

手押かんな盤取扱説明

1 用途

本機は木材のムラ取り（平削り）、直角削り及び水返し削りを行うために使用される汎用木工機械です。

2 主要機能

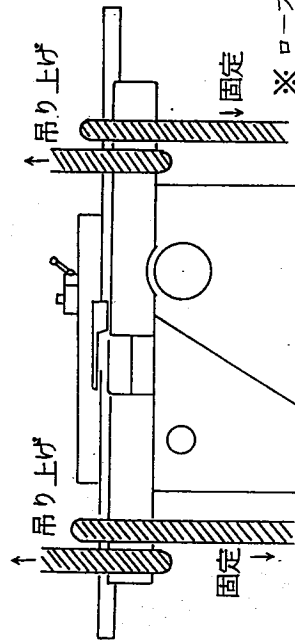
型式	HA-1	HA-2
最大切削幅	排じん装置なし 300mm	
定盤寸法	2350×321mm	
定盤高寸	740mm	
かんな軸回転数	4600r.p.m(50Hz)・5000r.p.m(60Hz)	
電動機	かんな軸排じん装置	2.2kW 25W
かんな軸型状	丸胴式	
かんな刃寸法	300×3.2×28mm・3枚刃	
機械寸法	(L)2350×(W)615×(H)950mm	
重量	500kg	

使用ベアリング

6,205ZZ

6,206ZZ (プーリー側)

正しいロープのかけ方



※ ロープは、定盤の端へかけない様にして下さい。精度が狂う原因になります。吊り上げる場合も同様に御注意して下さい。

＜音の静かな手押鉋盤＞

実用新案登録 2件

高速手押かんな盤

型式 HA

取扱説明書

SH
M

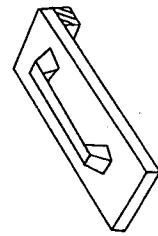
株式会社 下平製作所

4 使用前の準備と点検

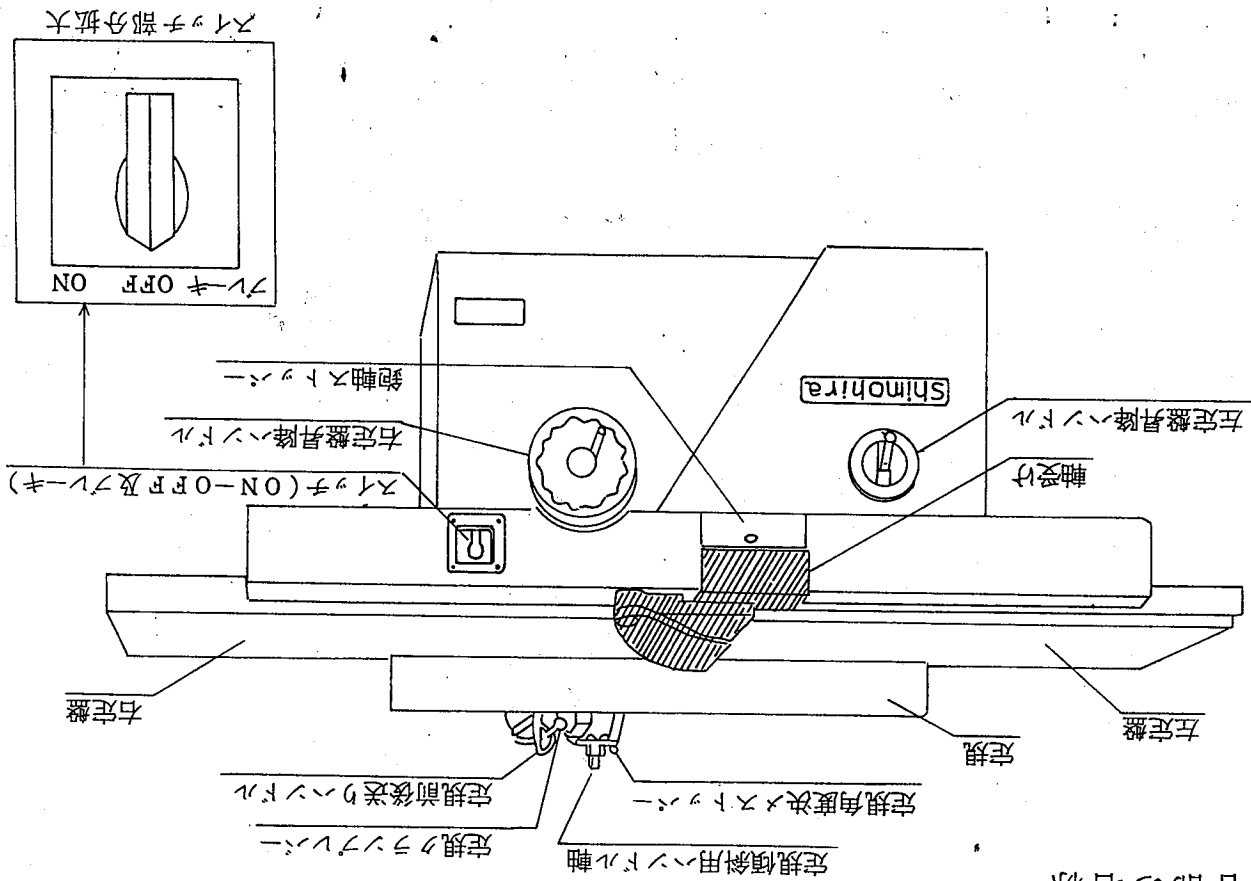
- (1) 定盤上に水平器を置いて、機械の水平を出して下さい。
- (2) 定盤上の錆び止めをシンナー又は揮発油できれいに拭きとって下さい。
- (3) かんなん刃の締め付けボルト（ホーローセットスクリュー）がよく締まっているか確かめて下さい。
- (4) かんなん軸端のVプリーを手で回して、かんなん軸の刃先などの回転部が機械にふれていないか確かめること。かんなん軸のストッパーがセットされておりますと回りませんで、ストッパーを外して下さい。
- (5) かんなん刃の刃先高さが左定盤の高さと水平になっているかどうか確かめて下さい。左定盤の昇降は左側の昇降ハンドルで行なえます。
- (6) 定規の定盤面に対する直角度を確かめて下さい。
- (7) スイッチを一寸入れて、かんなん軸の回転方向を確かめる。
- (8) スイッチをブレーキ側に回し、ブレーキが作動するか確かめて下さい。
※ブレーキをかけて4～5秒で停止します。又、手を離せばOFF位置に復帰します。

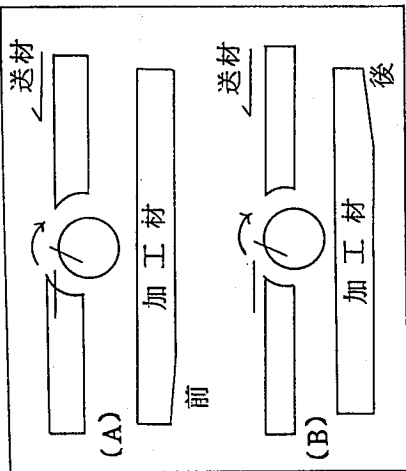
5 安全な作業のために

- (1) 安全カバーは必ず取付けたまま作業すること。
- (2) 手袋は、刃物の交換時以外は着用しないこと。
- (3) 服装は特に整えること。シャツやネクタイが回転部に触れると危険です。
- (4) 作業は正しい姿勢で、足場へ材料などを置かないこと。
- (5) 短尺物、細い棒状の材料の切削時には細心の注意を払うこと。重切削は事故のもとです。安全な治具を使用する。
- (6) 刃物は、まめに交換する。研いだ刃物はバランスを確かめる。（3枚の刃物の目方を時々計量する）
- (7) 加工が終わったら、直ぐスイッチを切り、ブレーキをかけて鉋軸を止める。
- (8) 定盤は常によく拭いて錆びさせない様に。
- (9) 加工材の巾に応じて定規を手前へくり出して、定規を完全に固定してから切削する。
- (10) 回転しているかんなん軸の上で、材料を手で押えないこと。



3 各部分の名称

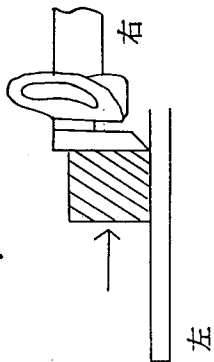




- (A) 刃先の高さが左定盤より低い場合材料は先の方が削られます。
- (B) 刃先の高さが左定盤より高い場合材料は後が余計に削られます。

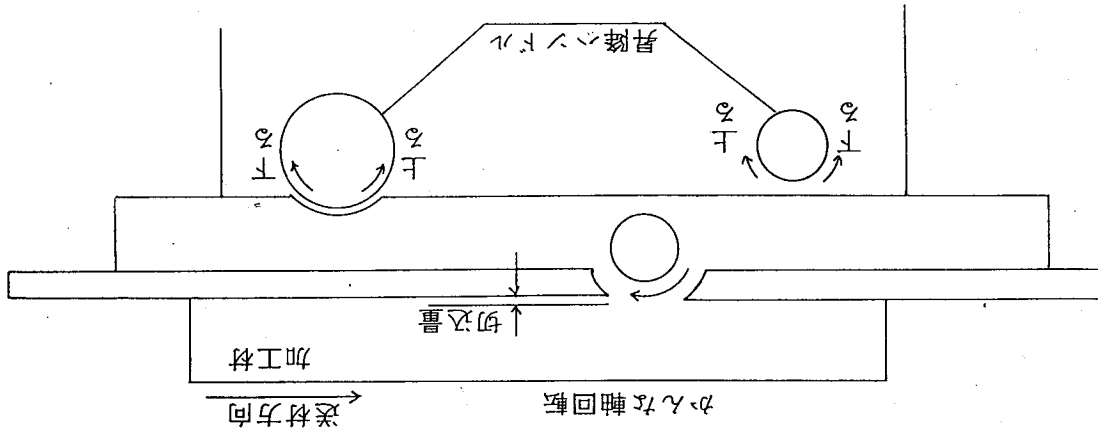
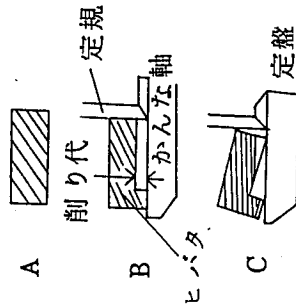
6-2 直角削り

ムラ取りした面を定規へ当て、上から押える力より、定規へ当てる力が大きくなると直角に削りにくい。



6-3 水返し削り (右図)

- A 下面の平削りをする。
- B 定規を定盤の側面と平行に手前へ寄せ加工材の敷居のヒバタの分だけ、かんな軸より出し、右定盤は削り代分下げて (斜線) の部分を削る。
- C 定盤と定規をそのままにして、材料をもう一度通すと右定盤の中が広いので、材料がころび斜に削れる。



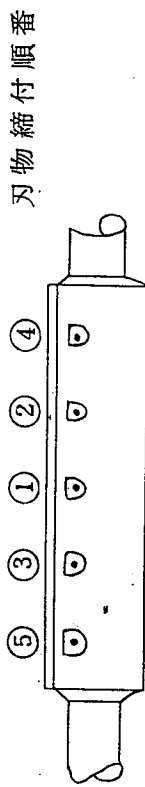
ムラ取り削りは、定盤面の真直度を基準にして切削しますので、定盤面に狂いがあれば正確な加工は出来ません。

もう一つの条件としては、左定盤と刃先の高さが一致しなければ正確な加工が出来ません。刃先と左定盤の高さが一致しない場合は次図の様に削れますので御注意下さい。

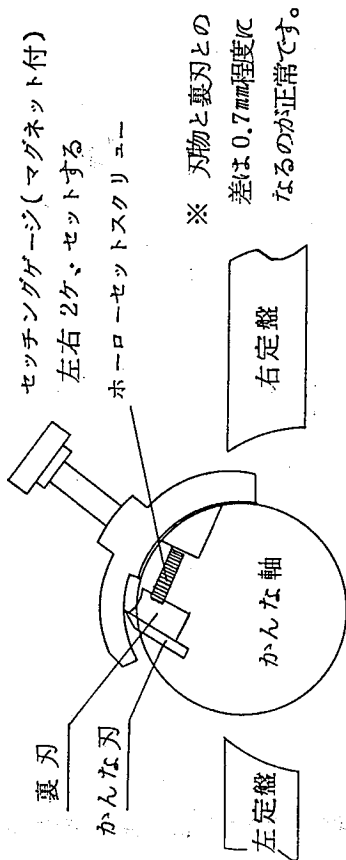
6-1 ムラ取り

6 加工

(D) セッチングゲージに刃物が当たっているのを確認のうえ、かなな軸の中央部より右、左順番にホローセット（刃物締付ポルト）にてよく締つけて下さい。3枚刃ですから3ヶ所同様の操作でセットして下さい。



刃物締付順番



※ 刃物と裏刃との差は0.7mm程度になるのが正常です。

※ (注意) 始めに上図の様に順番に軽く締めてから最後に今一度締付けて下さい。
 (E) 最後に左盤を上げて刃先の高さと一語にする、右定盤は所定の削代の高さにセットして下さい。

※ 騒音防止効果を更にあげるため、機械の底部に防振ゴムを敷くと一層有効です。

7 鉋刃の取り付け方

(A) 先づ定規を定盤の後一杯までずらして、定盤を下げたときに定規の下部が刃先へ当たらない様にして下さい。

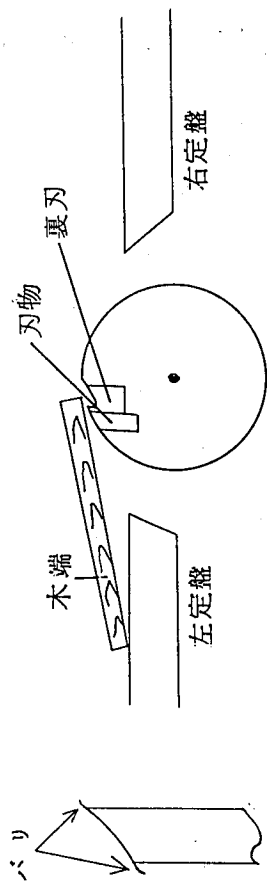
(B) 左右の定盤を一杯に下げて、かなな軸を充分に露出させ、ストッパー（赤色）にてかなな軸を固定して下さい。

(C) I型六角スパナにて、ホローセット（刃物締付ポルト）をゆるめて刃物を取り出して下さい。

※ (注意) ホローセット（刃物締付ポルト）のゆるみは刃物が浮き上がる程度にし、必要以上にゆるめないで下さい。

(D) 新しいかなな刃を布をよく拭いて、かなな軸に差し込み、木端にて刃物を裏刃の位置まで押し下げてから、かなな軸の中央部にあるホローセット（刃物締付ポルト）1本にて仮り締めて下さい。

※ (注意) 1、刃物が浮いている状態でセッチングゲージにて刃物を押し下げないで下さい。
 2、研磨時に生じたバリは完全に落として下さい。



(E) セッチングゲージをかなな軸の左右にセットして下さい。

(F) (E)にて仮り締めたホローセット（刃物締付ポルト）をゆるめ、又は回転ゆるめると刃物がスプリングによって押し上げられ、セッチングゲージの内面に当ります。

8 配線図

