

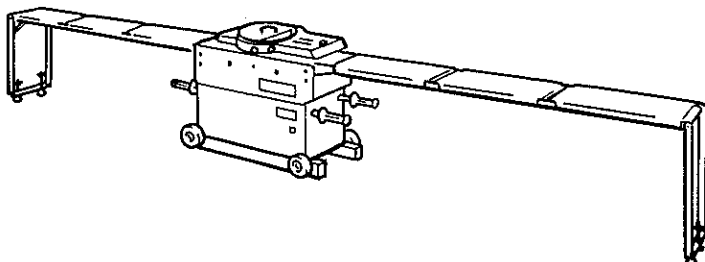


オートリターン 超仕上カンナ

モデル **LP2512C** (単相)

モデル **LP2513C** (三相)

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。

電源コンセント

プラグ

アースクリップ

アース線

このたびは マキタオートリターン超仕上カンナを
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

モデルLP2512C (単相)	モデルLP2513C (三相)												
電動機： <table> <tr> <td>送 材 用</td><td>直巻整流子電動機</td></tr> <tr> <td>昇 降 用</td><td>単相誘導コンデンサモータ</td></tr> <tr> <td>ブロウ用</td><td>直巻整流子電動機</td></tr> </table>	送 材 用	直巻整流子電動機	昇 降 用	単相誘導コンデンサモータ	ブロウ用	直巻整流子電動機	電動機： <table> <tr> <td>送 材 用</td><td>三相誘導電動機</td></tr> <tr> <td>昇 降 用</td><td>単相誘導コンデンサモータ</td></tr> <tr> <td>ブロウ用</td><td>直巻整流子電動機</td></tr> </table>	送 材 用	三相誘導電動機	昇 降 用	単相誘導コンデンサモータ	ブロウ用	直巻整流子電動機
送 材 用	直巻整流子電動機												
昇 降 用	単相誘導コンデンサモータ												
ブロウ用	直巻整流子電動機												
送 材 用	三相誘導電動機												
昇 降 用	単相誘導コンデンサモータ												
ブロウ用	直巻整流子電動機												
電 圧：単相100ボルト	電 圧：三相200ボルト												
電 流：15アンペア	電 流：6.8(50ヘルツ) 6.0(60ヘルツ)												
周 波 数：50－60ヘルツ	送材速度：毎分55m (50ヘルツ) 毎分66m (60ヘルツ)												
送材速度：毎分45m	重 量：144kg												
重 量：140kg													

自 動 昇 降 速 度.....

毎秒 7.5mm (50ヘルツ)
毎秒 9.0mm (60ヘルツ)

最 大 切 削 寸 法.....

最大切削幅 250mm (0°) ～125mm (60°)
最大切削高さ 185mm
最小切削高さ 8mm

斜 行 角 度..... 0° ～60°

送 材 方 式..... エンドレスベルト方式

機 体 寸 法..... 幅504mm×長さ946mm×高さ673mm～850mm

- ・改良のため、主要機能および形状などは変更する場合がありますので、ご了承ください。

注意文の ⚠ 警 告 ⚠ 注 意 注 の意味について

ご使用上の注意事項は ⚠ 警 告 と ⚠ 注 意 注 に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。

⚠ 警 告：誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

⚠ 注 意：誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

なお、⚠ 注 意 に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

注：製品および付属品の取り扱い等に関する重要なご注意。

安全上のご注意

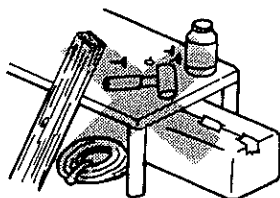
- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
- お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

⚠ 警告

1. ご使用前に取扱説明書を必ずよくお読みください。

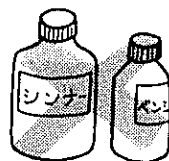
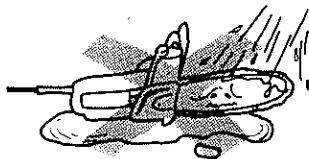
2. 作業場は、いつもきれいに保ってください。

- ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。



3. 作業場の周囲状況も考慮してください。

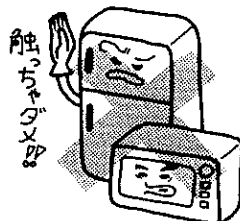
- 電動工具は、雨中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。
- 作業場は十分に明るくしてください。
- 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。



4. 感電に注意してください。

- 電動工具を使用中、身体を、アースされているものに接触させないようにしてください。

(例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠)



⚠ 警 告

5. 子供を近づけないでください。

- 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
- 作業者以外、作業場へ近づけないでください。

6. 使用しない場合は、きちんと保管してください。

- 乾燥した場所で、子供の手の届かない高い所または錠のかかる所に保管してください。

7. 無理して使用しないでください。

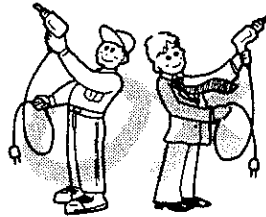
- 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。

8. 作業に合った電動工具を使用してください。

- 小形の電動工具やアタッチメントは、大形の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
- 指定された用途以外に使用しないでください。

9. きちんとした服装で作業してください。

- だぶだぶの衣服やネックレス等の装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがありますので着用しないでください。
- 屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をお勧めします。
- 長い髪は、帽子やヘアカバー等で覆ってください。



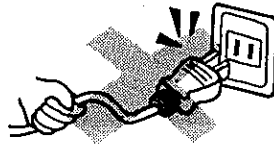
10. 保護めがねを使用してください。

- 作業時は、保護めがねを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。



11. コードを乱暴に扱わないでください。

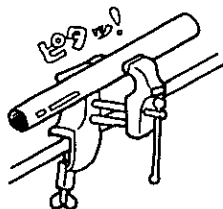
- コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから抜かないでください。
- コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。



警告

12. 加工する物をしっかりと固定してください。

- 加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。



13. 無理な姿勢で作業をしないでください。

- 常に足元をしっかりとさせ、バランスを保つようにしてください。

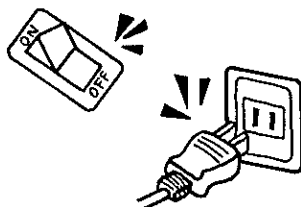


14. 電動工具は、注意深く手入れをしてください。

- 安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
- 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
- コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に修理を依頼してください。
- 延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
- 握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースが付かないようにしてください。

15. 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。

- 使用しない、または、修理する場合。
- 刃物、といし、ビット等の付属品を交換する場合。
- その他危険が予想される場合。



16. 調節キーやレンチ等は、必ず取り外してください。

- 電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチ等の工具類が取り外してあることを確認してください。

17. 不意な始動は避けてください。

- 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
- プラグを電源に差し込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

18. 屋外使用に合った延長コードを使用してください。

- 屋外で使用する場合、キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。

⚠ 警 告

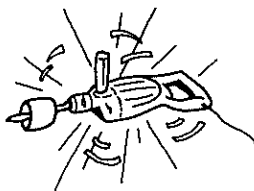
19. 油断しないで十分注意して作業を行なってください。

- 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周りの状況等十分注意して慎重に作業してください。
- 常識を働かせてください。
- 疲れている場合は、使用しないでください。



20. 損傷した部品がないか点検してください。

- 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。
- 可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取付け状態、その他運転に影響を及ぼす全ての箇所に異常がないか確認してください。



- 損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に修理を依頼してください。スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所で修理を行なってください。
- スイッチで始動および停止操作の出来ない電動工具は、使用しないでください。

21. 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。

- 本取扱説明書および弊社カタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因となる恐れがあるので使用しないでください。

22. 電動工具の修理は、専門店で依頼してください。

- 本製品は、該当する安全規格に適合していますので改造しないでください。
- 修理は、必ずお買い求めの販売店または弊社営業所にお申し付けください。
- 修理の知識や技術のない方が修理しますと、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因となります。

オートリターン超仕上カンナ

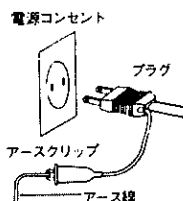
安全上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、オートリターン超仕上カンナとして、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

⚠ 警 告

1. 必ず接地(アース)してください。

- 故障や漏電のときに感電する原因になります。
- 接地は、プラグの横から出ているアースクリップをアース線に接続してください。



テスターや絶縁抵抗計をお持ちでしたらアースクリップと機械本体の金属部(外部)間の導通を確認してください。

- 三相モデル(LP2513C)をご使用の場合は、キャブタイヤコードのアース線(緑色)で接地を行ってください。
- アース棒やアース板を地中に埋め込み、アース線を接続するような電気工事は電気工事士の資格が必要です。ので最寄りの電気工事店に相談してください。

また、接地と共に感電防止用漏電しゃ断器の設置された電源に接続されますことをおすすめします。

漏電しゃ断器や接地については、つぎの法規がありますので、ご参照ください。

労働安全衛生規則 (第333条・第334条)

電気設備の技術基準 (第18条・第28条・第41条)

2. アース線をガス管に接続しないでください。

- 爆発の恐れがあります。

3. つなぎコードを使用するときは、アース線を備えた3芯コードを使用してください。(LP2513Cは4芯コード)

- アース線のないコードですと、感電の原因になります。

4. 三相モデル(LP2513C)をご使用の場合、感電の恐れがありますので電源コード接続の際には、主電源およびメインスイッチが切れていることを確認してください。

⚠ 注 意

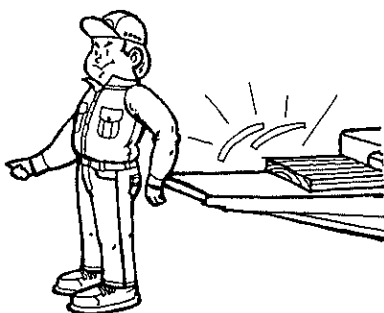
1. カンナ刃を取り扱うときには刃先に十分注意してください。

- 刃先に触れるとけがの原因になります。

2. 巻き込まれてけがの原因になります。

次のようなことをしないでください。

- 手袋を着用して作業をしないでください。
 - 回転中の送材ベルトに手や衣服などを近づけないでください。
 - 送材するときは、送材口から手を遠ざけてください。
短い材料のときは、特に注意してください。
 - 送材ベルトが回転しますので、板厚検知スイッチに手を触れないでください。
3. 木材の動く延長線上に立ち入らないでください。
- 材料が当たり、けがの恐れがあります。
4. 回転させたまま放置しないでください。
- けがの恐れがあります。



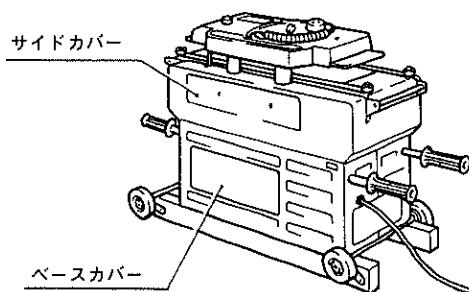
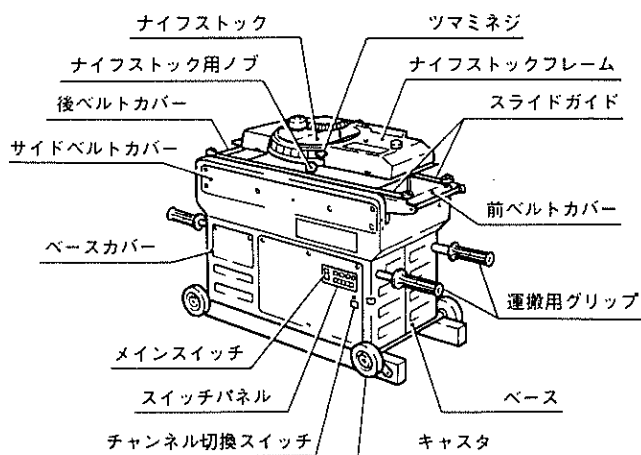
注

1. 材料に釘などの異物がないことを確かめてください。
 - 釘などの異物があると刃物および本機の損傷の原因になります。
2. スイッチを入れる前に送材ベルトおよびテーブルの上に工具や部品が載っていないことを必ず確認してください。
3. 電源が離れていてつなぎコードが必要なときは、機械を最高の能率で故障なくご使用いただくために十分な太さのコードをできるだけ短くお使いください。

使用できるコードの太さ(公称断面積)と最大長さの関係

コードの太さ (導体公称断面積)	コードの最大長さ
1.25mm ²	10m
2.00mm ²	20m

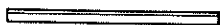
各部の名称および通常付属品



通常付属品

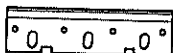
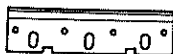
【スローアウェイブレード(使い捨てカンナ刃)仕様】

- カンナ刃(予備) 2枚



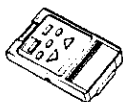
【スタンダードブレード(研磨可能カンナ刃)仕様】

- カンナ刃(予備)…本刃2枚

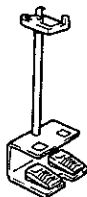


【共通付属品】

- リモートコントローラ
(単4乾電池2ヶ付き)



- フットスイッチスタンド



- 継ぎ増しローラ1600(2ヶ)



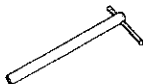
- セットゲージ(2ヶ)



- スパナ13



- ボックスレンチ13



- 保護シール
(チャンネル切換スイッチ用)

- ナイフストックカバー

特別付属品(別販売)のご紹介

- | | |
|---------------------------------|---------------------------|
| • スローアウェイブレード仕様
カンナ刃(2枚セット) | • 継ぎ増しローラ
長さ540mm |
| • スタンダードブレード仕様
カンナ刃(本刃)・(裏刃) | • 継ぎ増しローラ1600
長さ1620mm |

(スローアウェイブレード仕様、スタンダードブレード仕様について)

• 本機は、スローアウェイブレード(使い捨てカンナ刃)・スタンダードブレード(研磨可能カンナ刃)のどちらでも、以下の部品を変更すれば使用できます。

(1) スローアウェイブレード仕様をスタンダード仕様に変更する場合に必要な部品。

- カンナ刃(本刃・裏刃)…………… 1 セット
- ツバ付六角ボルトM8×17…………… 7
- (本刃と裏刃の取り付け用 …………… 4)
- (アジャストプレートへの取り付け用 …… 3)
- フラットワッシャ8(厚さ1.6mm) …… 4 (本刃と裏刃の取り付け用)

(2) スタンダードブレード仕様をスローアウェイブレード仕様に変更する場合に必要な部品。

- カンナ刃(スローアウェイブレード)…………… 1
- ホルダプレート…………… 1
- セットプレート…………… 1
- ツバ付六角ボルトM8×17…………… 9
- (ホルダプレートとセットプレートの取り付け用 …… 6)
- (アジャストプレートへの取り付け用…………… 3)
- フラットワッシャ8(厚さ3.2mm)…………… 9
- (ホルダプレートとセットプレートの取り付け用 …… 6)
- (アジャストプレートへの取り付け用…………… 3)

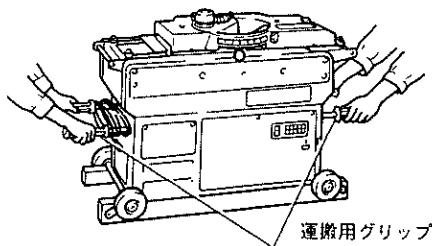
⚠ 注意

キャストのセットおよび機械の移動時は、足元に気をつけてください。

- けがの原因になります。

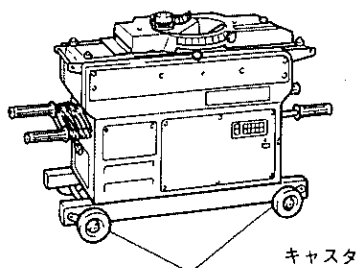
- 機械に運搬用グリップを取り付けてください。

（運搬用グリップは、継ぎ増しローラと同じ段ボール箱に梱包されています。）



- 機械を移動させるときは、キャストを使用されると便利です。

機械を片側ずつ持ち上げ、キャストをセットすれば、一人で移動させることができます。

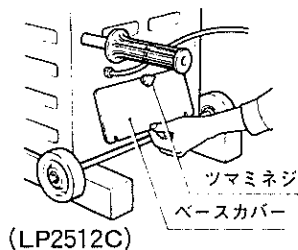


機械の設置

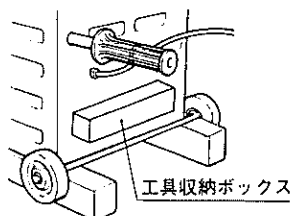
- 機械は、キャストを上げ、明るくて足場のよい平坦な場所に安定した状態で設置してください。

工具の収納場所

- 工具はベース後部に収納してください。
- LP2512Cはベース内に収納できます。ベースカバーを止めているツマミネジをゆるめベースカバーを上スライドさせればベースカバーが取りはずせます。
- LP2513Cはベース後部の工具収納ボックスに入れてください。



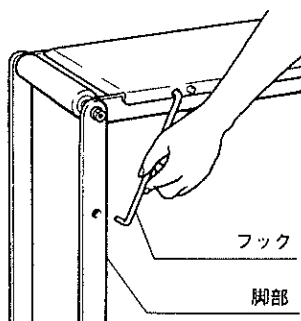
(LP2512C)



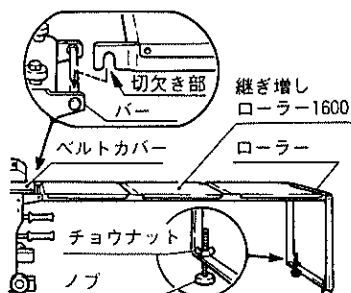
(LP2513C)

継ぎ増しローラ1600の組み付け方法

- 継ぎ増しローラ1600のフックを脚部の穴に入れてください。



- 継ぎ増しローラ1600の切欠き部を機械のバーに引掛けて、取り付けてください。
- 継ぎ増しローラ1600のローラの高さを前後のベルトカバーの面と同じになるようにノブを調整し、チョウナットで固定してください。



- 継ぎ増しローラを追加する場合は、継ぎ増しローラの切欠き部をすでに設置してある継ぎ増しローラのバーに引掛けてください。
- ローラの高さは、ベルトカバーの面と同じにしてください。

防錆剤の除去

⚠ 注意

カンナ刃で手などを切らないように十分注意してください。

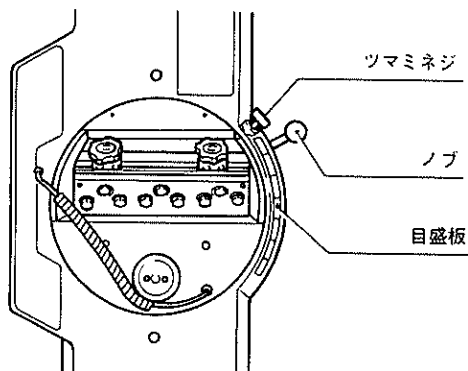
- 工場出荷時には、ナイフストック面に油が塗ってあります。ご使用前に、砂・切粉・ほこりなどが付いていない布類で拭き取ってください。

斜行角度の選定

- 斜行角度を変えることにより、軟質材、硬質材でも、すばらしい仕上げ肌が得られます。
- 右の表を参考に木材の種類に合った斜行角度を選んで作業してください。

木材の種類	斜行角度
ラワン	0～10°
ケヤキ	10° 前後
松	15° 〃
ヒノキ	25° 〃
杉・ツガ・スプルス	45° 〃

- 斜行角度を変えるには、ナイフストックを回転させます。ナイフストックはツマミネジをゆるめノブを持って回し、希望の角度に目盛板とノブを合わせ、ツマミネジを締めてください。
- 斜行角度を50°以上にしますと、切屑の排出が悪くなる場合がありますので、刃物の中央部を使用して作業してください。

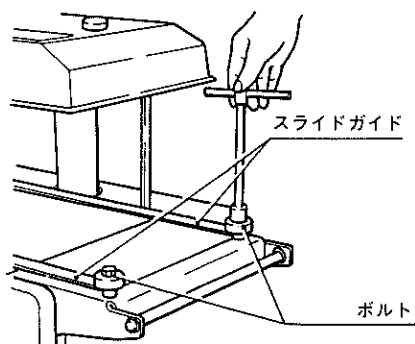


スライドガイドの調整

- スライドガイドは、木材がカンナ刃から外れないようにするためのものです。

斜行角度を変えるたびに、ボルトをゆるめてスライドガイドの位置を調整してください。

2 本のスライドガイドは送材ベルトに平行に取り付けてください。



注

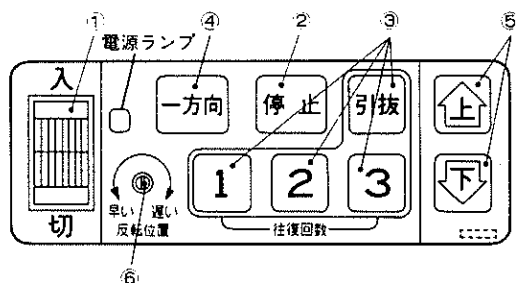
- 厚さ15mm以下、幅215mm以上の木材を切削する場合は、スライドガイドを取りはずしてください。

スイッチの操作

⚠ 警 告

電源を入れる前に、メインスイッチが切れていることを確認してください。

- ・メインスイッチを入れたまま行くと事故の原因になります。



① メインスイッチ

「入」側に倒すと電源が入り、電源ランプが点灯します。
「切」側に倒すと電源が切れ、電源ランプが消灯します。

② 停止スイッチ

停止を押すと送材ベルトが停止します。

③ 往復回数設定スイッチおよび引抜きスイッチ

オートリターン切削のときに使用します。

1・2・3のどれかを押しますと、スイッチ面が点灯します。設定した回数切削すると、送材ベルトが停止します。

2・3回切削の途中で**引抜き**を押しますと、その回で切削を終了します。

④ 一方向送りスイッチ

一方向切削のときに使用します。

一方向を押すとスイッチ面が点灯し、送材ベルトが回転します。

⑤ ヘッド昇降スイッチ

上を押すとヘッドが上昇し、**下**を押すとヘッドが下降します。

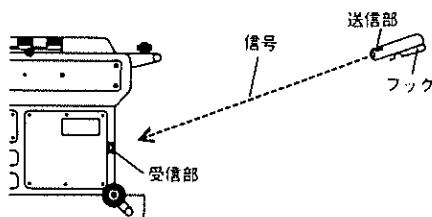
⑥ 反転位置調整

左に回すと送材した木材が早く反転し、右に回すと遅く反転しますので、最適位置で反転するように調整してください。

- ・木材が刃の位置で反転する場合 ——— 右に回す
- ・木材が送材ベルトから抜け出す場合 ——— 左に回す

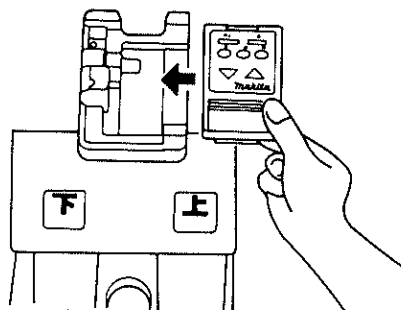
リモートコントローラ（リモコン）の操作

- 付属の乾電池（単4）2本をリモコン内部の表示に従って正しく入れてください。
- リモコンを本機の受信部の方に向けて操作してください。
- リモコンの操作は、本体スイッチと同様です。
ただし、**←方向**は付いていません。
- リモコンの送信可能距離は約5 mです。



フットスイッチスタンドの使い方

- リモコンホルダのプラグにリモコンのコネクタを確実に接続してください。
フットスイッチでヘッドを上・下させることができます。

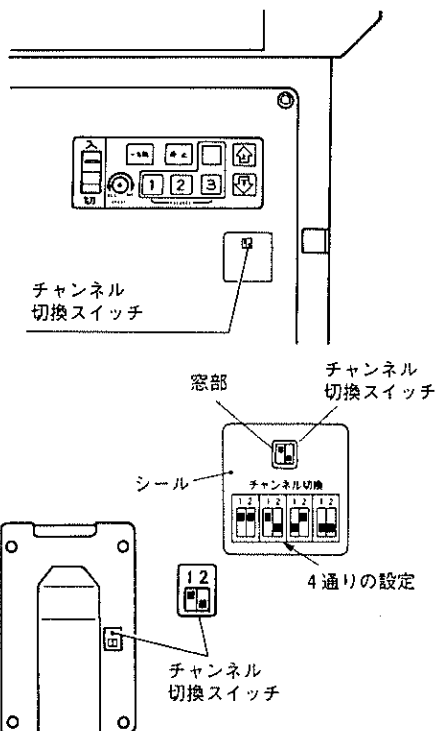


注

- リモコンは、メインスイッチが入っているときにのみ作動します。
- 本機の受信部・リモコンの送信部は、手や衣服などで覆わないでください。
- リモコンは、落したり、衝撃を加えないようにしてください。
- フットスイッチスタンドは、倒したり、衝撃を加えないようにしてください。

チャンネルの切り換え

- 本機を2台または、リモコンで動作する機械を近くで使用しますと、1台のリモコンで他の機械も動作することがあります。このようなときはチャンネルを切り換えて使用してください。
- チャンネル切換スイッチは機械とリモコンにありますので、両方の切換スイッチを同じ設定に切り換えてください。チャンネルは4通りあります。
- 出荷時の設定は  になっています。
- 機械のチャンネル切換スイッチはシールでふさがれています。チャンネルを切り換える時は、シールの窓部をナイフ等で切り取ってください。設定後は付属の保護シールを貼り、窓部をふさいでください。

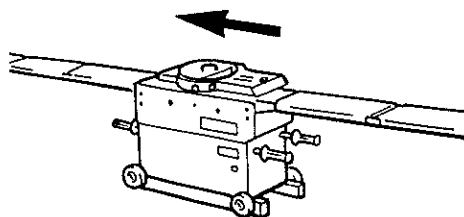


警告

- コードをつなぎかえる際は、必ず電源を配電盤でしゃ断してください。
- 感電の原因になります。

回転方向の確認

- 三相モデル (LP2513C) をご使用の場合は、送材ベルトが正規の回転方向かどうか確認してください。正規の回転方向とは  を押したとき、送材ベルトが図のように回転する方向です。



逆回転の場合は、電源を配電盤でしゃ断し、コードのアース線 (緑色)

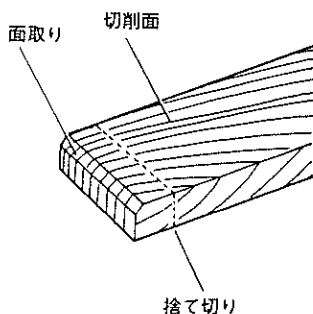
を除く3線のうち2線をつなぎかえてください。反対のまま回し続けると、機体内部のネジ類がゆるみ故障の原因になりますので、直ちにスイッチを切ってください。

刃高調整

- 刃高の微調整は刃先調整ノブを回して行なってください。刃先調整ノブ一回転につき刃先は垂直方向(刃高方向)に約0.14mm出入りします。

切削前の準備

- 木材に砂、金属粉等が付いていると刃物をいためますから十分注意してください。特に木口は砂等が付いていることが多いため、面取りか捨て切りをするようにしてください。
- 木材は前もって手押しカンナで狂いをとったり、自動カンナで分決めをしてください。
- ナイフストック等にゴミが付いていますと、刃先をいためますから布類でよく清掃してから切削してください。



切削作業

⚠ 注意

木材の動く延長線上に立ち入らないでください。

・材料が当たりけがの恐れがあります。

板厚検知をするときに、木材が送材ベルトに触れさせないでください。

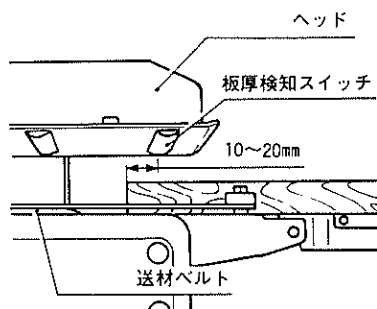
・木材が送材ベルトに触れると送材し、事故の原因になります。

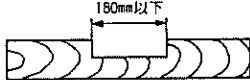
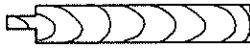
板厚検知スイッチに、手を触れないでください。

・切削回数が設定してありますと、送材ベルトが回転し事故の原因になります。

1. オートリターン切削の場合

- ① メインスイッチを入れてください。
- ② 足踏ペダル・リモコン・機械のいずれかのを押し、ヘッドを木材より高く上げてください。
- ③ ①・②・③のいずれかを押し、切削回数を設定してください。
- ④ ヘッドの板厚検知スイッチの下に木材の先端を10～20mm入れてください。
- ⑤ を押してください。
板厚検知をすると、ヘッドの下降が止まり送材ベルトが回転しますので、から(手)足を離し、木材の後端を軽く押して切削してください。
- ⑥ 切屑の厚さをみながら刃高調整をしてください。切屑が均一で薄いほど一般的に仕上面はきれいになります。
送材ベルト・カンナ刃は全面を均一に使用してください。同じ所を使用していると、ベルトの片減りやカンナ刃の部分的な切れ味の低下が生じます。
- ⑦ オートリターン切削可能な切欠きのある木材は下表の通りです。



2. 一方向切削の場合

- ① メインスイッチを入れてください。
- ② ノブを外し、オートリターンの場合のナイフストックを180°回転させてください。
- ③ ノブを取り付け、斜行角度を合わせ、ツマミネジを締めてください。
- ④  を押し、送材ベルトを回転させてください。
- ⑤ 木材が送材ベルトに触れない位置で板厚検知をして、送材・切削してください。

3. 薄板(15mm)の切削の場合

- スライドガイドを取りはずして作業してください。
-  を押してください。
- ヘッドの下降が止まった後、 から(手)足を離し、木材の後端を軽く押すと送材ベルトが回転し、切削できます。

カンナ刃の取り付け・取りはずし方



警告

カンナ刃の取り付け・取りはずしの際には、必ずメインスイッチを切り、プラグを電源から抜くか、または、電源を配電盤でしゃ断してください。

・電源をつないだまま行くと事故の原因になります。

カンナ刃の刃先に触れないでください。

・けがの原因になります。

1. スローアウェイブレードの場合

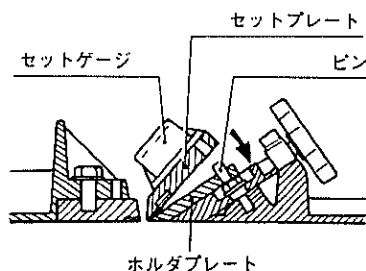
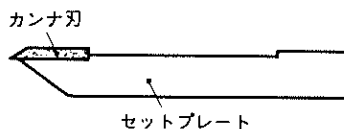
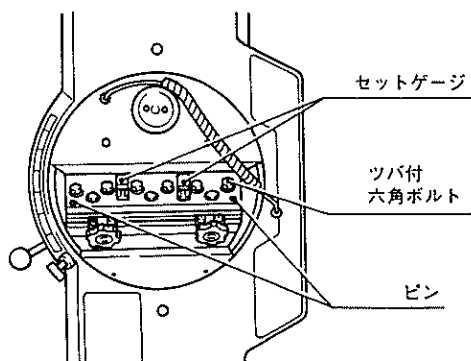
- セットゲージをセットプレートの上に図のように取り付けてください。ボックスレンチでセットプレートを固定している6本のツバ付六角ボルトを取りはずしてください。

- セットゲージを持ち、セットプレートを取りはずしてください。
(カンナ刃はセットプレートに付いています。)

- セットプレートのカンナ刃取り付け面のゴミなどを布類で拭き取ってください。

- セットプレートにカンナ刃を図のように合わせてください。

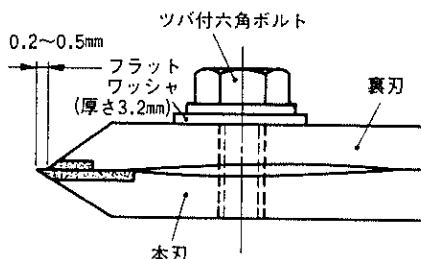
- セットプレートの穴とホルダプレートのピンを合わせてセットプレートを乗せ、ツバ付六角ボルトと座金(厚さ3.2mm)で取り付けてください。



2. スタンダードブレードの場合

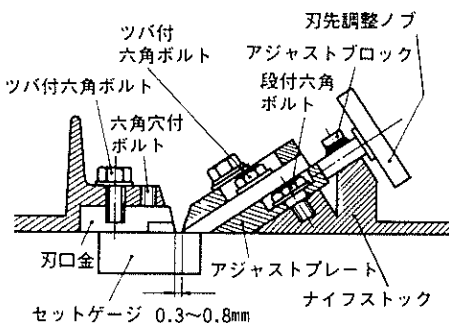
本刃と裏刃の合わせ方

- 裏刃によって逆目を防止することは手かんなど同様です。
切屑が少し(5～8%)縮むくらいが適当ですから図を参考にして裏刃の“ツメ”を調整してください。



注

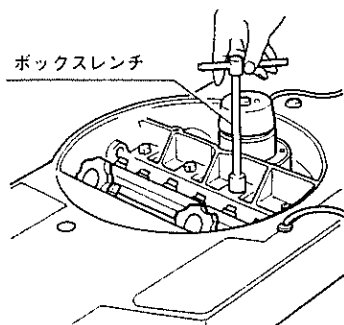
- 本刃と裏刃を固定するボルトの締め付けが強すぎると刃先にすきまができ、逆目が止まらなくなることがあります。またこのとき、絶対に裏刃の刃先で本刃の刃先をすらせないでください。
- 刃物取り付け面（アジャストプレート）のゴミなどを布類で拭き取ってください。
- 刃先調整ノブを、「厚」側いっぱいまで回し、そこから約1回転戻してください。
- セットゲージを、刃口金から金属部が出ないように刃口金の両端付近に取り付けてください。
- カンナ刃を、刃先がセットゲージに軽く触れる位置に合わせ、ツバ付六角ボルトでアジャストプレートに確実に固定してください。



各部の調整

刃口金の調整

- 刃先と刃口金との間隔は一般的には0.5mm程度に調整しますが、逆目の起き易い木材の場合は、少し狭くすると効果があります。
- 刃先と刃口金との間隔を狭くしすぎると、カンナくずの排出が悪くなる場合がありますので、極度に狭くしないようにしてください。

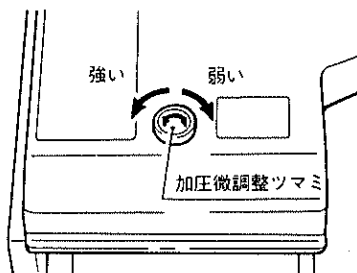


送材加圧力の調整

- 柱など大きい材料で、送材がスムーズにできないときは加圧力を強くします。また柔らかい材料、小さい材料では加圧力を弱くして切削しますときれいに仕上がります。

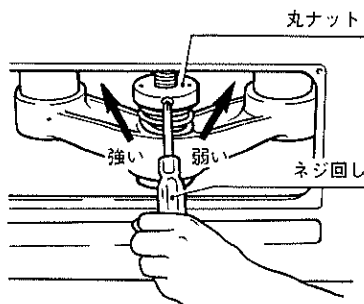
(1)加圧微調整ツマミ

- ヘッド上面にあるツマミを図のように回すと加圧力が少し変わります。



(2)加圧調整用丸ナット

- 加圧微調整ツマミで調整しても送材できない場合は、加圧調整用丸ナットで調整してください。
- 機械裏面のアンダカバーを外し、丸ナットにネジ回し等を差し込んで回してください。



注

- 加圧力を強くしすぎますと、送材しなくなったり機械に無理がかかり、故障の原因となります。

送材ベルトの張り調整

注

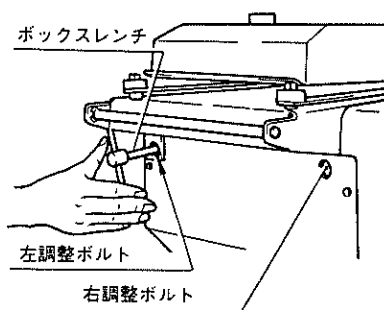
- 送材ベルトを強く張りすぎますと、木材がすべりやすくなったり、モータに無理がかかるなど故障の原因となります。

⚠ 注意

調整の際は、回転中の送材ベルトに、手や衣服などを近づけないでください。

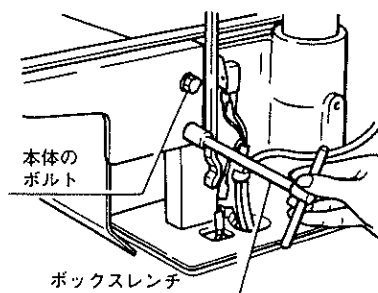
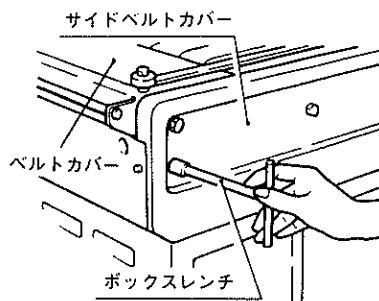
- 巻き込まれの原因となります。

- 送材ベルトの張り調整は、を押し、送材ベルトを回しながら、付属のボックスレンチで左右の調整ボルトを回し調整してください。
- 送材ベルトの張り具合は、送材ベルトの5本のローラが回り始めるぐらいが適正です。
- 送材ベルトは、常に中央で回るようにしてください。送材ベルトが右に片寄るときは、右の調整ボルトを右に回し、左に片寄るときは、左の調整ボルトを右に回して、送材ベルトを中央へ移動させてください。



前後のベルトカバーの高さ調整

- ベルトカバーは送材ベルト上面より3～5mm下っているのが適正です。段差を大きくしますと、加工材がバタつき先端が不均一に切削されることがあります。送材ベルトが摩耗した場合は、サイドベルトカバーとのボルトおよび本体とのボルトをゆるめて調整してください。



スタンダードブレードの砥ぎ方

注

本刃、裏刃とも、うらすき面を下にして、置かないでください。

- 刃先が損傷する原因になります。

刃物の研ぎ方

• 本刃

1) しのぎ研磨

しのぎ面を図に示す角度に粗研ぎします。

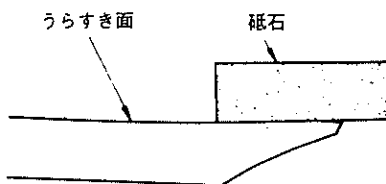
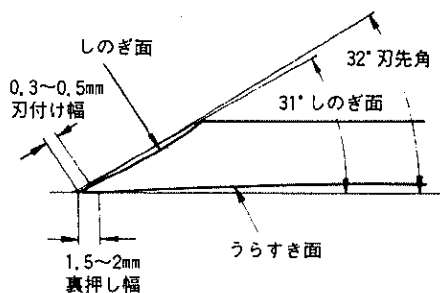
2) 刃付け

刃付けの幅は0.3～0.5mm、角度は図に示す角度で仕上げ砥石で仕上げます。

3) 裏押し

刃裏のうらすきに沿って、水砥石で粗研ぎし、合砥で滑らかに正確な平面に仕上げます。

裏押し幅は1.5～2mmとし、刃先より0.3mm以内に粗研ぎの傷が残らないようにしてください。



・裏刃

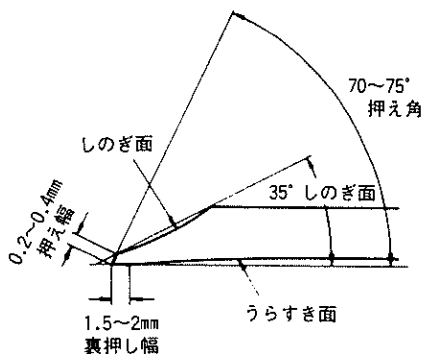
1) しのご研磨

しのご面を図のように本刃と同じ要領で粗研ぎします。

2) 押え

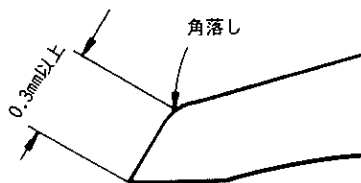
裏刃の場合は刃先の“押え”角度を付ける必要があります。

押え幅は0.2～0.4mmが適当で、押え角度は70°～75°が適当です。



3) 角落し

押え幅が広い(0.3mm以上)ときは、押え面としのご面との角を水砥石で滑らかに丸みをつけるように砥ぎます。



4) 裏押し

本刃と同じ要領で行なってください。

保守・点検について

⚠ 警告

点検・整備の際には必ずメインスイッチを切り、プラグを電源から抜くか、または、電源を配電盤でしゃ断してください。

- ・電源をつないだまま行くと、事故の原因になります。

注

- ・機械の摺動部・回転部は、さびないように使用した後は油を塗ってください。特にナイフストック面はさびないようにしてください。
- ・ナイフストック部は付属のナイフストックカバーをかぶせ、ホコリが入らないようにしてください。

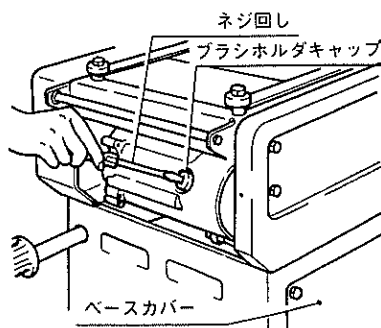
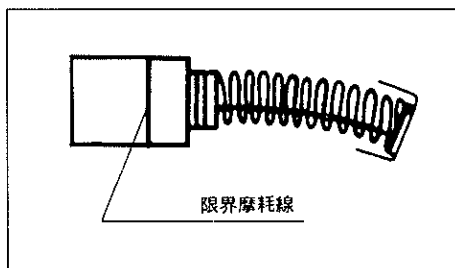
カーボンブラシの交換

- ・カーボンブラシは時々、取りはずして点検してください。
- ・新品と交換する際は、必ずマキタカーボンブラシをご使用ください。

送材用モータカーボンブラシ

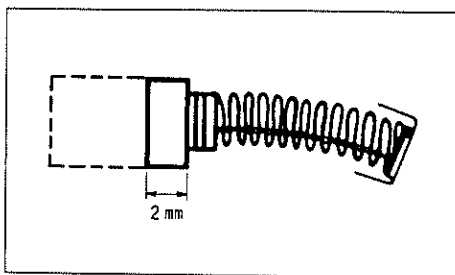
(LP2512G)

- ・送材用モータはカーボンブラシが限界摩耗線まで摩耗したら新品と取り替えてください。
- ・ベースに付いているベルトカバーとベースカバーを取りはずした後、ネジ回しでブラシホルダキャップをはずしてください。
- ・中から摩耗したカーボンブラシを取り出し、新品と取り替えて、ブラシホルダキャップを組み付けてください。

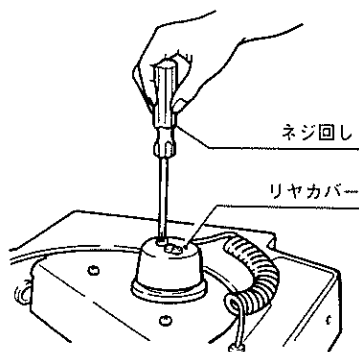


ブロウ用モーターカーボンブラシ

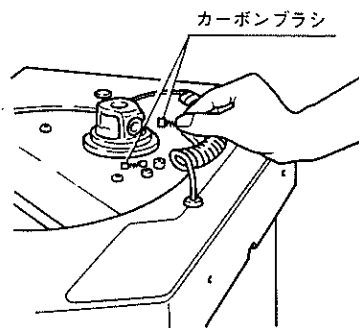
- ブロウ用モータは、カーボンブラシが2 mm程度に摩耗したら新品と取り替えてください。



- ブロウに付いているリヤカバーを取りはずした後、ネジ回しで左右のブラシホルダキャップをはずします。



- 中から摩耗したカーボンブラシを取り出し、新品と取り替えブラシホルダキャップを組み付けてください。



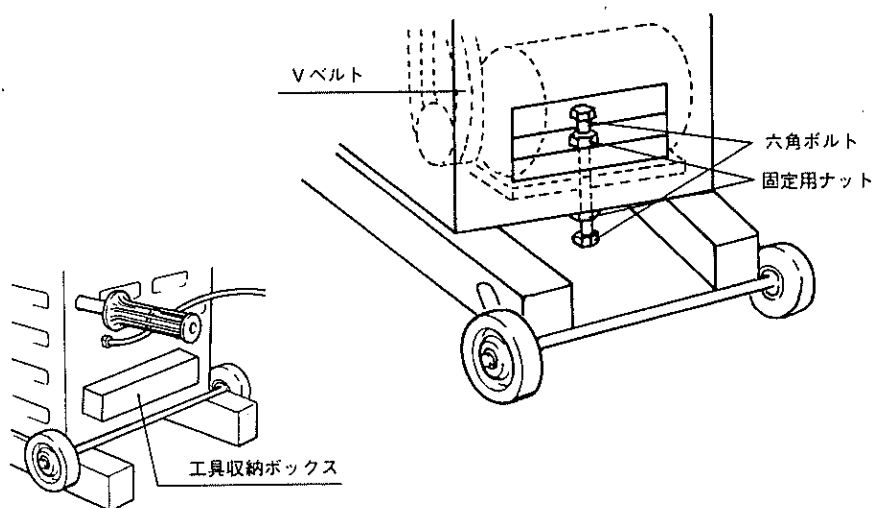
- カーボンブラシがブラシホルダ内でスムーズに動くか確認してください。カーボンブラシは2コで1組になっております。取り替える場合は、必ず同時に行ってください。

Vベルトの張り調整 (LP2513C)

- Vベルトの張り具合はベルト中央を指で軽く押したとき (約1 kg) 3 ~ 4 mm たわむくらいが適正です。

張り具合が適正でない場合は、工具収納ボックスを取りはずし、ベース内およびベース下にある2本の六角ボルトで調整してください。

調整後は六角ボルトが動かないように固定用ナットを締めつけてください。



ご修理の際は

- 修理はご自分でなさらないで、必ずお買い求めのマキタ電動工具登録販売店または裏面掲載の最寄りのマキタ直営事業所にお申しつけください。

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		

881685C9

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)