

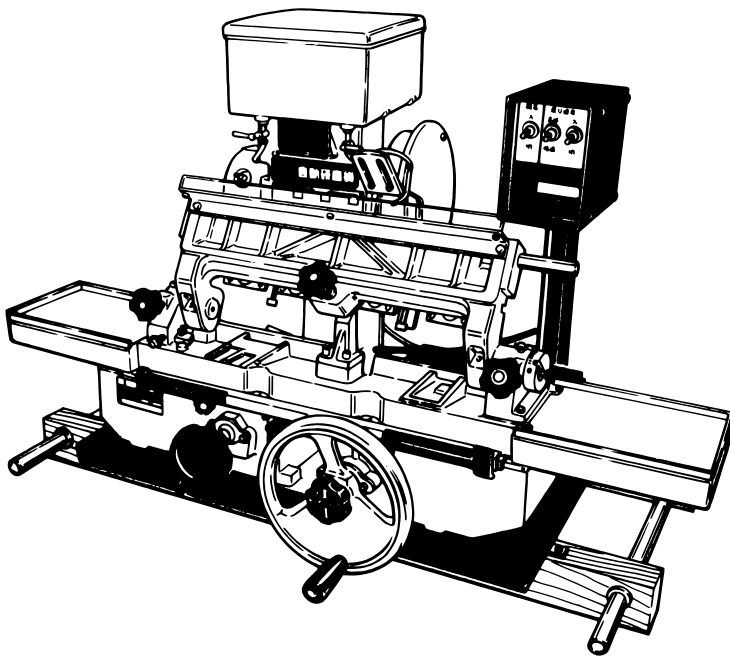
HiKOKI

自動 刃物研磨機

460 mm **GK 150F**

取扱説明書

このたびは弊社製品をお買い上げいただき、ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、正しく安全にお使いください。
お読みになった後は、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。



本製品は日本国内用のため、日本国外で販売または使用することはできません。日本国外で
使用した場合は、仕様上の性能を発揮できない恐れがあります。日本国外では、修理また
は保証を受けられません。

This product may be used only in Japan and should not be sold or used in any other country.
Otherwise, product may not perform as intended. No authorized service or warranty is
available outside of Japan.

目 次

	ページ
電動工具の安全上のご注意	2
刃物研磨機使用上のご注意	5
各 部 の 名 称	8
仕 様	9
付 属 品	10
別 売 部 品	11
用 途	12
作業前の準備	12
ご 使 用 前 に	15
自動送りの操作	17
超仕上かんな刃の刃とぎ	18
自動かんな・手押かんな・電気かんなの刃とぎ	23
トイシの交換	24
保 守 ・ 点 検	26
ご修理のときは	裏表紙

⚠警告、**⚠注意**、**注** の意味について

ご使用上の注意事項は「**⚠警告**」、「**⚠注意**」、「**注**」に区分しており、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。

注 : 製品のすえ付け、操作、メンテナンスに関する重要なご注意。

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るので、必ず守ってください。

電動工具の安全上のご注意

- 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 **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、事故の原因になります。
- ② **作業場の周囲状況も考慮してください。**
 - 電動工具は、雨の中で使用したり、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。
- ③ **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（接地）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）
- ④ **子供を近づけないでください。**
 - 作業員以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
 - 作業員以外、作業場へ近づけないでください。
- ⑤ **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鍵のかかる所に保管してください。
- ⑥ **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。
- ⑦ **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。
- ⑧ **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などの装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがあるので、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付いた履物の使用をお勧めします。
 - 長い髪は、帽子やヘアカバーなどでおおってください。

警告

- ⑨ **保護メガネを使用してください。**
作業時は、保護メガネ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。
- ⑩ **防音保護具を着用してください。**
騒音の大きい作業では、耳栓、イヤマフなどの防音保護具を着用してください。
- 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。
- 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に修理を依頼してください。
 - 継ぎ（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を保ち、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、電源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、トイシ、ビットなど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 **調節キーやスパナなどは、必ず取りはずしてください。**
電源を入れる前に、調節に用いたキーやスパナなどの工具類が取りはずしで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。
 - 電源プラグを電源にさし込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

⚠警告

⑱ 屋外使用に合った継ぎ（延長）コードを使用してください。

屋外で継ぎ（延長）コードを使用する場合は、キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルを使用してください。

⑲ 油断しないで十分注意して作業を行ってください。

- 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業のしかた、周りの状況など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。
- 疲れているときは、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すべ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に修理を依頼してください。
- スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は、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。

この取扱説明書および弊社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因に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、専門店に依頼してください。

- この製品は、該当する安全規格に適合している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に依頼してください。
修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因になります。

刃物研磨機使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、刃物研磨機として、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

⚠警告

- ① **本機は、銘板に表示してある電圧で使用してください。**
表示を超える電圧で使用すると、モーターの焼損、破損およびけがの原因になります。
詳細は、15 ページの「1. 使用電源を確かめる」の項を参照してください。
- ② **必ずアース（接地）してください。**
故障や漏電などのとき、感電の恐れがあります。詳細は、12 ページの「2. アース（接地）、漏電しゃ断器の確認」の項を参照してください。
- ③ **使用中、機体の調子が悪かったり、異常音や異常振動がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い求めの販売店に点検・修理を依頼してください。**
そのまま使用していると、けがの原因になります。
- ④ **継ぎ（延長）コードを使用するときは、アース（接地）線を備えた 3 心キャブタイヤケーブルを使用してください。**
アース（接地）線のない 2 心コードですと、感電の原因になります。
- ⑤ **スパークブレーカーは、必ず取付けて使用してください。**
スパークブレーカーを取付けず使用しますと、トイシが破壊したとき、けがの原因になります。
- ⑥ **保護カバー（ガードカバー、カバー（A）など）をはずして使用しないでください。**
保護カバーなどが確実に取付けられていることを確認してください。
- ⑦ **使用するトイシは、トイシの最高使用周速度が 9 ページの使用欄に記載してある周速度以上で、かつ正規寸法のものであることを確認してください。**
正規寸法以外のトイシを使用しますと、トイシが破壊し、けがの原因になります。
トイシ寸法は 9 ページの仕様欄をご参照ください。
- ⑧ **トイシは正規の面で研削してください。トイシの側面では研削しないでください。**
トイシの側面で研削しますと、トイシが破壊し、けがの原因になります。
- ⑨ **トイシにヒビ、割れなどの異常がないことを確認してから使用してください。**
トイシにヒビ、割れなどがあると、回転力によりトイシが破壊し、けがの原因になります。

⚠警告

- ⑩ 研削液は、指定のものを使用してください。
指定以外のものを使用すると、トイシが破壊して、けがの原因になります。
- ⑪ 使用中は、回転部に手や顔などを近づけないでください。
けがの原因になります。
- ⑫ 研削粉は火花となって飛散するので、引火しやすいもの、傷付きやすいものは安全な場所に遠ざけてください。また、研削火花を直接手足などに当てないようにしてください。
火災ややけどの原因になります。
- ⑬ 誤って倒したり、衝撃を与えたときは、トイシや機体などに破損やヒビ、変形がないことをよく点検してください。
破損やヒビ、変形があると、けがの原因になります。
- ⑭ 作業中は必ず保護メガネをご使用ください。
- ⑮ 〔事業者の方へ〕
 - (1) トイシの交換・試運転は、法・規則で定める特別教育を受けた人に行わせてください。
トイシの交換・試運転を行う人には、法令で定められた特別の教育を行わなければなりません。
関連法令 労働安全衛生法 第59条
労働安全衛生規則 第36条
安全衛生特別教育規程 第2条
 - (2) 粉じんを発生する作業に関しては換気の実施、排気装置、除じん装置、呼吸用保護具等の使用が定められた「粉じん障害防止規則」があります。この規則に従って正しくご使用ください。

⚠注意

- ① トイシや付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。
確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。
- ② 新しいトイシを取付け、はじめてスイッチを入れるときは、トイシの露出部から一時身体を避けてください。
トイシが破壊したとき、けがの原因になります。
- ③ 試運転を励行してください。
試運転時間は、16 ページの「9. 試運転をする」の項を参照してください。
試運転せずに作業開始すると、思わぬけがの原因になります。
- ④ トイシは、いつも良い切れ味で使用してください。
トイシはまめにドレッシングしてください。目づまりしたトイシはモーターに無理をかけ能率も悪くなります。
- ⑤ トイシ締付け部品の扱いをていねいにしてください。
トイシ軸、ホイルワッシャ、バランスワッシャ、ナットなどトイシ締付け部品は傷をつけないようにご注意ください。トイシが破壊する原因になります。
- ⑥ 研削量は、少なくしてください。
研削量はできるだけ少なくしてください。研削量を多くすると刃先を焼くばかりでなく、トイシの破壊につながりけがの原因になります。
- ⑦ 刃物の取扱いには、手袋、布などで手を保護し、十分注意してください。
不用意に扱うと、切り傷の原因になります。
- ⑧ 研削作業は、回転が上がってからにしてください。
研削作業は、スイッチを入れた後、回転が完全に上昇してからにしてください。
- ⑨ トイシのバランスをとってください。
トイシを交換、付替えしたときは必ずバランスをとってください。
- ⑩ 1 回の使用時間は 30 分以内にしてください。
30 分を越えての使用は、本機の寿命を短くする原因となります。

各 部 の 名 称

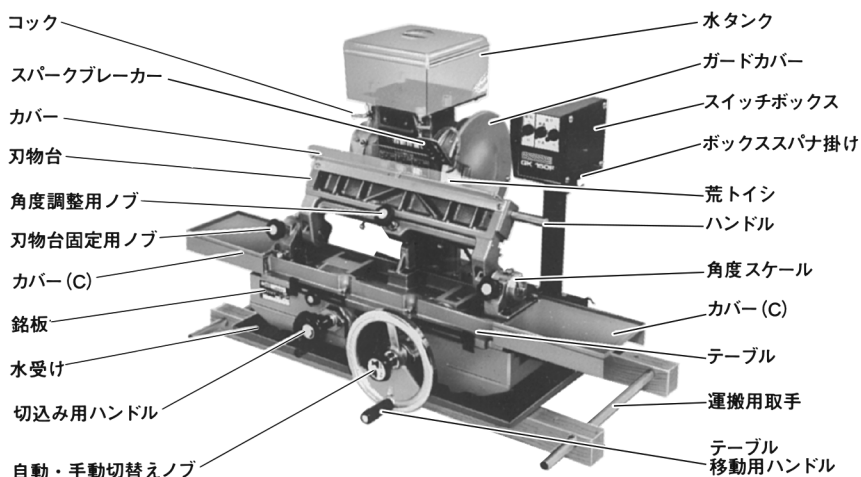


図 1 - イ

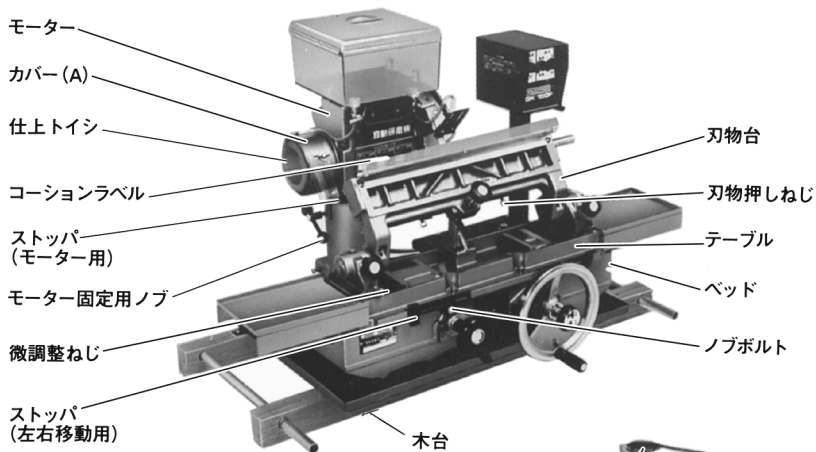
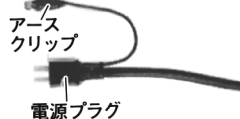


図 1 - ロ



仕 様		
使用電源		単相交流 50/60Hz共用 電圧 100V
モーター	トイシ用	防滴形コンデンサラン単相誘導電動機
	送 り 用	コンデンサラン単相誘導電動機
定格		30分
全負荷電流	トイシ用	6.6A 50Hz 4.9A 60Hz
	送 り 用	1.2A 50Hz 1.2A 60Hz
無負荷回転数		1500min ⁻¹ {1500回/分} 50Hz 1800min ⁻¹ {1800回/分} 60Hz
送り速度		高速 0.12m/s {7m/min} 低速 0.06m/s {3.5m/min}
テーブル移動量		510mm
トイシ種類	荒トイシ	W A ・ 60 ・ H ・ V (平 形)
	仕上トイシ	G C ・ 3000 ・ N ・ B (カ ッ プ 形)
トイシ寸法	荒トイシ	外径205×厚さ13×穴径15.88mm
	仕上トイシ	外径100×厚さ53×穴径15.88mm
トイシ最高 使用周速度	荒トイシ	28.3m/s {1700m/min}
	仕上トイシ	39.2m/s {2350m/min}
研磨能力		長さ464×幅13～75×厚さ3～11mm 刃先角度25°～64°
機体の大きさ		幅994×奥行560×高さ715mm
質 量		98kg
コード		3 心キャブタイヤケーブル 2m

付 属 品

①ゴム板 (4個)  使い方は12ページ参照	②油さし (1個)  使い方は14ページ参照	③六角棒スパナ (5mm) (1個)  使い方は14ページ参照	⑤ボックススパナ (17mm) (1個)  使い方は19ページ参照
⑥オイルストーン (1個)  使い方は22ページ参照	⑦補助プレート (1個)  使い方は24ページ参照	⑧ブリックストーン (ドレッサ) (1個)  使い方は26ページ参照	⑨工具箱 (1個) 
⑩両口スパナ (13×17mm) (1個)  使い方は20ページ参照			

図 2

別 売 部 品

..... (別売部品は生産を打ち切る場合があります。)

① U P 20

(コード番号 9356-9540)
研削液の循環用として用います。



② 水溶性研削液

(1L)(コード番号 307715)
刃物の冷却, トイシの目づまり防止に用います。

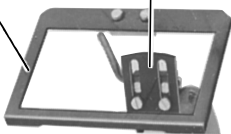
容量 1L入
希釈倍率50倍



③ アイシールド

(コード番号 9316-9103)
作業中の目を保護するものです。

アイシールド スパークブレイカー



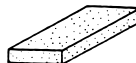
④ 平形トイシ(WA60 I V)

(コード番号 975590)
本体付属のトイシより固めます。
寸法 外径 205mm
厚さ 13mm
穴径15.88mm
粒度 60番



⑤ 水トイシ(#1000)

(コード番号 949002)
裏押しに用います。
寸法 幅 75mm
厚さ 19mm
長さ 150mm
粒度1000番



⑥ ダイヤモンドドレッサー

(コード番号 952442)
荒トイシのドレッシングに用います。

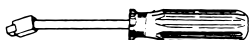


図 3

木工用刃物の刃とぎ

(超仕上かな盤, 自動かな盤, 手押かな盤用刃物および携帯用電気かなの刃物)

作業前の準備

ご使用になる前に次の準備をすませてください。

1. す え 付 け

木台の下 の 梱包用木枠をはずし、傾斜のない平たんな場所にすえ付け安定した状態にしてください。

- 注**
- すえ付け場所が平たんでない場合は、付属のゴム板を木台の下に敷いて本体を安定させてください。
 - テーブルの左右の動きを考えて左右両側にゆとりをもたせてください。

2. アース (接地), 漏電しゃ断器の確認 ………

⚠ 警 告

- アース (接地) 線をガス管に取付けると爆発のおそれがありますので、絶対にしないでください。

ご使用にさきだち、本機が接続される電源に労働安全衛生規則や電気設備の技術基準などに規定された感電防止用漏電しゃ断装置 (以下、漏電しゃ断器と言います) が設置されているか確認してください。

また、本機は必ずアース (接地) をしてください。定格感度電流 15mA 以下、動作時間 0.1秒以下の電流動作型の漏電しゃ断器の設置されている電源でお使いになる場合でも、より安全のためにアース (接地) されるようおすすめします。

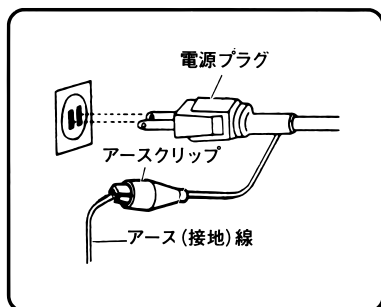


図 4

アース (接地) をするときは、左図のアースクリップをお使いになると便利です。

アースクリップ、アース (接地) 線は、念のために異常のないことを確認してからご使用ください。

テスターや絶縁抵抗計などをお持ちでしたら、アースクリップと本機金属外枠との間の導通を確認してください。

地中にアース極（アース板、アース棒）を埋め、アース（接地）線を接続するなどのアース工事は、電気工事士の資格が必要です。お近くの電気工事店にご相談ください。漏電しゃ断器やアース（接地）については、つぎの法規がありますので、参照してください。

労働安全衛生規則（第333条 漏電による感電の防止、第334条 適用除外）
電気設備の技術基準（第19条 接地工事の種類、第29条 機械器具の鉄台および外箱の接地、第40条 地絡しゃ断装置等の施設）

3. 継ぎ（延長）コード ………

⚠ 警 告
• 継ぎ（延長）コードは、損傷のないものを使用してください。

電源の位置がはなれていて継ぎ（延長）コードが必要なときは、製品を最高の能率で故障なくご使用いただくため、電流を流すのに十分な太さのものをできるだけ短くしてご使用ください。

次の表は、コードの太さ（心線断面積）によって、本機に使用できるコードの最大長さを示します。これ以上長いコードを使用すると、電流が十分流れず製品の能率が落ち、故障の原因となります。

心線断面積	最大長さ
1.25mm ²	10m
2mm ²	15m
3.5mm ²	30m

継ぎ（延長）コードは必ずアース（接地）できるアース（接地）用の1心をもつ3心キャブタイヤケーブルをお使いください。

4. カバー(C)の取付け ………

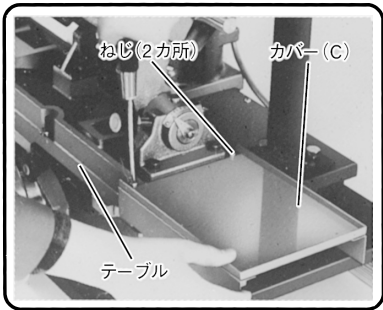


図 5

カバー(C)は工場発送時取りはずしてあります。
図5のように取付けてください。
(取付けねじはテーブルに付いています。)

5. 固定ボルトの取りはずし ………

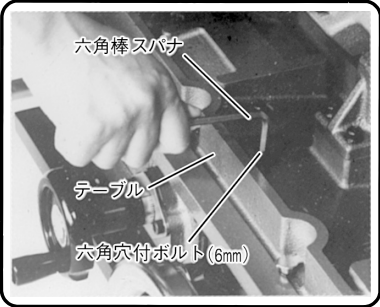


図 6

輸送事故防止のためベッドとテーブルを六角穴付ボルトで固定してあります。
ご使用前に付属の六角棒スパナ（5mm）で取りはずしてください。

6. ベッド、テーブルの摺動面および刃物台の手入れ ………

ベッド、テーブル、刃物台（図1－イ、ロ参照）まわりには防錆油を塗布してあります。
防錆油をふきとり、摺動面およびテーブルのオイルカップ（3 個所）に付属の油さしで注油してください。
油はモービル石油バクトラオイルNo2を推奨します。

7. 水溶性研削液の用意 ………

⚠ 警 告

• 研削液は、別売部品の項で記載されているもの以外は使用しないでください。
また、不凍液などを混ぜないでください。トイシが破壊し、けがの原因になります。

別売部品の水溶性研削液（ダフニクールC H 出光興産製）を水で50倍ぐらいにうすめ、水タンク（図1－イ参照）へ入れてください。

注 • 普通の水だけを使用することは、防錆上悪いため避けてください。

8. 操作パネルについて ………

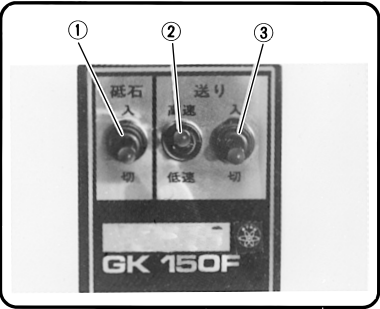


図 7

記号	名 称	はたらき
①	トイシ用スイッチ	トイシを回転、停止させます。
②	送り用低速高速切替えスイッチ	テーブルの移動速度を低速と高速に切替えられます。
③	送り用スイッチ	テーブルを移動、停止させます。

9. 作業環境の整備・確認 ………

作業する場所が、2ページ「電動工具の安全上のご注意」の注意事項にかかげられている適切な状態になっているかどうか確かめてください。

○騒音防止規制について

騒音に関しては、法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。
ご近所に迷惑をかけないように、規制値以下でご使用になることが必要です。
状況に応じ、しゃ音壁を設けて作業してください。

ご 使 用 前 に

⚠ 警 告

- ご使用前に次のことを確認してください。1～7項については、電源プラグを電源にさし込む前に確認してください。

1. 使用電源を確かめる ………

必ず銘板に表示してある電圧でご使用ください。表示を超える電圧で使用するとモーターや制御装置が破損するおそれがあります。また、直流電源、エンジン発電機、昇圧器などのトランス類で使用しないでください。製品が故障するだけでなく、事故の原因になります。

2. スイッチが切れていることを確かめる ………

スイッチが入っているのを知らずに、電源プラグを電源にさし込むと不意に起動し、思わぬ事故の原因になります。

3. トイシを確かめる ………

⚠ 警 告

- トイシにヒビ、割れなどの異常がないことを確認してから使用してください。
異常があると、トイシが破壊し、けがの原因になります。

指定されたトイシを使用し、ヒビ、割れがないことを確認してください。

4. トイシの締付けを確かめる ………

⚠ 警 告

- トイシ締付けナットがゆるんでいるとトイシ軸が回転したときトイシの破壊、事故の原因になります。

工場出荷時、十分締付けておりますが念のためトイシの締付けナットを確実に締付けてください。詳細は24ページの「トイシの交換」の項を参照してください。

5. ドライバーなどがはずれていることを確かめる ………

トイシの取付け、取りはずしに使用したドライバーなどがワッシャよりはずれていることを確認してください。(24ページ「トイシの交換」の項参照)

6. 保護カバー（ガードカバー、カバー(A)など）の締付けを確かめる ………

保護カバー（図1ーイ、ロ参照）は万一トイシが割れた場合などの災害防止のものです。取付けねじは工場出荷時十分締めておりますが念のため締付けを確認してください。

7. カバー(A)、スパークブレーカーの調整 ………

(1) 仕上トイシが3～5mm出張るようにチョウボルトをゆるめ、カバー(A)（図1ーロ参照）を調整してください。

なお、仕上トイシが磨耗したら適時調整してください。

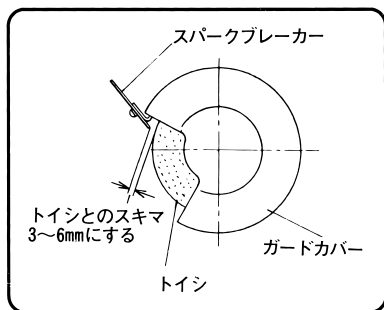


図 8

(2) 荒トイシとのスキマが3～6mmになるよう作業前にスパークブレーカーを調整してください。

（図8）

8. コンセントの点検 ………

電源プラグをさし込んだとき、ガタガタだったり、すぐ抜けるようでしたら修理が必要です。お近くの電気工事店などにご相談ください。

そのままお使いになりますと、過熱して事故の原因になります。

9. 試運転をする ………

トイシにヒビ、割れがあるのを気付かずに作業しますと非常に危険です。作業前にはトイシの正面位置から必ず一時身体を避けて試運転をし、異常のないことを確認してください。

試運転の時間は、

新品トイシ交換のとき …………… 3分以上

その日の作業を始めるとき …………… 1分以上です。

10. トイシの面振れ点検 ………

トイシを回転させ面振れを点検してください。

荒トイシ ………	外周面の振れ0.05mm以下・側面の振れ0.5mm以下
仕上トイシ ……	外周面の振れ0.3mm以下・下端面の振れ0.03mm以下

面振れが大きいと振動の原因となり、研削精度にも悪影響をおよぼします。

自動送りの操作

1. 自動、手動の切替え ………

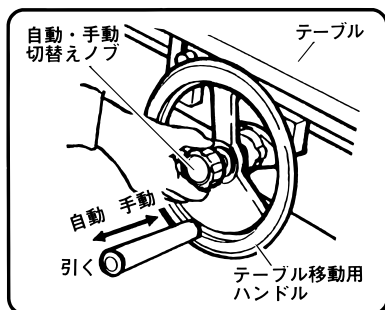


図 9

テーブルの左右移動は自動送りと手動送りに切替えられます。

テーブル移動用ハンドルの中央の自動・手動切替えノブを引くと自動、押込むと手動になります。

2. テーブルの反転位置調整 ………

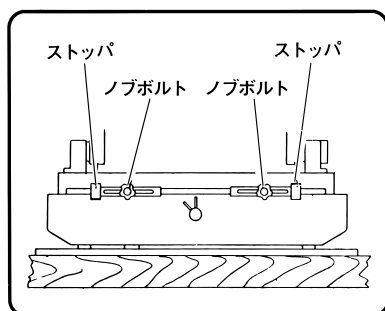


図 10

テーブルの反転位置は両側のストッパを動かして調整します。ストッパを内側に寄せれば移動量は小さく、外側に広げれば移動量は大きくなります。テーブルの右側での反転位置は左側のストッパで、左側での反転位置は右側のストッパで調整します。

3. 操作スイッチ ………



図 11

送り用スイッチを入れると運転ができます。

- 注**
- 自動送りを使うときは、事前に手動でテーブルを1～2回往復させ異常のないことを確かめてください。
 - 自動送りは自動・手動切替えノブを引いた状態でないと運転スイッチを入れても動きません。
 - 自動送りでテーブルをロックさせてしまった時は速やかに送り用スイッチ、トイシ用スイッチを切って原因を取除いてください。
送り用スイッチを切らないと“ガクガク”と間欠的な動きをすることがありますがこれは故障ではありません。
一旦スイッチを切り、再度入れれば正常な動作に戻ります。

超仕上かな刃の刃とき

1. 裏 押 し ………

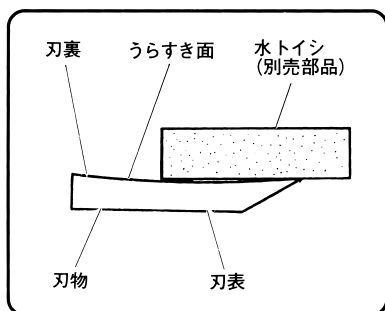


図 12

刃物を刃物台に取付ける前に裏押しをしてください。

刃裏のうらすき面に沿って別売の水トイシで滑らかな平面に仕上げます。

このとき刃先端から1.5mmの刃裏面には研削キズが残らぬよう注意してください。

また、水トイシは平面を正確に修正してから裏押しをしてください。

2. かな刃の取付け ………

⚠ 警 告

- 万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源から抜いておいてください。
- かな刃の締付けが不十分ですと刃物が飛んだり、トイシが割れたりし、けがの原因となります。

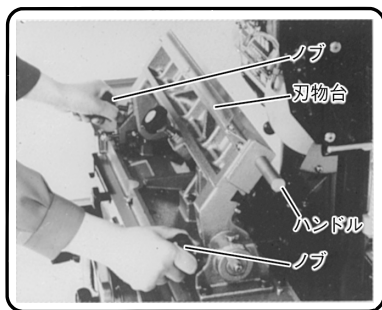


図 13

- (1) 2個所の刃物台固定用のノブをゆるめ、ハンドルを引いて、刃物台を手前に倒します。

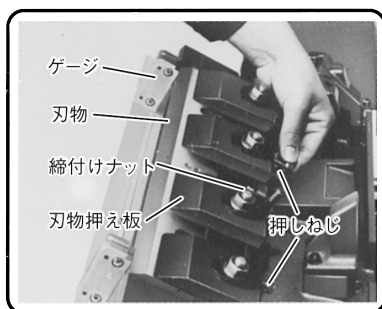


図 14

- (2) 刃物の研磨しようとする面を上側に向け、刃物を刃物台と刃物押え板の間にはさみ込みます。
 (3) 刃物の両端近くの刃物台に付属のゲージをセットします。

- 注** • 刃物の種類により刃先を当てる位置が異なりますので図15を参照してセットしてください。

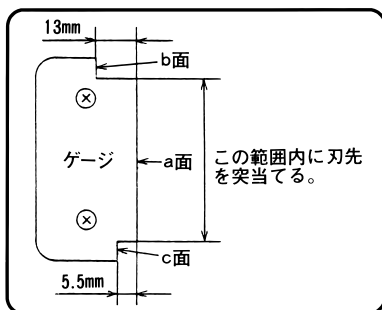


図 15

- (4) ゲージの中央部 (a 面) に刃先を突当て、付属のボックススパナ (17mm) で締付けナットを固定します。ただし刃幅が70mmを越えるものは、b 面を使用します。
 この時、セットした刃物がずれないように押しねじ (図14参照) 2本を刃物の背に軽く突き当てます。

- 注** • 締付けナットは、中央のナットから外側のナットへ左右交互に締めると、精度よくかな刃を取付けることができます。
 • ゲージは、刃物の取付けが終わったら必ず取りはずしてください。

3. 研磨角度の調整 ………

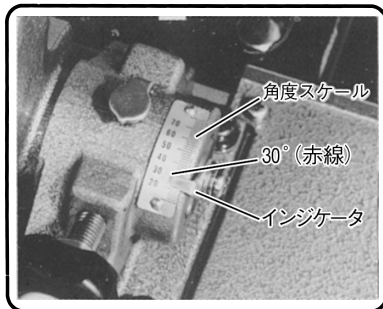


図 16

(1) 刃物台固定用ノブ(図13参照)をゆるめ、刃物台をゆっくりトイシ側に倒します。

(2) 付属の両口スパナ(13×17mm)でナットをゆるめ、角度調整ノブでインジケータを角度スケールのご希望の角度に合わせます。合わせた後、付属の両口スパナ(13×17mm)でナットを締付けます。



• 超仕上かんな刃は、荒研磨角度と仕上研磨角度の角度差2°は、自動的に付きます。

研磨角度は、下表の荒研磨角にセットしてください。

	荒研磨角	仕上研磨角
一般超仕上かんな盤	30°	32°
ベビー超仕上かんな盤	28°	30°

4. 荒 研 磨 ………

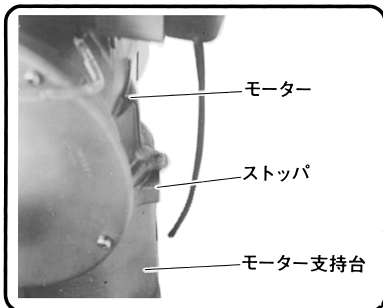


図 17

(1) モーター固定用ノブ(図1-ロ参照)をゆるめてモーターをモーター支持台のストッパに当たるまでまわしてからモーター固定用ノブを締付けます。

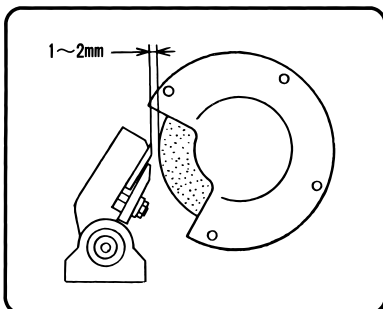


図 18

(2) 切込み用ハンドル(図1-イ参照)をまわして、荒トイシとかんな刃の刃先の間隔が1~2mmくらいになるまで近づけます。

(3) 電源プラグを電源に接続し、スイッチ(図1-ロ参照)を入れた後、荒トイシ側のコックを開きます。

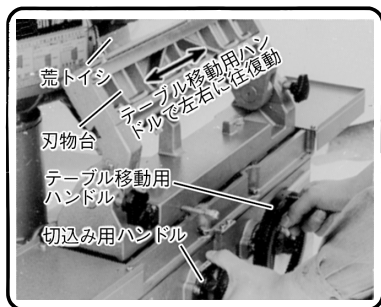


図 19



図 20

(4) テーブル移動用ハンドルをまわし、テーブルを左右に往復させながら、切込み用ハンドルをまわし、荒トイシを徐々にかな刃に近づけ研磨します。

(5) 1回の切込み量は、切込みスケールの1目盛程度にしてください。1目盛での切込み量は0.03mmです。また1回の切込みに対して、往復回数は、5～6回以上にします。

このときの送り速度は、 $0.1 \sim 0.12 \text{ m/s}$ ($6 \sim 7 \text{ m/min}$) が適当です。

自動送りの場合は高速でご使用ください。

注 ・ 切込み量を多くし、往復回数が少ないと刃先の焼け、刃先の真直度不良の原因になります。また送り速度は継続的でなく一定速度にしてください。

(6) 刃が付いてくると刃裏面にカエリ(少ないほうがよい)が出てきます。

カエリが刃先全体に出るまで研磨します。

(7) 研磨が終わったら、荒トイシを刃物から離し、荒トイシ側のコックを閉じ、スイッチを切ってください。

5. 仕 上 研 磨 ………

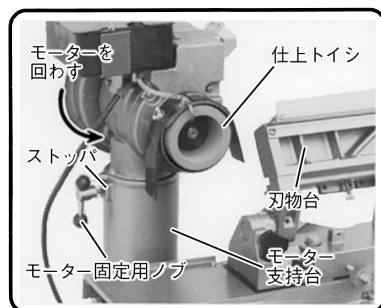


図 21

(1) トイシの回転が停止したのを確認します。

(2) モーター固定用ノブをゆるめ、モーターを約 90° (ストップに突当るまで)まわし、仕上トイシをかな刃のほうに向け、モーター固定ノブを締付けます。

(3) 荒研磨と同じ要領で切込み用ハンドルをまわし、仕上トイシをかな刃に近づけます。

(4) スイッチを入れ、仕上トイシ側のコックを開きます。テーブル移動用ハンドルをまわし、テーブルを左右に往復させながら切込み用ハンドルをまわし、荒トイシをかな刃に接触させ研磨します。

(5) 切込み量は切込みスケールの1目盛程度にし、1回の切込みで4～5回往復させてください。

このときの送り速度は、 $0.05\sim0.07\text{m/s}$ { $3\sim4\text{m/min}$ } が適当です。自動送りの場合は、低速でご使用ください。

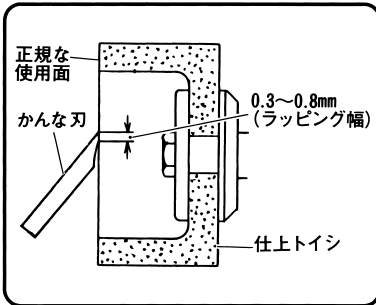


図 22

(6) 研磨するに従ってラッピングの幅（仕上トイシがかかった幅）は広がってきます。この幅は、 $0.3\sim0.8\text{mm}$ が適当です。

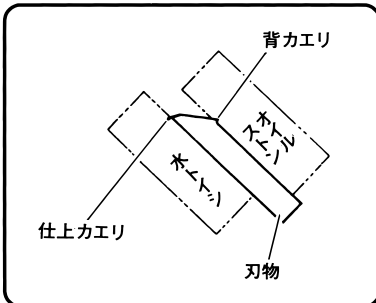


図 23

(7) 研磨が終わったら、仕上トイシと刃物を離し、仕上トイシ側のコックを閉じ、スイッチを切ります。

(8) 刃物台を手前に倒し、締付けナットをゆるめ刃物を取りはずします。

(9) バックカエリは、付属のオイルストーンで、仕上カエリは水トイシで取ってください。(図23)

6. 裏刃の研磨 ………

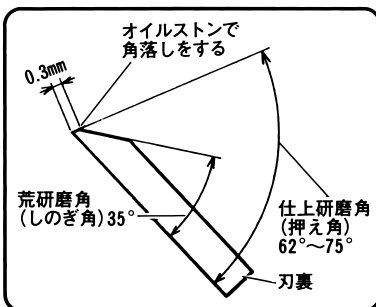


図 24

(1) 裏刃の研磨角は、荒研磨と仕上研磨で異なります。

それぞれの角度は次のようにセットしてください。

荒研磨角 (しのぎ角) 35°

仕上研磨角 (押え角) 62°

(2) しのぎ角と押え角との角を別売のオイルストーンで滑らかにしてください。かんなくずのはけが良くなります。

自動かな・手押かな・電気かなの刃とき

1. かな刃の取付け ………

⚠ 警 告

- 万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源から抜いておいてください。

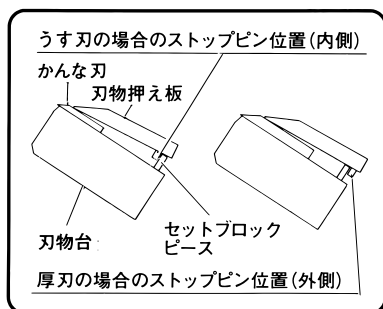


図 25

超仕上かなの場合（18ページ「超仕上かな刃の刃とき」の項参照）と異なるのは次の3点です。

(1) 刃物押え板の位置

電気かななどの薄刃を取付ける場合はストップピンをセットブロックピースの内側にします。また厚刃の場合はストップピンをセットブロックピースの外側にします。

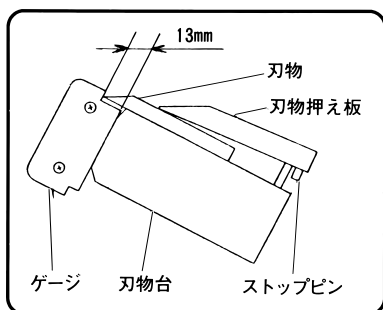


図 26

(2) 刃物の取付け

70mm以上の幅の刃物を取付けるときはゲージの13mmの切欠きを使用し、ストップピンの位置はセットブロックピースの外側にしてください。

(3) 刃物台の角度調整

研磨角度は、刃物の厚さによって刃物台のセット角度とずれが生じます。次の表によって刃物台をセットしてください。「刃物台のセット角度」でセットすれば荒研磨角、仕上研磨角は、次の表で示した角度に仕上がります。

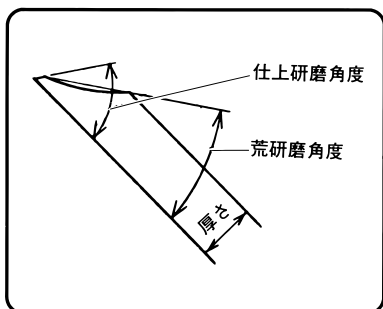


図 27

刃物の厚さ	刃物台のセット角度	荒研磨角	仕上げ研磨角
3.2mm以下	36°	40°	42°
4～9.5mm	39°	40°	42°

2. 刃底基準による研磨 ………

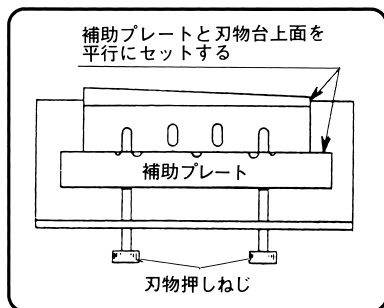


図 28

図28のように厚さ5mm以下のかんな刃で左右のバランスのとれていない刃物を研磨する場合は、付属の補助プレートを使います。

（ゲージは使いません。）

図28のように補助プレートを刃物台上面と平行になるようにセットし、刃物をセットします。

（図は右側が多く研磨されてしまった側を示す。）

また2枚1組のバランスの取れていない電気かんなの刃を研磨するときにも応用できます。

（2枚の刃幅が464mmを越える時は1枚ずつ研磨してください。）

トイシの交換

1. 荒トイシ ………

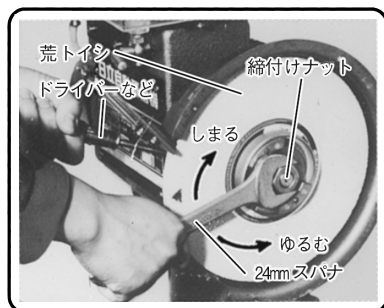


図 29

(1) ガードカバーをはずし内側のワッシャの穴にお手持ちのドライバーなどをさし込んでまわり止めをします。

(2) お手持ちの24mmスパナで締付けナットをゆるめます。

取付けは逆の手順です。

2. 仕上トイシ ………

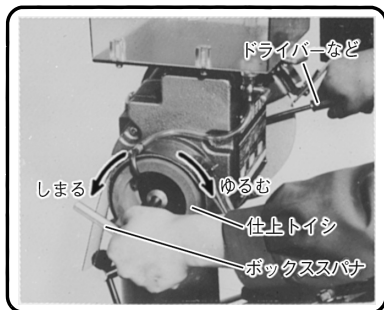


図 30

注 ・作業が終わったあとの工具などの取りはずしを忘れないでください。

3. バランスのとり方 ………

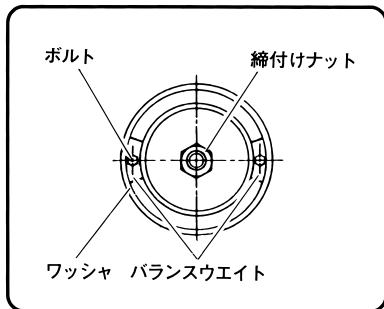


図 31

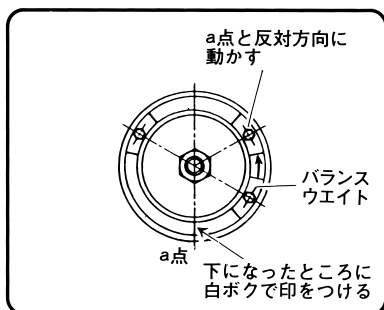


図 32

- (1) 荒トイシの交換と同様に荒トイシの内側のワッシャの穴にドライバーなどをさし込んでまわり止めをします。
 - (2) 付属のボックススパナ (17mm) でナットをゆるめます。
- 取付けは逆の手順です。

新しい荒トイシを取付ける場合はバランスをとり直さなければなりません。次の要領で調整してください。

- (1) バランスウエイトを対象位置に取付け、手で静かに回転させます。
- (2) 静止した位置に白ボクで印を付け何回か回転させ、重い位置を見つけます。
- (3) バランスウエイトの位置を動かし、静止する位置が一定しなければ大体のバランスがとれたことになります。
- (4) スイッチ (図7参照) を入れ、荒トイシを回転させ、振動が大きい場合にはバランスウエイトの位置を少しずつ動かして微調整をしてください。

保守・点検

⚠ 警 告

- 点検、手入れの際は、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源から抜いてください。

1. トイシのドレッシング ………

⚠ 警 告

- ブリックストンは両手で保持し、トイシの回転に引込まれないようにしてください。けがの原因になります。

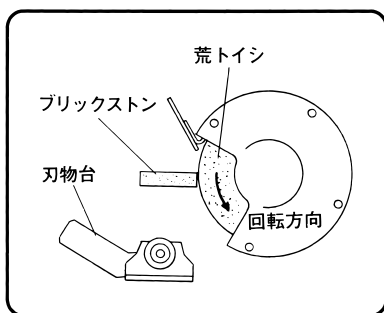


図 33

トイシが目づまりすると研磨能力が低下し刃先が焼ける原因になります。定期的にドレッシングをしてください。

- (1) トイシの手前へ刃物台を移動します。
 - (2) 付属のブリックストンをしっかり手に持って刃物台を手の支えとしてドレッシングします。
- (図33, 34)

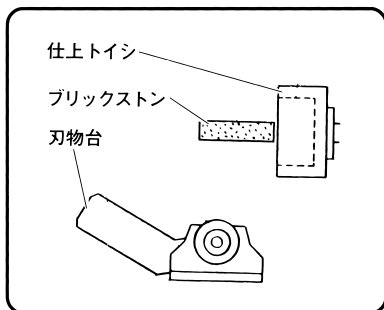


図 34



- ドレッシングするときは、トイシに研削液をかけないでください。
 - テーブルとベッドの摺動面にトイシの粉が付着しないよう布などで覆いをしてください。
- テーブルの動きが悪くなる原因となります。

2. 注 油 ………

- (1) ベッド、テーブル摺動部(図1-イ、ロ参照)に注油してください。汚れた油はテーブルの動きを悪くします。
- (2) テーブル移動用ハンドル軸受部、刃物台の軸受に注油してください。(図1-イ、ロ参照)
- (3) テーブル移動用ピニオン、ラックにはグリースを付けてください。

3. 清 掃 ………

- (1) 作業終了後は研磨粉を取除き乾いた布で水気をふきとってください。
- (2) 刃物台はきれいに掃除し防錆油を塗ってください。
- (3) 研削液の汚れがひどい場合は新しいものに交換してください。
- (4) 水タンクの研削液は、抜いて保存してください。特に冬期は凍結し機械の破損の原因になります。

4. 点 検 ………

- (1) トイシにヒビ、割れがないか定期的に点検してください。
- (2) 保護カバーまわりのねじなどゆるんでいるところがないか点検し締直してください。

5. 製品や付属品の保管 ………

使用しない製品や付属品の保管場所として、下記のような場所は避け、安全で乾燥した場所に保管してください。

○子供の手が届いたり、簡単に持ち出せる場所 ○軒先など雨がかったり、湿気のある場所 ○温度が急変する場所 ○直射日光の当たる場所 ○引火や爆発のおそれがある揮発性物質の置いてある場所	このような場所には保管しない。
--	-----------------

メ ㇿ

メ 毛

メ ㇿ

ご修理のときは

修理・お手入れ・お取扱いのご相談は、まずお買い求めの販売店にご依頼ください。
転居や贈答品などでお困りの場合は、商品名・品番をご確認の上、お近くの営業拠点へお問い合わせください。

お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号 (NO.) などを下欄にメモしておく、修理を依頼されるとき便利です。

お買い上げ日	年	月	日	製造番号 (NO.)
販売店 (TEL)				

全国営業拠点

お客様相談センター ※土・日・祝日を除く 9:00 ~ 17:00	
●フリーダイヤル  0120-20-8822	※携帯電話からはご利用になれません。 携帯電話からはお近くの営業拠点にお問い合わせください。 ※長くお待たせする場合があります。 お急ぎのときは、お近くの営業拠点に直接お問い合わせください。

●営業本部	●北陸支店
TEL (03) 5783-0626	TEL (076) 263-4311
●北海道支店	●関西支店
TEL (011) 896-1740	TEL (0798) 37-2665
●東北支店	●中国支店
TEL (022) 288-8676	TEL (082) 504-8282
●関東支店	●四国支店
TEL (03) 6738-0872	TEL (087) 863-6761
●中部支店	●九州支店
TEL (052) 533-0231	TEL (092) 621-5772

■営業所の移転等により、上記電話番号に連絡がとれない場合は、
下記のアドレスにアクセスすることで、最新の全国営業拠点をご確認いただけます。

<http://www.koki-holdings.co.jp/powertools/sales.html>

WEBに
アクセス

バーコードリーダー機能付きの
携帯端末より読み取ることで、
最新の全国営業拠点をご確認い
ただけます。



工機ホールディングス株式会社

〒108-6020 東京都港区港南2丁目15番1号 (品川インターシティA棟)
営業本部 TEL (03) 5783-0626 (代)

電動工具ホームページ — <http://www.koki-holdings.co.jp/powertools/>