

Makita 300自動カンナ

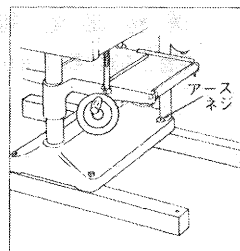
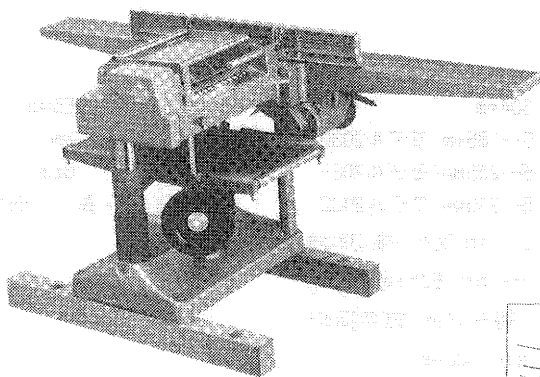
モデル 2030

モデル 2031

モデル 2032

〈手押カンナ盤付〉

取扱説明書



本機はシングル絶縁構造ですので必ず接地
(アース)してください。

このたびは マキタ300自動カンナを お買い
上げ賜り厚くお礼申し上げます。

ご使用に先だち、この取扱説明書をよくお読みいただき本機の性
能を十分ご理解の上で、適切な取り扱いと保守をしていただき、
いつまでも安全に能率よくお使いくださるようお願い致します。
なお、この取扱説明書はお手元に大切に保管してください。

主要機能

電 動 機	直巻整流子電動機
電 圧	单相100ボルト
電 流	15アンペア
周 波 数	50～60ヘルツ
消 費 電 力	1,460ワット
回 転 数	毎分7,000回転
機体寸法(幅×長×高)	(モデル 2030) 700×1,500×715mm (モデル 2031) 700×1,500×850mm (モデル 2032) 700×1,500×970mm
総 重 量	125kg

〈自動盤〉

最大切削幅：304mm

切削材厚さ：5～185mm(モデル2030)

：5～255mm(モデル2031)

：5～310mm(モデル2032)

最大切込深さ：0～1mm(304mm幅切削時)

：0～3mm(150mm幅切削時)

送 材 速 度：毎分11m(無負荷時)

定盤寸法(幅×長)：300×600mm

〈手押盤〉

最大切削幅：155mm

最大切込深さ：3mm

相じゃくり深さ：16mm

定盤寸法(幅×長)：155×1,500mm

通常付属品

ボックスレンチ13.....1



スパナ 10-13.....1



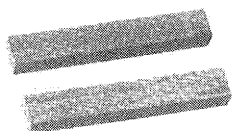
⊕ネジ回し.....1



三角定規.....1



定規(木製).....2



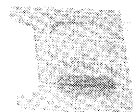
シャープニングホルダ.....1
(刃研ぎ保持具)



カンナ刃ボルト予備.....2



刃高調整定規.....1



継ぎ増ガイド.....1



ご使用前の注意

1. カンナ刃は完全に締め付けてありますか？

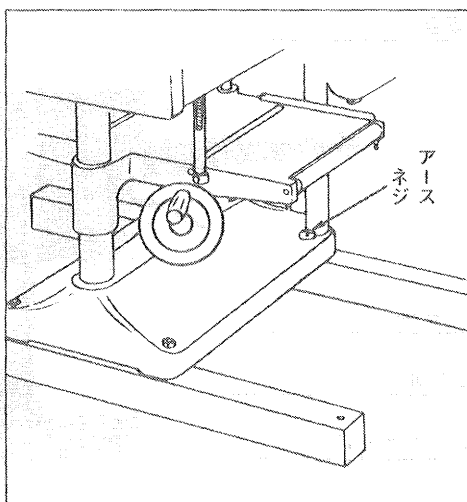
カンナ刃の締め付けが不完全なまま運転しますと、危険ですから十分に注意してください。

2. アースはとってありますか？

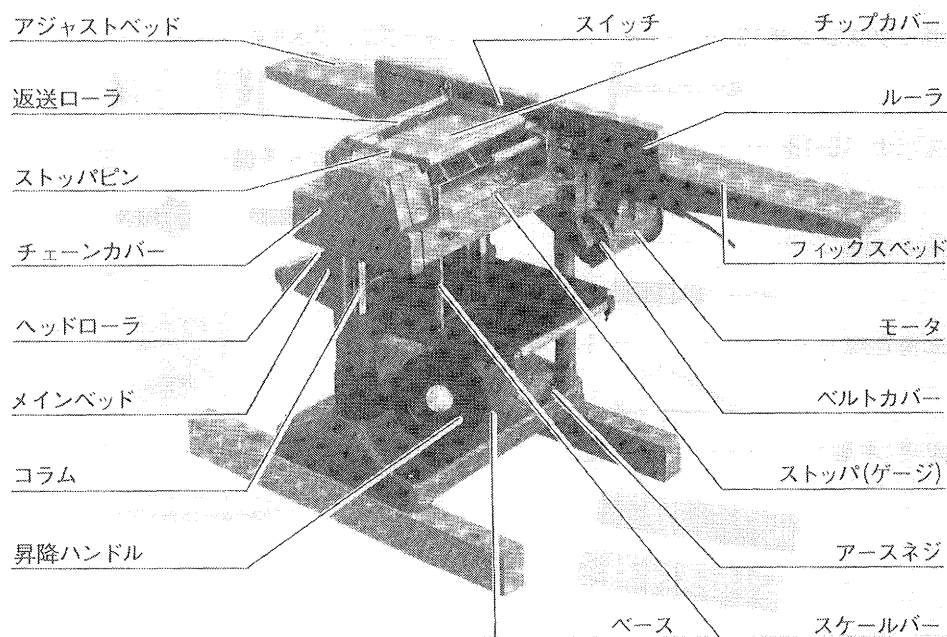
感電事故を防止するために必ずアース線を出し、接地してください。

3. 本機のスイッチは切ってありますか？

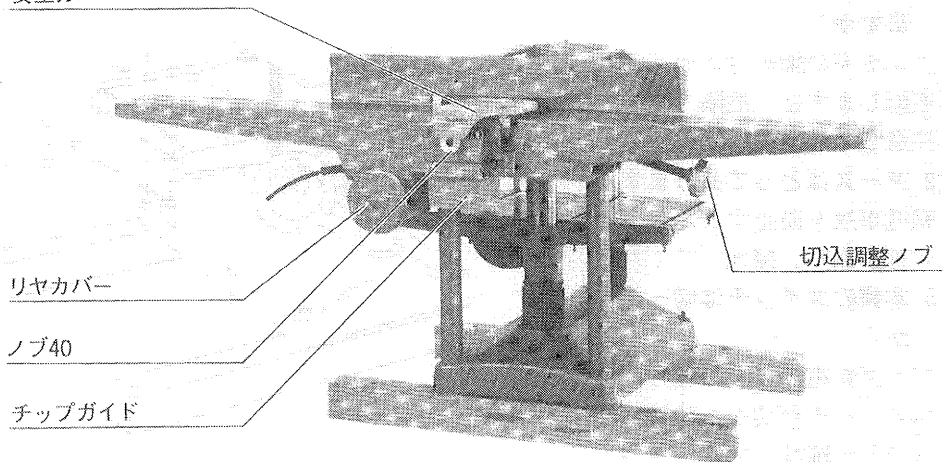
プラグを電源に差し込む前に、本機のスイッチが切れた状態になっていることを確認してください。



各部の名称



安全カバー



機械の操作

自動カンナ

1. 寸法合せ

スケールバー固定ネジを弛め、昇降ハンドルを廻してスケールバーの目盛を仕上寸法に合せます（ハンドル1回転3mm）

2. 切込深さ

最大切込量は、150mm巾切削時0～3mm（304mm巾切削時は0～1mm）です。切削巾により切削量をきめてください。
※ストップ(ゲージ)の動いた量が切込量を示します。ストップ位置で3mm切込を行う場合は、ストップを上にも引上げて行います。

3. 送材

切削材はベッド面に沿わせて挿入します。送材不能(切込量が多すぎる場合)になったときは、速かに昇降ハンドルにて切削量を減らしてください。
※送材不能の状態では放置しますと、ローラの異状磨耗を引起しますので注意してください。

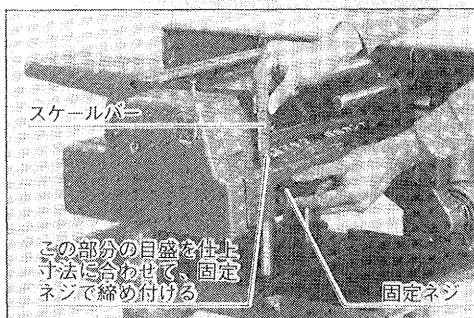
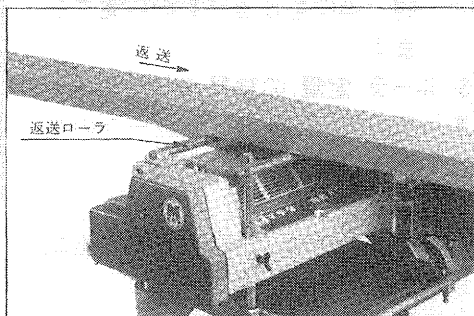
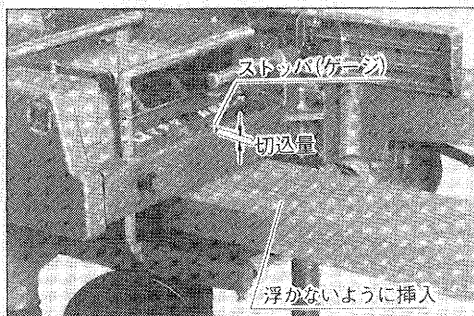
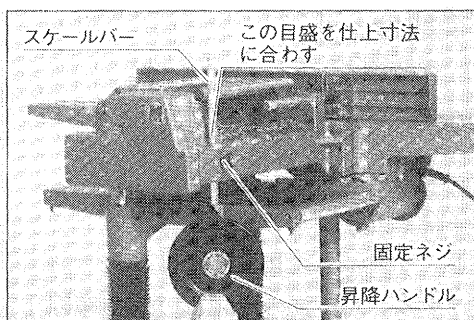
4. 返送

反復切削する場合は、返送ローラを利用しますと作業が楽に行えます。

5. 分決めストップ

多数の木材を同じ厚みに揃えて切削する場合は、スケールバーを仕上寸法に固定しておけば容易に行うことができます。

※昇降ハンドルの操作が荒いとスケールバーが動き、同じ寸法に仕上がらないので注意してください。



手押カンナ

1. 切込深さ

切込深さ目盛をみながら、切込調節ノブにて切込量を設定します。

2. ルーラ(定規)の角度設定(0~45°)

付属のボックスレンチを使用して、ルーラ固定の六角ボルトを弛めて行います。ルーラの固定は、次の順序で行ってください。

1. ルーラ固定ネジは締め付けた状態とします。
2. ルーラの下端は、フィックスベッド(固定定盤)に接した状態にします。
3. ルーラのA点で角度を設定して六角ボルトを強く締め付けます。同じ操作をB点でも行い完了します。

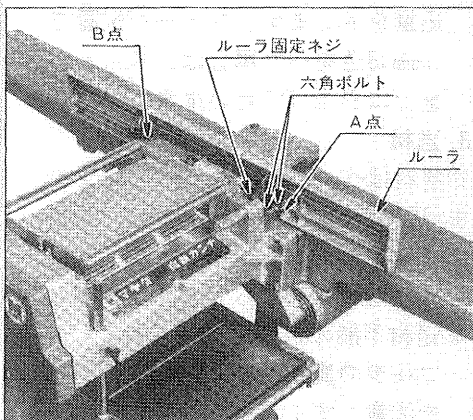
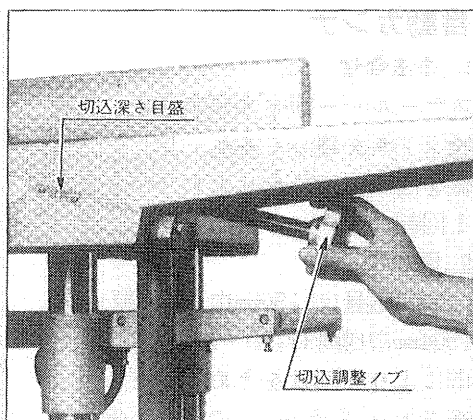
3. ルーラ(定規)の移動(相じゃくり16mm)

ルーラ固定ネジを弛め、ルーラの左右を均等に動かして行います。

4. 切削作業

直角出し作業は、切削材を角度定規に密接させて行います。

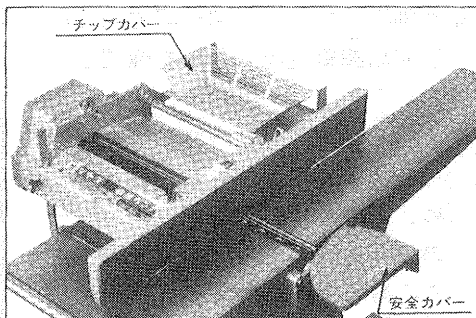
ムラ取りは、切削面をフィックスベッド(固定定盤)に密接させて行います。(厚さを揃える作業は自動盤で行います。)



カンナ刃の取替え

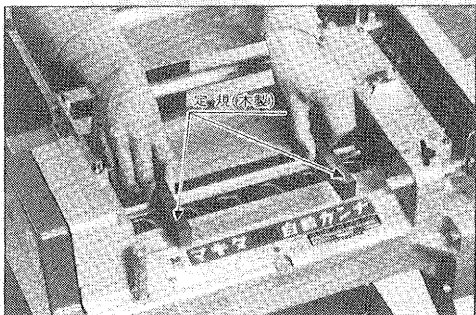
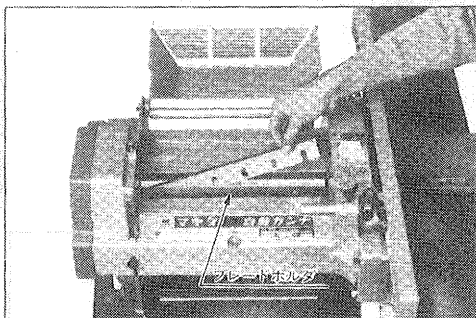
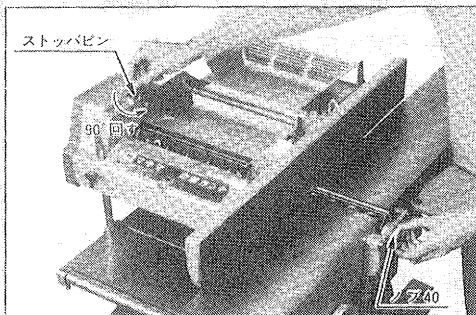
● 取外し

チップカバー(自動盤)、安全カバー(手押盤)を開き付属のボックスレンチで六角ボルトを外し、ドラムカバーを取り、カンナ刃を取出します。



● 取付け (カンナ刃取付面はきれい) に掃除してください。

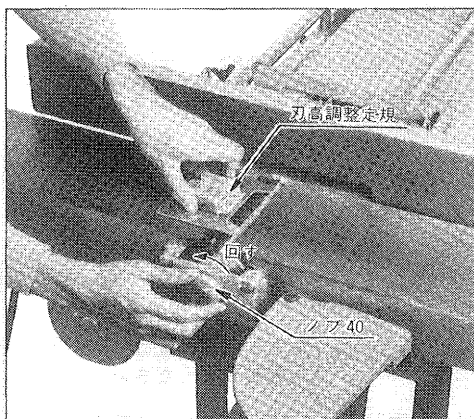
1. 手押しカンナ胴外側のノブで、カンナ胴のみぞをストップピンの位置に合せ、ストップピンを引上げて90° 右図の矢印方向に回しカンナ胴を固定します。
2. ブレードホルダとカンナ胴の間にカンナ刃を挿入し、ドラムカバーを取付け(六角ボルトは完全に締め付けず、わずかに浮かした状態にする) 付属の刃高調整定規で、刃先の両端を押え(自動盤は両端を定規(木製)で押える) 定規が、定盤にほぼ接するまで押えた後、ストップピンを引上げて、元の位置に戻し六角ボルトを十分に締め付けます。



カンナ刃の取替え

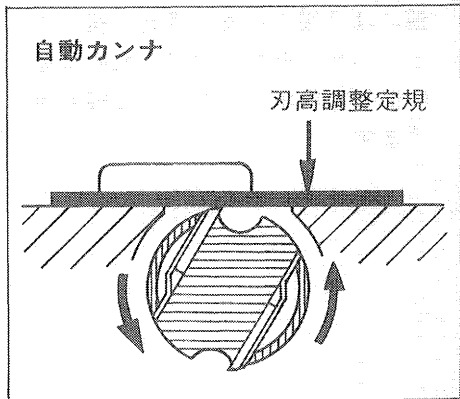
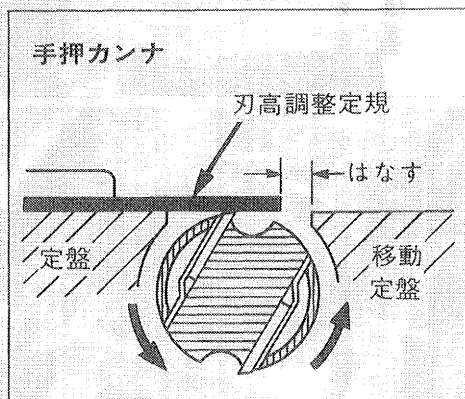
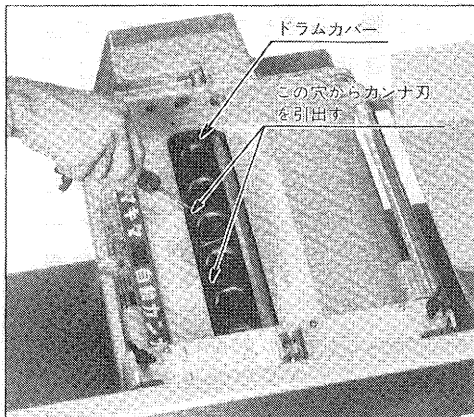
3. 外側のノブを、下図矢印方向に回し刃高調整定規で刃高を確認します。

※ 刃先が定盤面より内側に入り過ぎた場合は、六角ボルトをわずか弛め、ドライバー等でドラムカバーの長孔を通してカンナ刃を引出したのち、刃高調整定規を刃先の両端に当るようにして、外側のノブを下図矢印方向に回し刃高を調整します。



〈注意〉

カンナ刃を取替える場合は、必ずず同一寸法、同一重量の刃を取付けてください。



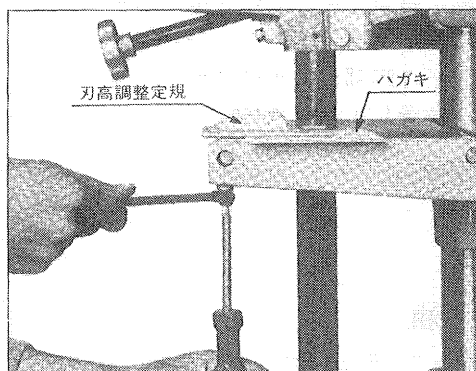
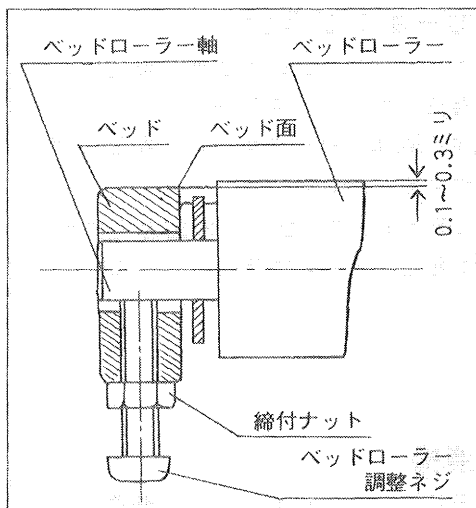
ベッドローラ(自動盤のローラ)の調節

ベッドローラ(自動盤のローラ)の調整

付属のスパナを使って、締付ナットをわずかに弛め、調整ネジを回して、ローラの定盤面からの出具合を $0.1 \sim 0.3\text{mm}$ (ハガキ1枚程度) にしてください。調整後は締付ナットを十分に締め付けてください。

※出る量が多すぎると、切削面に段がついたり、基準面の荒さの影響が切削面にでたりしますので、第Ⅱ図のように定規の下にハガキをあててローラが接するように調整してください。

※4個のローラの高さが不揃いだと、切削材の厚さが不同になりますので、ご注意ください。

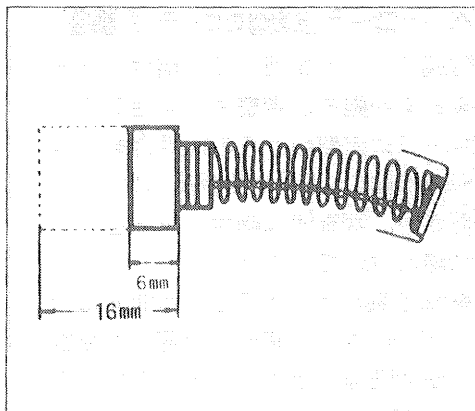


保守について

カーボンブラシ

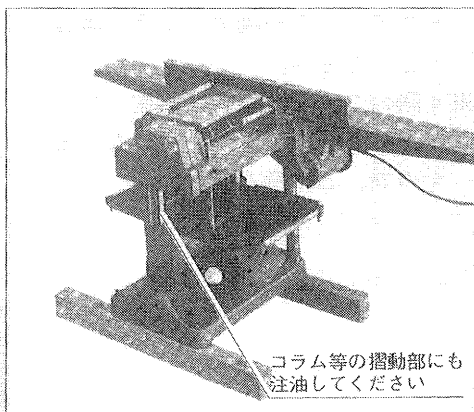
カーボンブラシの長さが6mm程度に
磨耗しますと、火花が多くなり、故
障の原因となりますから、新品と取
替えてください。

(モデル2030・2031・2032ともに当
社指定カーボンブラシ CB-152)



清掃

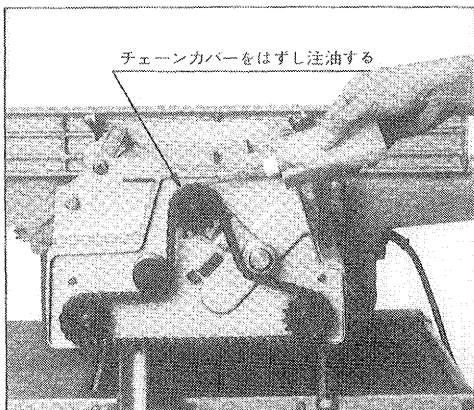
送りローラの表面、モータ風窓、ド
ラムのカナナ刃取付面、ネジ部等
には、切屑、ゴミ等の付着がないよ
うに常に清掃してください。
モータ内部には水や油が入らないよ
う注意してください。



コラム等の摺動部にも
注油してください

注油

チェン(チェンカバーを外して行う)、
コラムの摺動部、昇降ハンドルの軸
受部にはときどき機械油を注油して
ください。(注油は静止時に行ってく
ださい。)



チェンカバーをはずし注油する

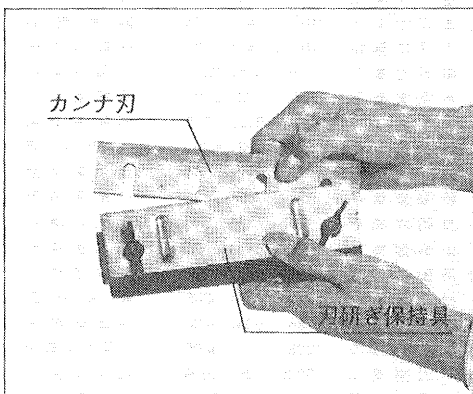
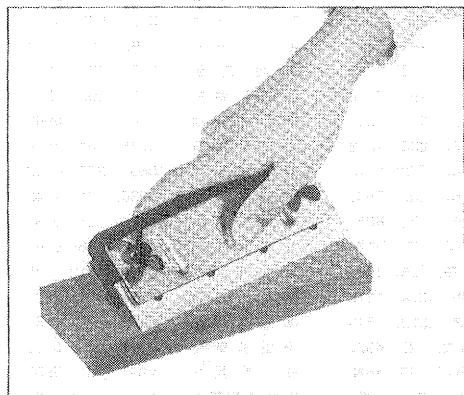
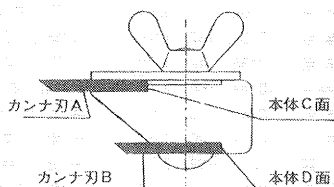
保守について

刃物

カンナ刃は常に、良好な切れ味を保つようにしてください。

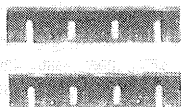
シャープニングホルダの使い方

2個のチョウナットを弛め、カンナ刃A、BがホルダのC面、D面に接するように取付けて固定し、2枚のカンナ刃が同時に砥石に当たるようにして行います。



特別付属品(別販売)について

・普通カンナ刃

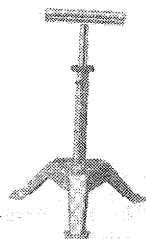


・超硬カンナ刃

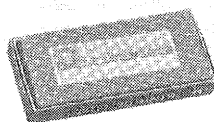


・補助ローラ

(手押カンナ盤用)

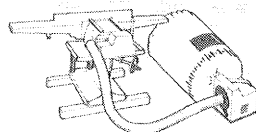


・角砥石



・フードセット品2030用

(切り屑排出口にフードセット品2030用と弊社木工用集じん機(モデル410)を取り付けて、お使いになりますと切り屑が飛び散らず清潔な作業ができます。)



全国に広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	事業所名	電話番号	事業所名	電話番号
札幌支店	(011) (783) 8141	足立営業所	(03) (3899) 5855	東大阪営業所	(06) (6746) 7531
札幌営業所	(011) (783) 8141	大田営業所	(03) (3763) 7553	関西物流センター	(0725) (46) 6715
旭川営業所	(0166) (29) 0960	江戸川営業所	(03) (3653) 5171	南大阪営業所	(0725) (46) 6611
釧路営業所	(0154) (37) 4849	多摩営業所	(042) (384) 8411	奈良営業所	(0742) (61) 6484
函館営業所	(0138) (49) 9273	立川営業所	(042) (542) 1201	橿原営業所	(0744) (22) 2061
苫小牧営業所	(0144) (68) 2100	横浜支店	(045) (472) 4711	和歌山営業所	(073) (471) 4585
帯広営業所	(0155) (36) 3833	横浜営業所	(045) (472) 4711	田辺営業所	(0739) (25) 1027
北見営業所	(0157) (26) 9011	川崎営業所	(044) (811) 6167	沖縄営業所	(098) (874) 1222
仙台支店	(022) (284) 3201	平塚営業所	(0463) (54) 3914	兵庫支店	(0794) (82) 7411
仙台営業所	(022) (284) 3201	相模原営業所	(042) (757) 2501	三木営業所	(0794) (82) 7411
古川営業所	(0229) (24) 0698	湘南営業所	(0466) (87) 4001	尼崎営業所	(06) (6437) 3660
青森営業所	(017) (764) 4466	静岡支店	(054) (281) 1555	神戸営業所	(078) (672) 6121
八戸営業所	(0178) (43) 3321	静岡営業所	(054) (281) 1555	姫路営業所	(0792) (81) 0204
盛岡営業所	(019) (635) 6221	沼津営業所	(055) (923) 7811	広島支店	(082) (293) 2231
水沢営業所	(0197) (22) 5101	浜松営業所	(053) (464) 3016	広島営業所	(082) (293) 2231
郡山営業所	(024) (932) 0218	甲府営業所	(055) (276) 7212	福山営業所	(084) (923) 0960
いわき営業所	(0246) (23) 6061	金沢支店	(076) (249) 5701	三原営業所	(0848) (64) 4850
新潟支店	(025) (247) 5356	金沢営業所	(076) (249) 5701	岡山営業所	(086) (243) 4723
新潟営業所	(025) (247) 5356	七尾営業所	(0767) (52) 3533	宇都宮営業所	(0836) (31) 4345
長岡営業所	(0258) (30) 5530	富山営業所	(076) (451) 6260	徳山営業所	(0834) (21) 5583
山形営業所	(023) (643) 5225	高岡営業所	(0766) (21) 3177	鳥取営業所	(0857) (28) 5761
酒田営業所	(0234) (26) 3551	福井営業所	(0776) (35) 1911	松江営業所	(0852) (21) 0538
秋田営業所	(018) (863) 5205	岐阜支店	(058) (274) 1315	高松支店	(087) (841) 2201
宇都宮支店	(028) (634) 5295	岐阜営業所	(058) (274) 1315	高松営業所	(087) (841) 2201
宇都宮営業所	(028) (634) 5295	多治見営業所	(0572) (22) 4921	徳島営業所	(088) (626) 0555
小山営業所	(0285) (25) 5559	松本営業所	(0263) (25) 4696	松山営業所	(089) (951) 7666
水戸営業所	(029) (248) 2033	長野営業所	(026) (225) 1022	宇和島営業所	(0895) (22) 3785
土浦営業所	(029) (821) 6086	上田営業所	(0268) (22) 6362	高知営業所	(088) (884) 7811
関東物流センター	(048) (771) 3451	飯田営業所	(0265) (24) 1636	福岡支店	(092) (411) 9201
埼玉支店	(048) (771) 3462	名古屋支店	(052) (571) 6451	福岡営業所	(092) (411) 9201
さいたま営業所	(048) (777) 4801	名古屋営業所	(052) (571) 6451	北九州営業所	(093) (551) 3481
川越営業所	(049) (222) 2512	一宮営業所	(0586) (75) 5382	飯塚営業所	(0948) (26) 3361
熊谷営業所	(048) (521) 4647	東名古屋営業所	(0561) (73) 0072	久留米営業所	(0942) (43) 2441
越谷営業所	(0489) (76) 6155	知多営業所	(0569) (48) 8470	佐賀営業所	(0952) (30) 6603
前橋営業所	(027) (232) 5575	岡崎営業所	(0564) (22) 2443	長崎営業所	(095) (882) 6112
高崎営業所	(027) (365) 3688	豊橋営業所	(0532) (46) 9117	佐世保営業所	(0956) (33) 4991
両毛営業所	(0276) (46) 7661	四日市営業所	(0593) (51) 0727	熊本支店	(096) (389) 4300
千葉支店	(043) (231) 5521	津営業所	(059) (232) 2446	熊本営業所	(096) (389) 4300
千葉営業所	(043) (231) 5521	伊勢営業所	(0596) (36) 3210	八代営業所	(0965) (43) 1000
市川営業所	(047) (328) 1554	京都支店	(075) (621) 1135	大分営業所	(097) (567) 3320
成田営業所	(0478) (73) 8101	京都営業所	(075) (621) 1135	宮崎営業所	(0985) (26) 1236
木更津営業所	(0438) (23) 2908	福知山営業所	(0773) (23) 7733	鹿児島営業所	(099) (267) 5234
柏営業所	(04) (7175) 0411	大津営業所	(077) (545) 5594	沖縄営業所	大阪支店の欄をご覧ください。
東京支店	(03) (3816) 1141	彦根営業所	(0749) (22) 6184		
東京営業所	(03) (3816) 1141	大阪支店	(06) (6351) 8771		
中野営業所	(03) (3337) 8431	大阪営業所	(06) (6351) 8771		

881008D1

株式会社 マキタ

愛知県安城市住吉町 3-11-8 〒446-8502

TEL.0566-98-1711 (代表)