「切」にする 2.対策後「電源投入スイッチ」を「入」にする
	・スライド部給油不足	・給油する	
	・上記以外	・販売店もしくはマキタ営業所に点検を依頼	
送りインバータエラーランプが点灯	・電源電圧が異常に低下した	・他の大型機と併用しない ・電源容量の確認を電気工事者に依頼	1.「電源投入スイッチ」を「切」にする 2.対策後「電源投入スイッチ」を「入」にする
	・低速にて連続作業を行ったため、送りモータが過熱した	・モータが冷えるのを待つ（約5分）。再び作業する際は送材速度を速くする	
	・上記以外	・販売店もしくはマキタ営業所に点検を依頼	
デジタル表示は点滅するが他のアラームランプは消灯したまま	・切削量が最大切削量(10mm)以上になった	・切削量を少なくする (最大切削感知が反応している)	1.ヘッドを5mm以上上昇させた後運転切替スイッチを「送り後退」にし、材料を取り除く

（3） 復帰ボタン取付位置



注 主軸過負荷ランプ点灯後、すぐに復帰ボタンを押しても温度が下がるまで、復帰できないことがあります。5分程度時間をおいてから復帰ボタンを押して下さい。

11-1. 部品の交換について

⚠危険

●指、手等の切断事故を防ぐために

・機械の不意の起動による事故を避けるために、部品交換および付属品等の取り付けの際には、必ず本機の「電源投入スイッチ」と、元ブレーカを「切り（OFF）」の状態にしてください。

⚠注意

●けがや事故を防ぐために

・部品交換および付属品等の取り付けについては、必ず本取扱説明書の手順に従ってください。

・部品交換および付属品等取り付けの際は、必ず指定されたマキタ純正部品をお使いください。

・亀裂があるもの、変形したもの、指定以外のカンナ刃は使用しないでください。

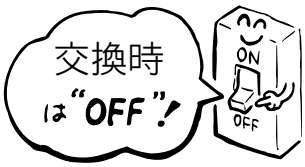
・カンナ刃を交換したときは、必ず1分間ほど空運転して締め付け確認をしてください。

11-2. カンナ刃の交換 -主軸-〔研磨可能刃〕

⚠危険

●刃物回転によるけがを防ぐため

・作業前には必ず本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF）」の状態にしてください。

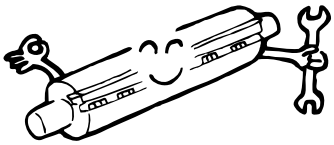


●カンナ刃の飛び出しによるけがを防ぐため

・カンナ刃の刃幅が15mm以下になりましたら必ず交換してください。

・カンナ刃の締め付けは付属のスパナを使用し、過度な締め付けは行なわないでください。

・交換作業後は刃押えボルトの締め付けを再確認してください。



⚠注意

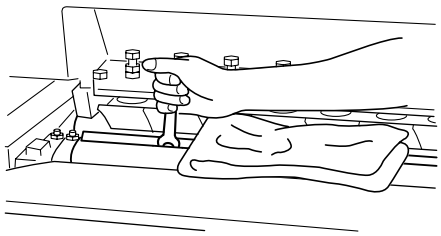
●事故やけがを防ぐため

・カンナ刃を交換するときは当社指定のカンナ刃を使用し3枚すべて交換してください。全部のカンナ刃がそろっていないとカンナ胴のバランスがくずれ事故の原因になります。

・交換作業後はカンナ胴ストッパを確実にはずしてください。
カンナ胴ストッパをはずさないで運転すると事故の原因になります。

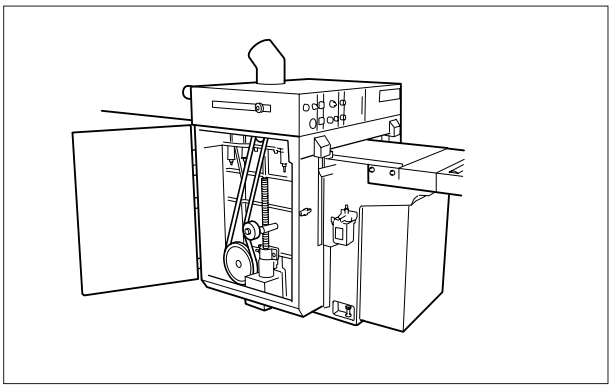
⚠注意

●刃物より手等を保護するためカンナ刃の刃押えボルトをゆるめたり、締め付けたりするときは、図のように乾いた布などを置き、作業してください。

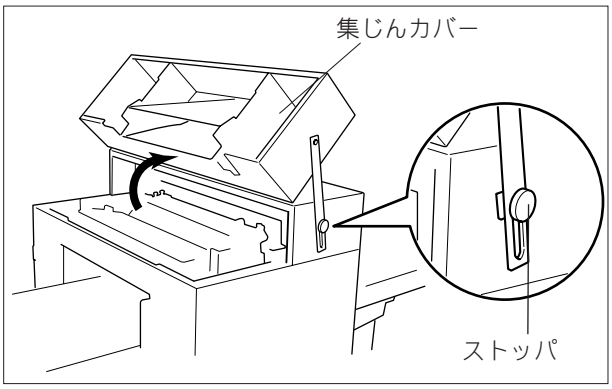


カンナ刃の取りはずしかた

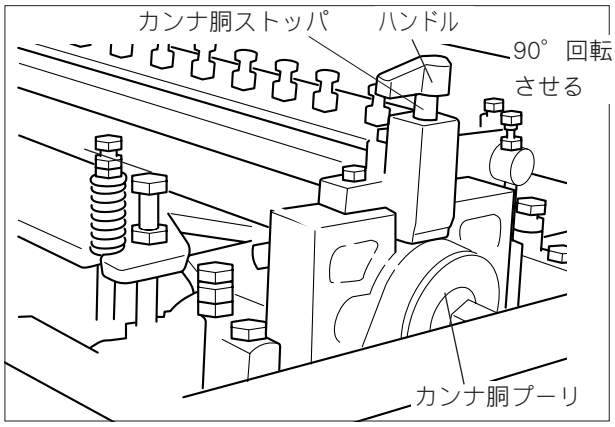
1 パッチン錠をはずして左サイドカバーを開けてください。



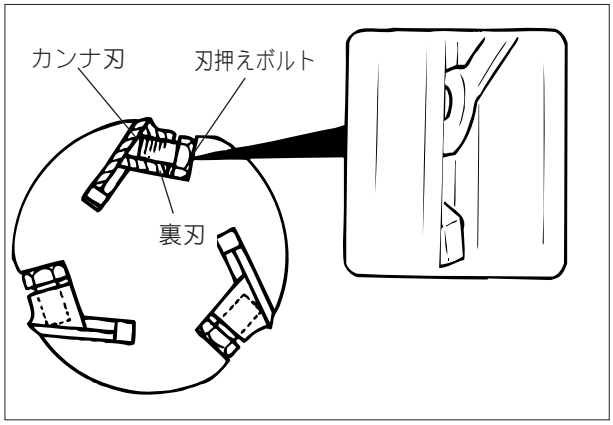
2 集じんカバーを開けてください。
集じんストッパでロックされる位置まで押し上げてください。



3 カンナ胴ストッパのハンドルが横になるように90°回転させ、カンナ胴プーリを手で回して、カンナ胴プーリの穴にカンナ胴ストッパの先端を差し込んでください。



4 付属のスパナ（10-13）で刃押さえボルトをゆるめ、カンナ刃と裏刃を取りはずしてください。



注 このとき刃押えボルトを右に回してゆるめます。
・左に回すと締め付けます。

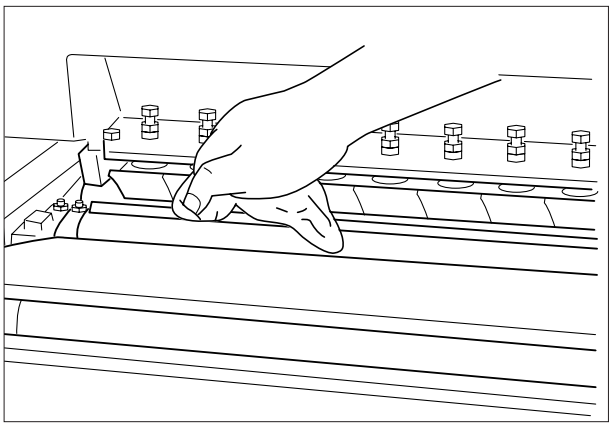
カンナ刃の取り付けとセッティングのしかた

⚠危険

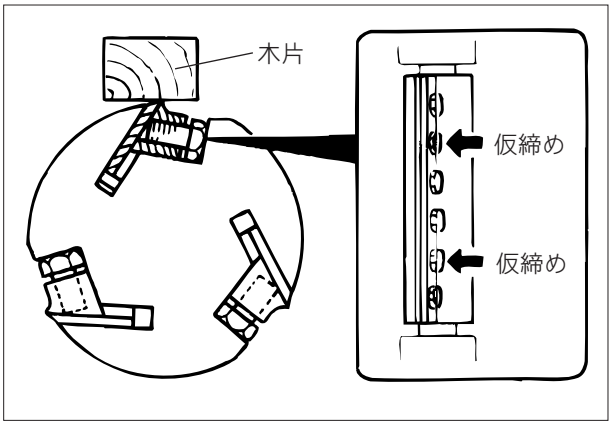
●刃物回転によるけがを防ぐために

・刃物交換には必ず本機の機械の「電源投入スイッチ」と、元ブレーカを「切り（OFF)」の状態にしてください。

1 裏刃とカンナ刃、およびカンナ胴の溝を乾いた布などできれいに拭いてください。

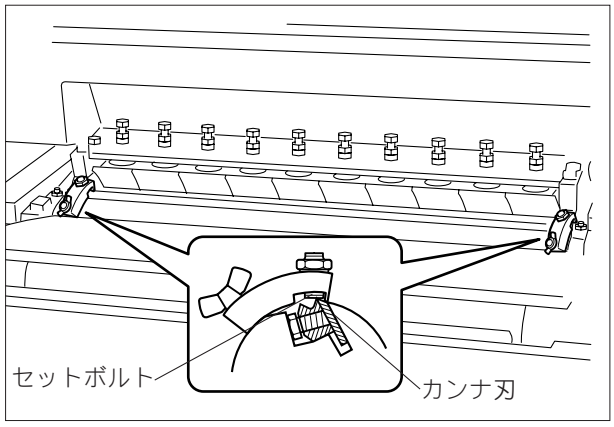


2 裏刃とカンナ刃をカンナ胴の溝に入れ、木片で本刃と裏刃を同じ高さに押え両端から2本目の刃押えボルトを仮締めしてください。
同様にして他の2枚のカンナ刃も交換し仮締めしてください。

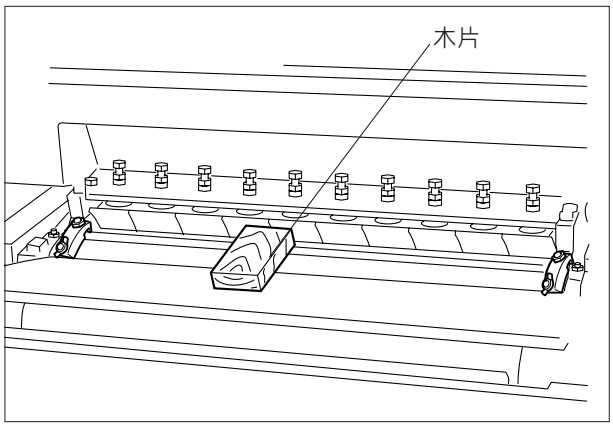


注 このとき本締めは絶対にしない。
・本締めすると正常なセッティングができません。

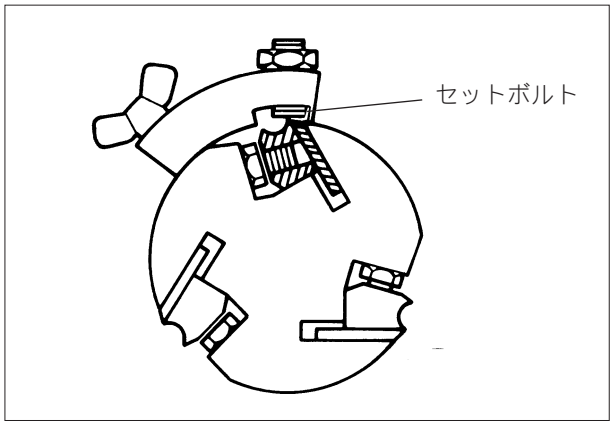
3 カンナ胴の両端にあるネジ穴にセッティングゲージを取り付けてください。



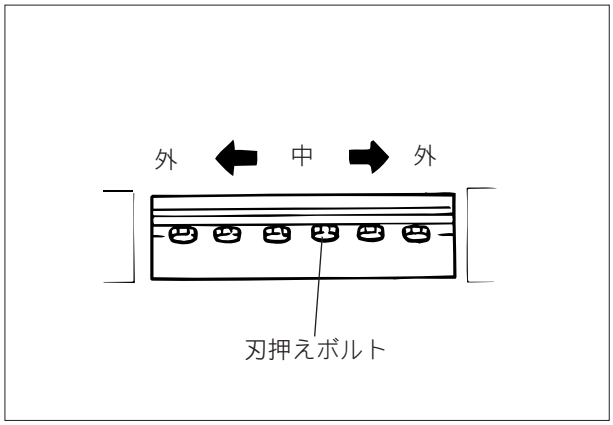
4 木片でカンナ刃を押えておき、先ほど仮締めした2本の刃押えボルトをゆるめます。
カンナ刃がバネによって押し出されますので、刃先がセットボルトの先に当たるまでゆっくり木片を取り除きます。

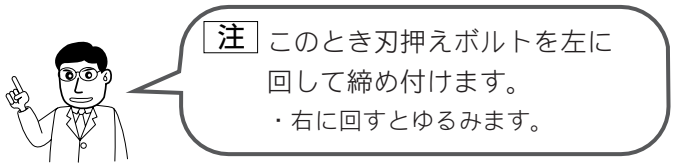


5 カンナ刃の刃先がセットボルトに当たったところで、ゆるめた2本の刃押えボルトを再度、仮締めしてください。
セットゲージを取りはずし、他の2枚のカンナ刃も同様にセッティングして仮締めしてください。



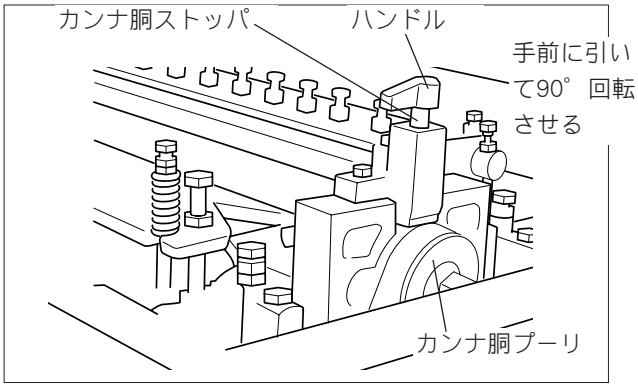
6 セッティングゲージを取りはずして、刃押えボルトを中央から外側の順に均等に締め付けてください。



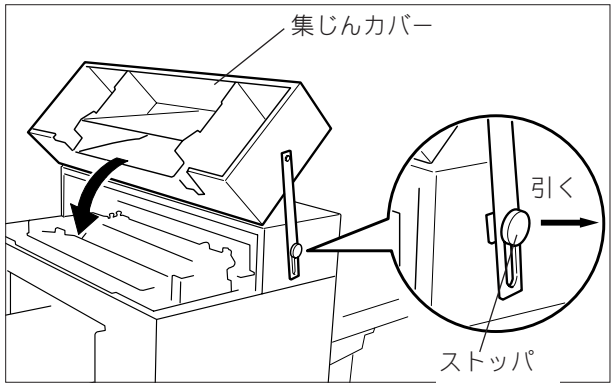


7 同様にして他の2枚のカンナ刃と裏刃もしっかりと締め付けてください。
3枚すべてのカンナ刃の交換が終わりましたら、締め忘れがないか刃押えボルトの締め付けを再度確認してください。

8 ハンドルを引いて90°回転させてカンナ胴ストッパを解除しましたら手でカンナ胴プーリを軽く回してどこにも接触していないことを確認してください。



9 集じんカバーはストッパを引いて、ロックを解除した後、閉めてください。また左サイドカバーは閉めてからパッチン錠をはめてください。



10 元ブレーカと「電源投入スイッチ」を「入り（ON）」にした後、運転方法切替スイッチを「一方向」にして開始ボタンを押し、主軸を回転させてください。
1分間ほど空回転を行い異常のないことを確認してください。

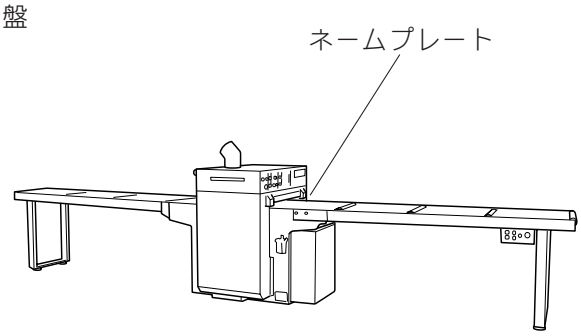
12. 修理・補修の依頼

1. 修理を依頼される場合

「10. 故障、異常のときの対処方法」をよく読み、再度調べたうえ、なお異常がある場合には、お買い上げになった販売店もしくは最寄りのマキタ支店へ点検・修理を依頼してください。故障の場合、そのまま放置することは危険ですので、必ず本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF）」の状態にして販売店もしくは最寄りのマキタ支店へ点検・修理を依頼してください。

点検・修理を依頼のときは、つぎのことをお知らせください。
（製品の前面のネームプレートに記載してあります。）

- 機種　　：定盤固定式自動一面カンナ盤
- 形式（モデル名）　：FA502/FA502EB
- 製造番号
- 購入年月日
- 故障、異常の状態（できるだけ詳しく）
- 会社名および担当者名
- 機械設置場所の住所
- 電話番号



2. 消耗品および交換部品について

本機の消耗品および交換部品については、お買い上げになった販売店もしくは最寄りのマキタ支店へ依頼してください。

全国に拡がるアフターサービス網

お買い上げ商品のご相談は、最寄りのマキタ登録販売店もしくは、下記の当社営業所へお気軽にお尋ねください。

事業所名	電話番号
札幌支店	〈011〉(783) 8141
札幌営業所	〈011〉(783) 8141
旭川営業所	〈0166〉(29) 0960
釧路営業所	〈0154〉(37) 4849
函館営業所	〈0138〉(49) 9273
苫小牧営業所	〈0144〉(68) 2100
帯広営業所	〈0155〉(36) 3833
北見営業所	〈0157〉(26) 9011
仙台支店	〈022〉(284) 3201
仙台営業所	〈022〉(284) 3201
古川営業所	〈0229〉(24) 0698
青森営業所	〈017〉(764) 4466
八戸営業所	〈0178〉(43) 3321
盛岡営業所	〈019〉(635) 6221
水沢営業所	〈0197〉(22) 5101
郡山営業所	〈024〉(932) 0218
いわき営業所	〈0246〉(23) 6061
新潟支店	〈025〉(247) 5356
新潟営業所	〈025〉(247) 5356
長岡営業所	〈0258〉(30) 5530
山形営業所	〈023〉(643) 5225
酒田営業所	〈0234〉(26) 3551
秋田営業所	〈018〉(863) 5205
宇都宮支店	〈028〉(634) 5295
宇都宮営業所	〈028〉(634) 5295
小山営業所	〈0285〉(25) 5559
水戸営業所	〈029〉(248) 2033
土浦営業所	〈029〉(821) 6086
関東物流センター	〈048〉(771) 3451
埼玉支店	〈048〉(771) 3462
さいたま営業所	〈048〉(777) 4801
川越営業所	〈049〉(222) 2512
熊谷営業所	〈048〉(521) 4647
越谷営業所	〈0489〉(76) 6155
前橋営業所	〈027〉(232) 5575
高崎営業所	〈027〉(365) 3688
両毛営業所	〈0276〉(46) 7661
千葉支店	〈043〉(231) 5521
千葉営業所	〈043〉(231) 5521
市川営業所	〈047〉(328) 1554
成田営業所	〈0478〉(73) 8101
木更津営業所	〈0438〉(23) 2908
柏営業所	〈04〉(7175) 0411
東京支店	〈03〉(3816) 1141
東京営業所	〈03〉(3816) 1141
中野営業所	〈03〉(3337) 8431

事業所名	電話番号
足立営業所	〈03〉(3899) 5855
大田営業所	〈03〉(3763) 7553
江戸川営業所	〈03〉(3653) 5171
多摩営業所	〈042〉(384) 8411
立川営業所	〈042〉(542) 1201
横浜支店	〈045〉(472) 4711
横浜営業所	〈045〉(472) 4711
川崎営業所	〈044〉(811) 6167
平塚営業所	〈0463〉(54) 3914
相模原営業所	〈042〉(757) 2501
湘南営業所	〈0466〉(87) 4001
静岡支店	〈054〉(281) 1555
静岡営業所	〈054〉(281) 1555
沼津営業所	〈055〉(923) 7811
浜松営業所	〈053〉(464) 3016
甲府営業所	〈055〉(276) 7212
金沢支店	〈076〉(249) 5701
金沢営業所	〈076〉(249) 5701
七尾営業所	〈0767〉(52) 3533
富山営業所	〈076〉(451) 6260
高岡営業所	〈0766〉(21) 3177
福井営業所	〈0776〉(35) 1911
岐阜支店	〈058〉(274) 1315
岐阜営業所	〈058〉(274) 1315
多治見営業所	〈0572〉(22) 4921
松本営業所	〈0263〉(25) 4696
長野営業所	〈026〉(225) 1022
上田営業所	〈0268〉(22) 6362
飯田営業所	〈0265〉(24) 1636
名古屋支店	〈052〉(571) 6451
名古屋営業所	〈052〉(571) 6451
一宮営業所	〈0586〉(75) 5382
東名古屋営業所	〈0561〉(73) 0072
知多営業所	〈0569〉(48) 8470
岡崎営業所	〈0564〉(22) 2443
豊橋営業所	〈0532〉(46) 9117
四日市営業所	〈0593〉(51) 0727
津営業所	〈059〉(232) 2446
伊勢営業所	〈0596〉(36) 3210
京都支店	〈075〉(621) 1135
京都営業所	〈075〉(621) 1135
福知山営業所	〈0773〉(23) 7733
大津営業所	〈077〉(545) 5594
彦根営業所	〈0749〉(22) 6184
大阪支店	〈06〉(6351) 8771
大阪営業所	〈06〉(6351) 8771

事業所名	電話番号
東大阪営業所	〈06〉(6746) 7531
関西物流センター	〈0725〉(46) 6715
南大阪営業所	〈0725〉(46) 6611
奈良営業所	〈0742〉(61) 6484
橿原営業所	〈0744〉(22) 2061
和歌山営業所	〈073〉(471) 4585
田辺営業所	〈0739〉(25) 1027
沖縄営業所	〈098〉(874) 1222
兵庫支店	〈0794〉(82) 7411
三木営業所	〈0794〉(82) 7411
尼崎営業所	〈06〉(6437) 3660
神戸営業所	〈078〉(672) 6121
姫路営業所	〈0792〉(81) 0204
広島支店	〈082〉(293) 2231
広島営業所	〈082〉(293) 2231
福山営業所	〈084〉(923) 0960
三原営業所	〈0848〉(64) 4850
岡山営業所	〈086〉(243) 4723
宇部営業所	〈0836〉(31) 4345
徳山営業所	〈0834〉(21) 5583
鳥取営業所	〈0857〉(28) 5761
松江営業所	〈0852〉(21) 0538
高松支店	〈087〉(841) 2201
高松営業所	〈087〉(841) 2201
徳島営業所	〈088〉(626) 0555
松山営業所	〈089〉(951) 7666
宇和島営業所	〈0895〉(22) 3785
高知営業所	〈088〉(884) 7811
福岡支店	〈092〉(411) 9201
福岡営業所	〈092〉(411) 9201
北九州営業所	〈093〉(551) 3481
飯塚営業所	〈0948〉(26) 3361
久留米営業所	〈0942〉(43) 2441
佐賀営業所	〈0952〉(30) 6603
長崎営業所	〈095〉(882) 6112
佐世保営業所	〈0956〉(33) 4991
熊本支店	〈096〉(389) 4300
熊本営業所	〈096〉(389) 4300
八代営業所	〈0965〉(43) 1000
大分営業所	〈097〉(567) 3320
宮崎営業所	〈0985〉(26) 1236
鹿児島営業所	〈099〉(267) 5234
沖縄営業所	大阪支店の欄をご覧ください。

販売元　株式会社マキタ
〒446-8502 愛知県安城市住吉町 3-11-8
TEL.0566-98-1711 (代表)　FAX.0566-98-6642

製造元　株式会社マキタ一宮
〒441-1203 愛知県宝飯郡一宮町大字足山田字小金 2 番地
TEL.0533-93-1811 (代表)　FAX.0533-93-7555

88100405