

Makita

304自動カンナ

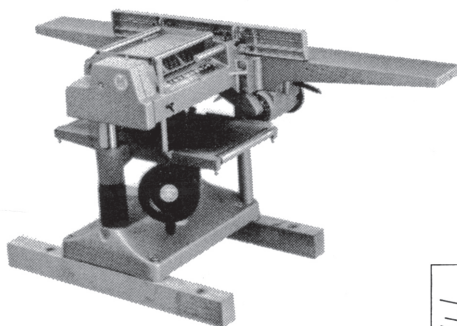
モデル 2030

モデル 2031

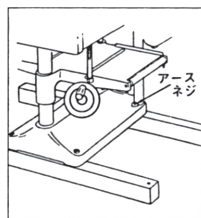
モデル 2032

〈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304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	単相100ボルト
電		流	15アンペア
周	波	数	50～60ヘルツ
消	費	電	力
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



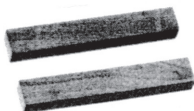
⊕ネジ回し..... 1



三角定規..... 1



定規(木製)..... 2



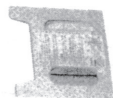
シャープニングホルダ.....1
(刃研ぎ保持具)



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。

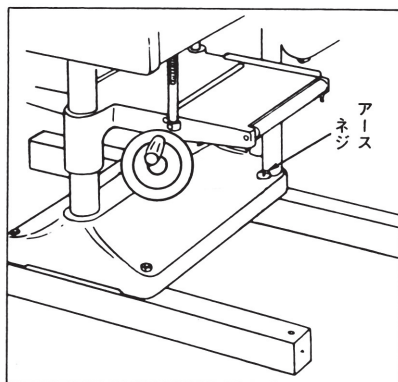
4. 十分な、防じん対策や飛散防止対策をしてください。

特に、人体に有害な成分を含む材料を加工するときは、注意してください。

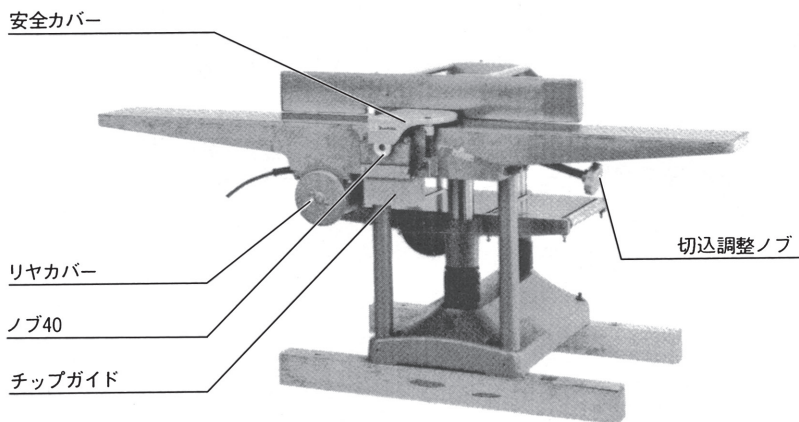
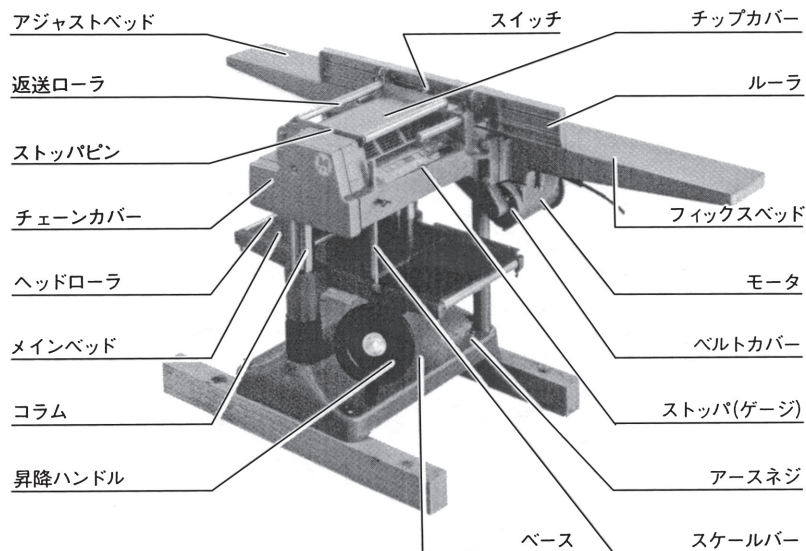
5. アスベスト（石綿）周辺の環境下（除去作業含む）で使用しないでください。

アスベストは、人体に肺がんなどの重大な健康被害を発症させる物質です。

アスベスト（石綿）周辺の環境下（除去作業含む）で使用了電動工具の保守・点検・修理は受付できません。



各部の名称



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。

※ストップパ(ゲージ)の動いた量が切込量を示します。ストップパ位置で3mm切込を行う場合は、ストップパ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。

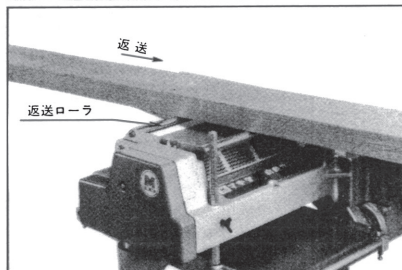
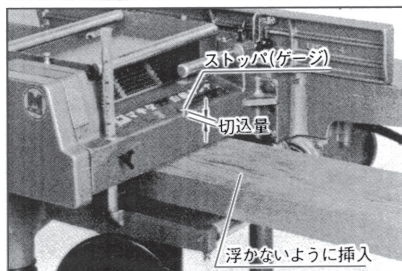
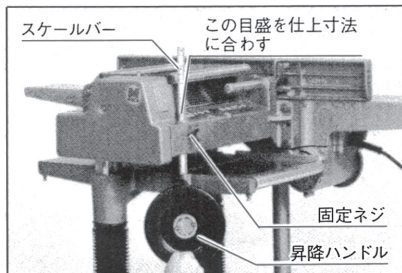
4. 返送

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. 分決めストップパ

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。



機械の操作

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。

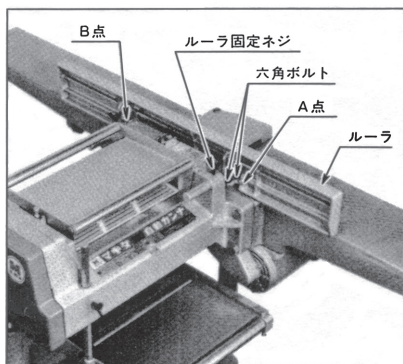
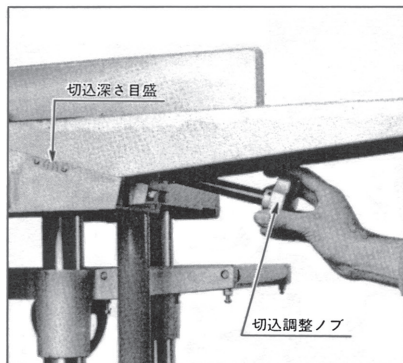
3. ルーラ(定規)の移動(相じゃくり16mm)

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。

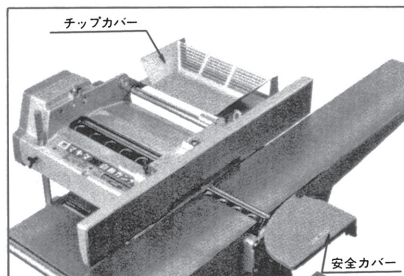
ムラ取りは、切削面をフィックスベッド(固定定盤)に密接させて行います。(厚さを揃える作業は自動盤で行います。)



カンナ刃の取替え

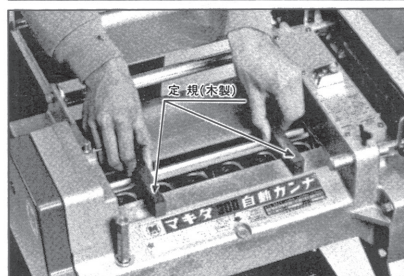
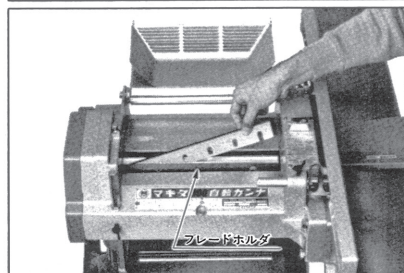
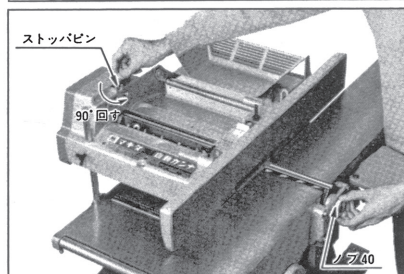
● 取外し

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パピンの位置に合せ、ストップパピンを引上げて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、定盤にはほぼ接するまで押えた後、ストップパピンを引上げて、元の位置に戻し六角ボルトを十分に締め付けます。



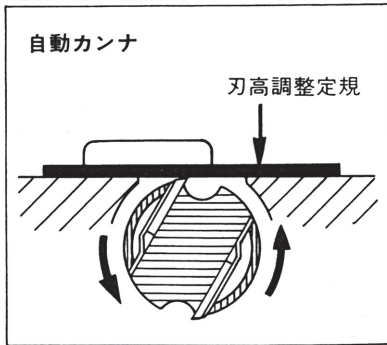
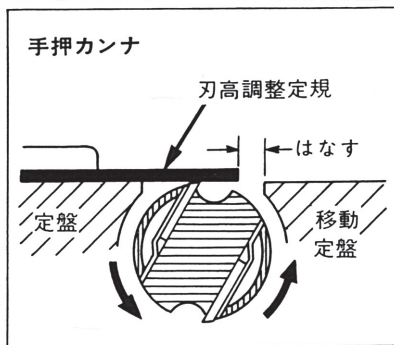
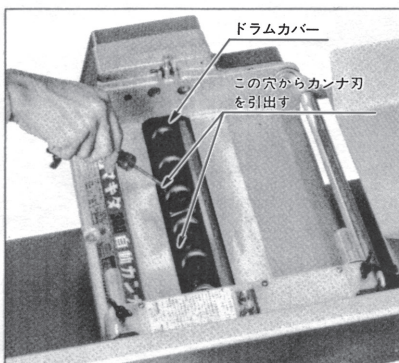
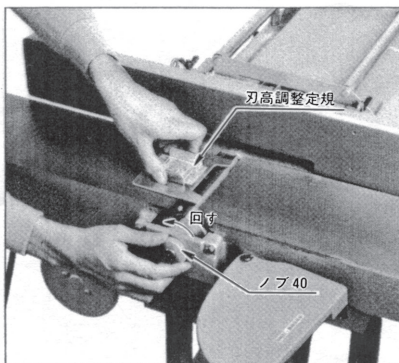
カンナ刃の取替え

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に弛め、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。



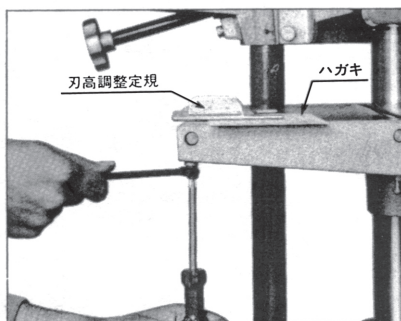
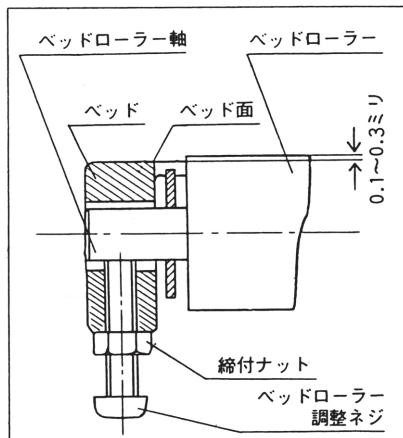
ベッドローラ(自動盤のローラ)の調節

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出たりしますので、第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。

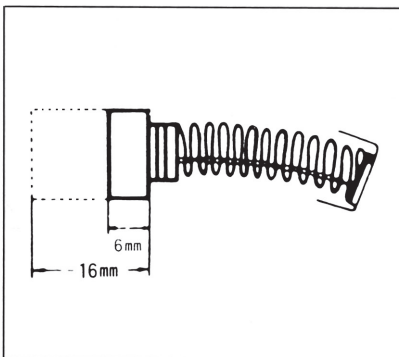


保守について

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。

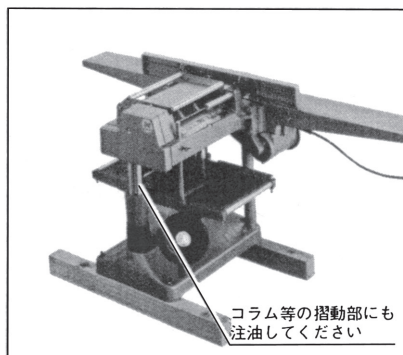
(モデル2030・2031・2032ともに当
社指定カーボンブラシ CB-152)



清掃

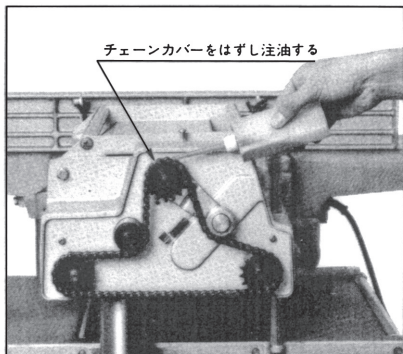
送りローラの表面、モータ風窓、ド
ラムのカナナ刃取付面、ネジ部等
には、切屑、ゴミ等の付着がないよ
うに常に清掃してください。

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。



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。)



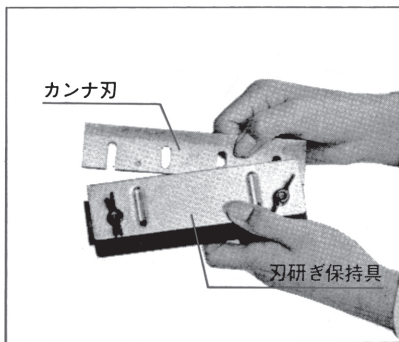
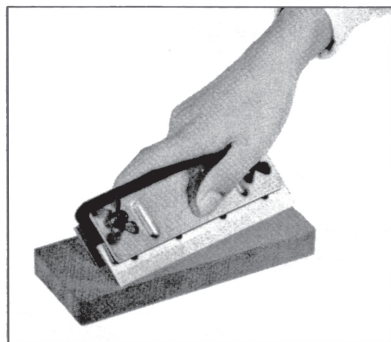
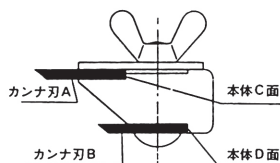
保守について

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。

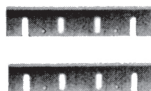
シャープニングホルダの使い方

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



・フードセット品2030用

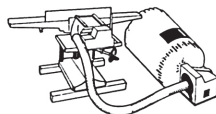
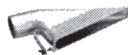
(切り屑排出口にフードセット品2030用と弊社木工用集じん機(モデル410)を取り付けて、お使いになりますと切り屑が飛び散らず清潔な作業ができます。)

・補助ローラ

(手押カンナ盤用)



・角砥石



881008F1
IWT

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)