

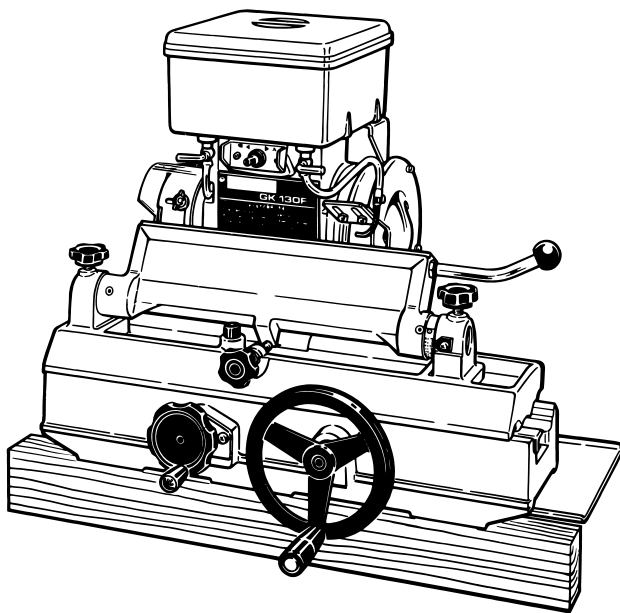
HiKOKI

刃物研磨機

400 mm **GK 130F**

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。



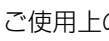
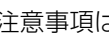
本製品は日本国内用のため、日本国外で販売または使用することはできません。日本国外で使用した場合は、仕様上の性能を発揮できない恐れがあります。日本国外では、修理または保証を受けられません。

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.

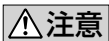
目 次

	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	8
付 属 品	9
別 売 部 品	10
用 途	10
作業前の準備	11
ご 使 用 前 に	15
超仕上かんな刃の刃とぎ	17
自動かんな・手押かんな・電気かんなの刃とぎ	22
トイシの交換	23
保 守 ・ 点 検	24
ご修理のときは	裏表紙

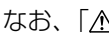
警告、 注意、 注 の意味について

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、11 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 **保護おおい（ガードカバー、ビニールカバーなど）をはずして使用しないでください。**
保護おおい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 8 ページの仕様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 8 ページの仕様欄を参照してください。
- 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。

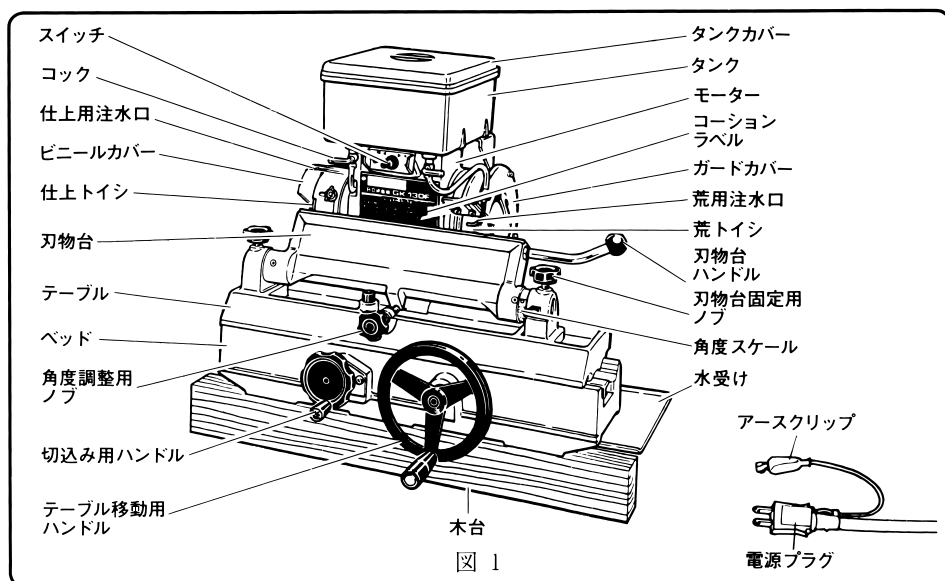
⚠警告

- 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、呼吸用保護具など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



仕様

使用電源	単相交流 50/60Hz共用	電圧 100V
モーター	防滴形コンデンサラン単相誘導電動機	
定格	30分	
全負荷電流	6.6A 50Hz	4.9A 60Hz
無負荷回転数	1500min ⁻¹ {1500回/分} 50Hz	1800min ⁻¹ {1800回/分} 60Hz
テーブル移動量	450mm	
トイシ種類	荒トイシ	WA 54 I V (平形)
	仕上トイシ	WA 1500 L B (カップ形)
トイシ寸法	荒トイシ	外径150×厚さ13×穴径12.7mm
	仕上トイシ	外径100×厚さ53×穴径12.7mm
トイシ最高	荒トイシ	28.3m/s{1700m/min}
使用周速度	仕上トイシ	39.2m/s{2350m/min}
研磨能力	長さ400×幅13～75×厚さ3～9.5mm 刃先角度28°～64°	
機体の大きさ	幅650×奥行471×高さ546mm	
質量	55kg	
コード	3心キャブタイヤケーブル2.5m	

付 属 品

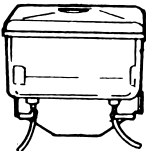
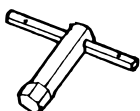
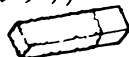
①タンク組 (1個)  使い方は12ページ参照	②M5×10⊕なべねじ (2個)  使い方は12ページ参照	③荒用注水口 (1個)  使い方は13ページ参照
④仕上用注水口 (1個)  使い方は13ページ参照	⑤ナイロンクリップ (2個)  使い方は13ページ参照	⑥M4×8⊕なべねじ (1個)  使い方は13ページ参照
⑦グリップ (1個)  使い方は13ページ参照	⑧グリップシャフト (1個)  使い方は13ページ参照	⑨M4×20⊕なべねじ (1個)  使い方は13ページ参照
⑩水受け (1個)  使い方は14ページ参照	⑪ボックススパナ(17mm) (1個)  使い方は18ページ参照	⑫ゲージ (2個)  使い方は18ページ参照 ⑬ブリックストン (1個) (ドレッサ)  使い方は25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。)

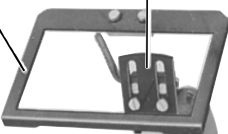
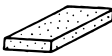
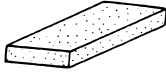
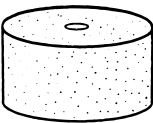
①UP20 (コード番号 9356-9540) 研削液の循環用として用います。		②水溶性研削液 (1L)(コード番号 307715) 刃物の冷却、トイシの目づまり防止に用います。 容量 1L入 希釈倍率50倍 
③アイシールド (コード番号 9316-9103) 作業中の目を保護するものです。 アイシールド スパークブレーカー 	④オイルストーン(#320) (コード番号 975633) 刃物のカエリ取りに用います。 寸法 幅 25mm 厚さ 6mm 長さ 50mm 粒度 320番 	⑤水トイシ(#1000) (コード番号 949002) 裏押しに用います。 寸法 幅 75mm 厚さ 19mm 長さ 150mm 粒度1000番 
⑥油さし (コード番号 965093) 摺動面への注油に用います。 	⑦平トイシ(WA60HV) (コード番号 304003) 本体付属のトイシより柔らかめです。 寸法 外径 150mm 厚さ 13mm 穴径 12.7mm 粒度 60番 	⑧カップトイシ(GC3000NB) (コード番号 304006) 本体付属のトイシより柔らかめです。 寸法 外径 100mm 厚さ 53mm 穴径12.7mm 粒度3000番 
⑨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

用 途

木工用刃物の刃とぎ

(超仕上かな盤, 自動かな盤, 手押かな盤用刃物及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 ・ 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。

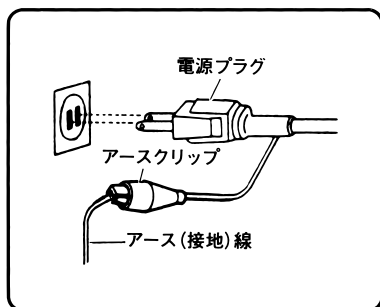


図 4

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。

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

左の表は、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。

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. タンク組の取付け ………

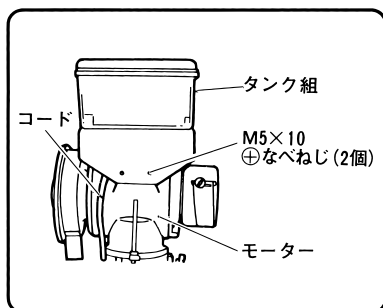


図 5

タンク組は工場発送時取りはずしてあります。

図5のように付属のM5×10⊕なべねじ(2個)でモーター部にタンクを取付けてください。

5. 注水口の取付け ………

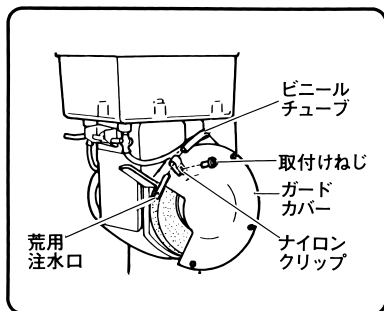


図 6

注水口（荒，仕上用とも）は工場発送時取りはずしてあります。次の要領で取付けます。

(1) 荒用注水口は，ガードカバー取付け用のねじをはずし，付属のナイロンクリップで取付けます。荒トイシの幅方向の中央に注水されるよう注水口を調整します。

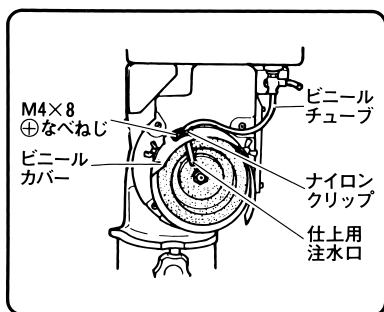


図 7

(2) 仕上用注水口は付属のナイロンクリップとM4×8⊕なべねじで取付けます。

ビニールカバーの内側になるよう取付けます。

6. グリップの取付け ………

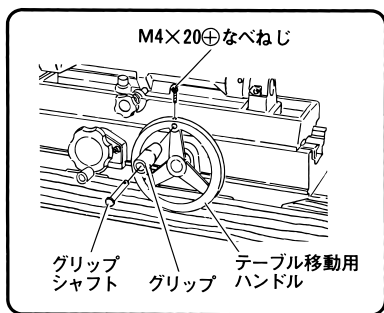


図 8

テーブル移動用ハンドルのグリップは，工場発送時取りはずしてあります。付属のグリップ，グリップシャフトをテーブル移動用ハンドルにさし込み付属のM4×20⊕なべねじで取付けます。

7. 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，摺動面に注油してください。刃物台のシャフト部は刃物台固定用ノブボルトをはずして注油します。

油はモービル石油バクトラオイルNo.2を推奨します。

8. 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、タンク（図1参照）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。

9. 研削液の処理について ………

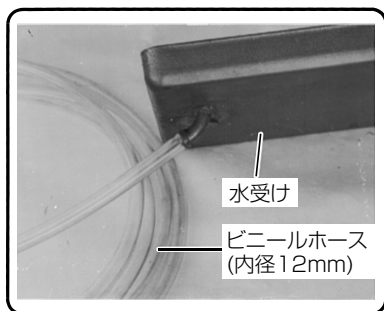


図 9

付属の水受けのパイプ部に市販の内径12mmのビニールホースを取付け、木台の間に設置し、屋外へ排水できるようにしてください。

10. 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23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トイシ軸よりはずれていることを確認してください。(23ページ「トイシの交換」の項参照)

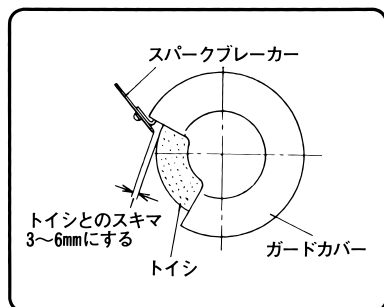
6. 保護カバー（ガードカバー、ビニールカバーなど）の締付けを確かめる ………

保護カバー（図1参照）は万一口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. ビニールカバー、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ビニールカバー（図1参照）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。



(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10）

図 10

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。

超仕上かな刃の刃とき

1. 裏 押 し ………

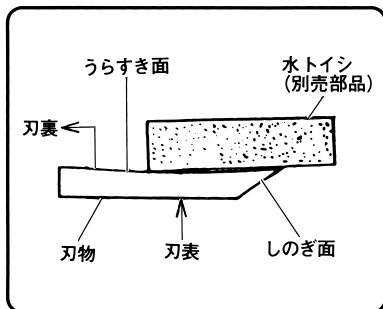


図 11

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。この時刃先端から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。

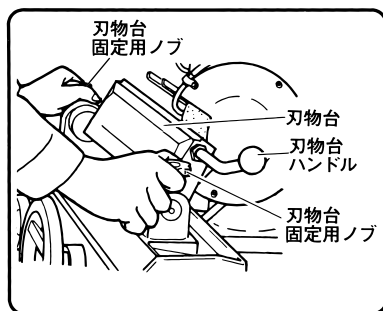


図 12

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

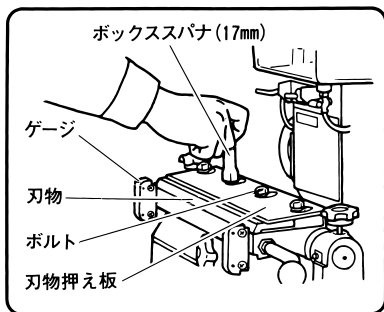


図 13

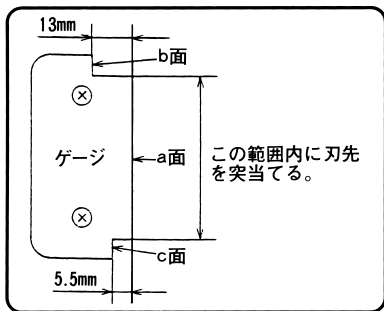


図 14

- (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14を参照してセットしてください。

- (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) で刃物押え板のボルトを締付けます。ただし、刃幅が70mmを越えるものはb面を使用します。

注 • ボルトは、中央から外側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 ………

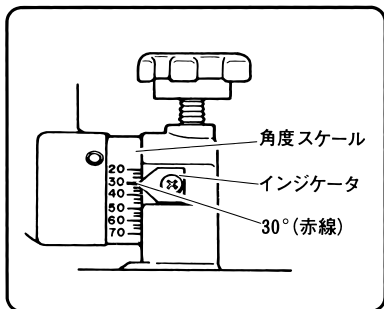


図 15

- (1) 刃物台固定ノブ (図12参照) をゆるめ、刃物台をゆっくりトイシ側に倒します。
- (2) 角度調整用ノブ (図1参照) 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。

注 • 超仕上かな刃は、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
一般超仕上かな盤	30°	32°
ベビー超仕上かな盤	28°	30°

4. 荒 研 磨 ………

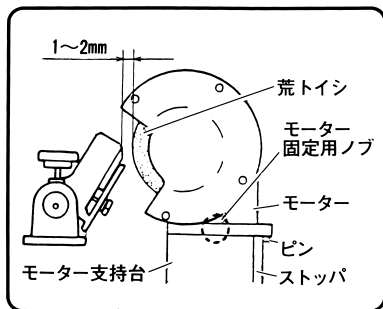


図 16

(1) モーター固定用ノブ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ノブを締付けます。

(2) 切込み用ハンドル (図1参照) をまわして、荒トイシとかな刃の刃先が1~2mmぐらいになるまで近づけます。

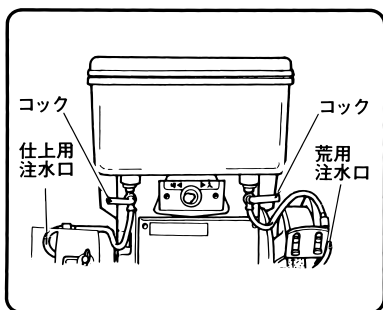


図 17

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

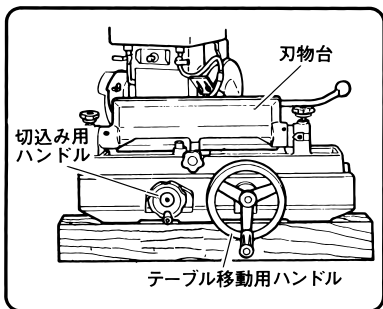


図 18

(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。

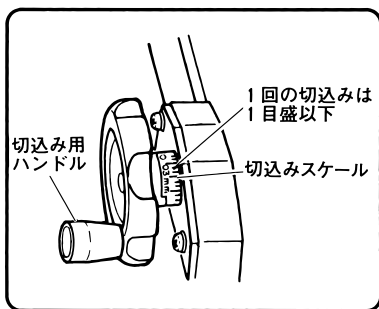


図 19

(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回の切込みに対し往復回数は、20回以上にします。

このときの送り速度は、0.1～0.12m/s {6～7m/min}が適当です。

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。また送り速度は断続的でなく一定速度にしてください。

(6) 刃がつ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. 仕上げ研磨 ………

(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 (図16参照) をゆるめモーターを約90° (ストップに突当たるまで) まわし、仕上トイシをかんな刃のほうに向け、モーター固定用ノブを締付けます。

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

(4) スイッチを入れ、仕上トイシ側のコック (図17参照) 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かん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。

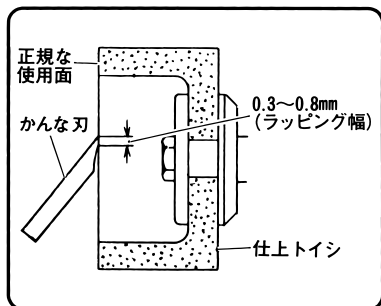


図 20

(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、0.3～0.8mmが適当です。

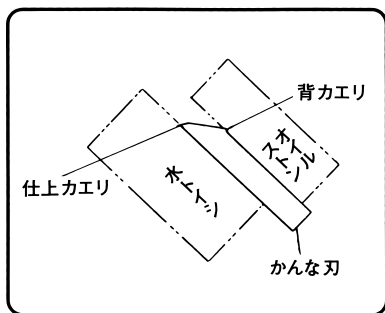


図 21

6. 裏刃の研磨 ………

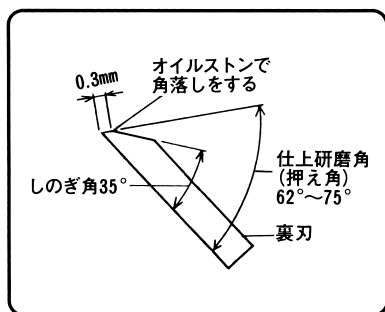


図 22

- (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、ボルトをゆるめ刃物を取りはずします。
- (9) 背カエリは、別売のオイルストーンで、仕上カエリは、別売の水トイシで取ってください。

- (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) しのぎ角と押さえ角との角を別売のオイルストーンで滑らかにといでください。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。

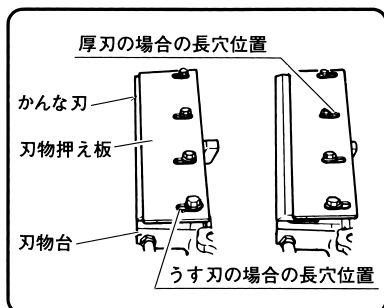


図 23

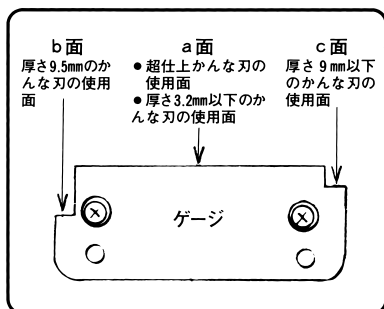


図 24

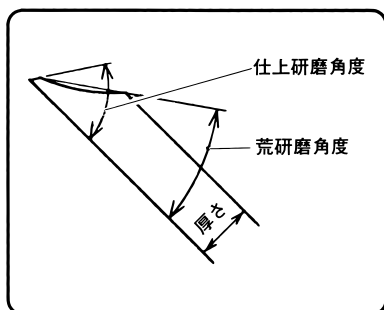


図 25

超仕上かなの場合（17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

うす刃と厚刃では左の図のように異なります。

(2) 刃物の取付け

かな刃の厚さが3.2mm以下の場合は ゲージの a 面に刃先を合わせます。

かな刃の厚さが9.5mmの場合は ゲージの b 面に刃先を合わせます。

かな刃の厚さが3.2～9mmまでの場合は ゲージの c 面に刃先を合わせます。

(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。

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

トイシの交換

1. 荒トイシ ………

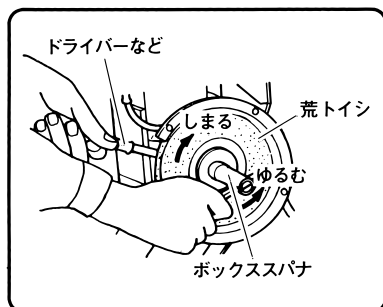


図 26

- (1) ガードカバーをはずし内側のトイシ軸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) 付属のボックススパナ (17mm) 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 ………

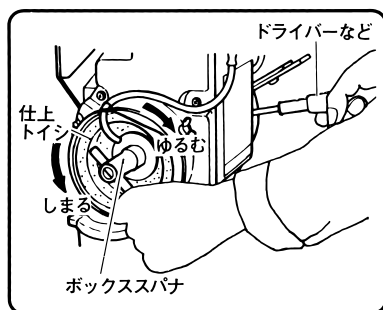


図 27

- (1) 荒トイシの交換と同様にトイシ軸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) で締付けナットをゆるめます。
取付けは逆の手順です。

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 ………

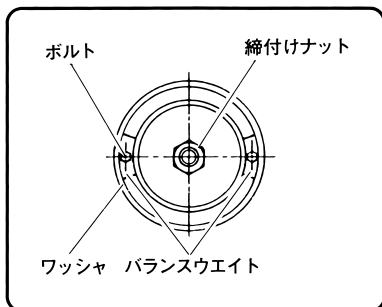


図 28

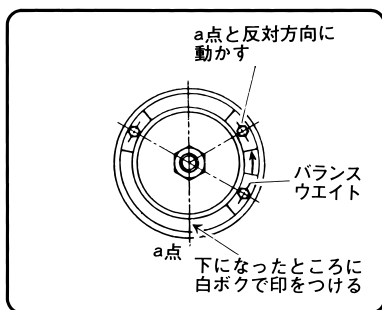


図 29

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1参照)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、必ず電源スイッチを切り、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、トイシの回転に引き込まれないようにしてください。けがの原因になります。

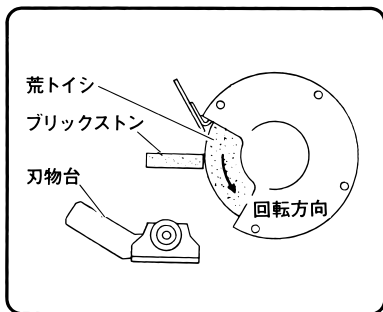


図 30

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30, 31)

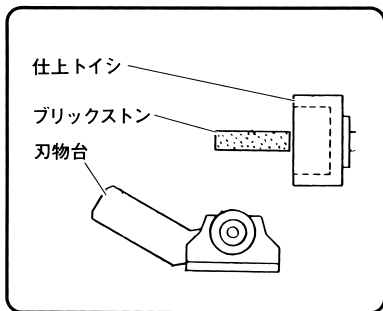


図 31

- 注**
- ドレッシングをするときは、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) 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。

- | | | | |
|---|---|---|---------------------|
| { | <ul style="list-style-type: none">○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。 |
|---|---|---|---------------------|

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.) などをご記入し、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/>