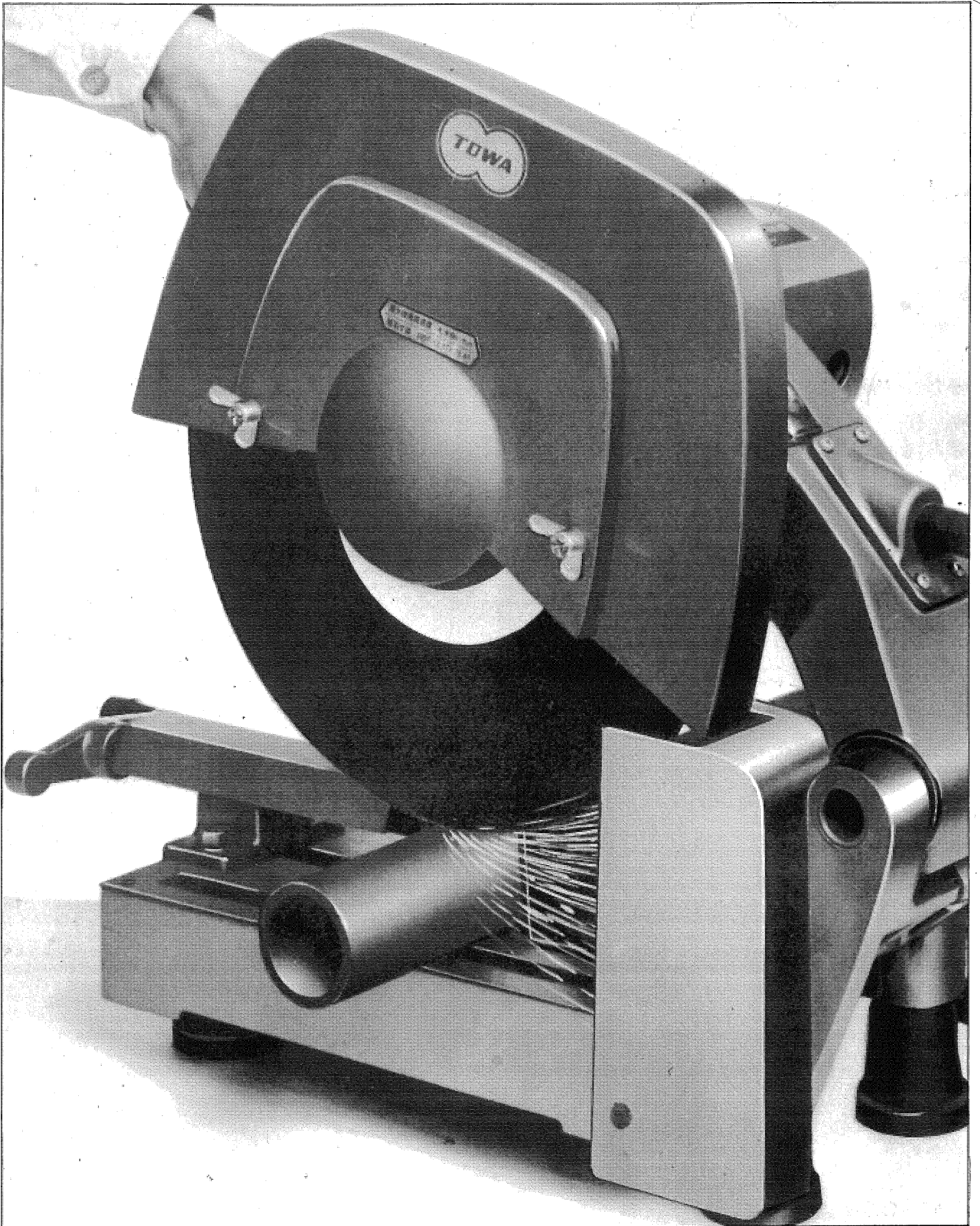


# 東和のカツテイングソ-

取扱い説明《モデルC-306》



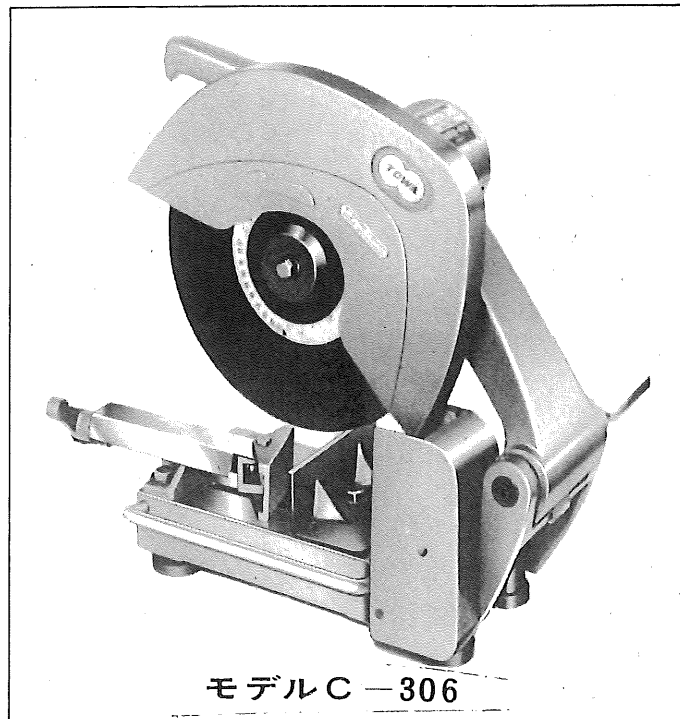
株式会社 東和電器

●特 長

- このクラス最大のハイパワーモーター使用。
- 持運びが便利な携帯型。
- 切粉が飛散らない防塵カバー付。
- 角度切り（0～45度）が自由に出来る（目盛付）。
- 無理のない姿勢で切断作業ができる理想的な構造。
- 切断バリが出ない定盤機構。
- 各種材料に精度の高い切断力を発揮します。
- ワンタッチハンドルで操作し易い構造。
- スタンド金具を用いて固定式としても使用出来ます。

●仕 様

電 圧…………… 100V  
 電 流…………… 15A  
 回転数…………… 4,000 R.P.M  
 消費電力…………… 1,450W  
 重 量…………… 15kg



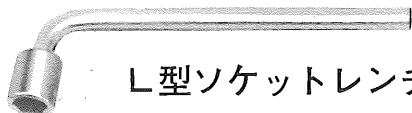
モデル C - 306

砥石周速…………… 3,800m/min  
 バイス角度…………… 0～45度  
 切断能力…………… 高110×巾135mm  
 45°切断…………… 高110×巾 65mm  
 最大切断径…………… 100mm

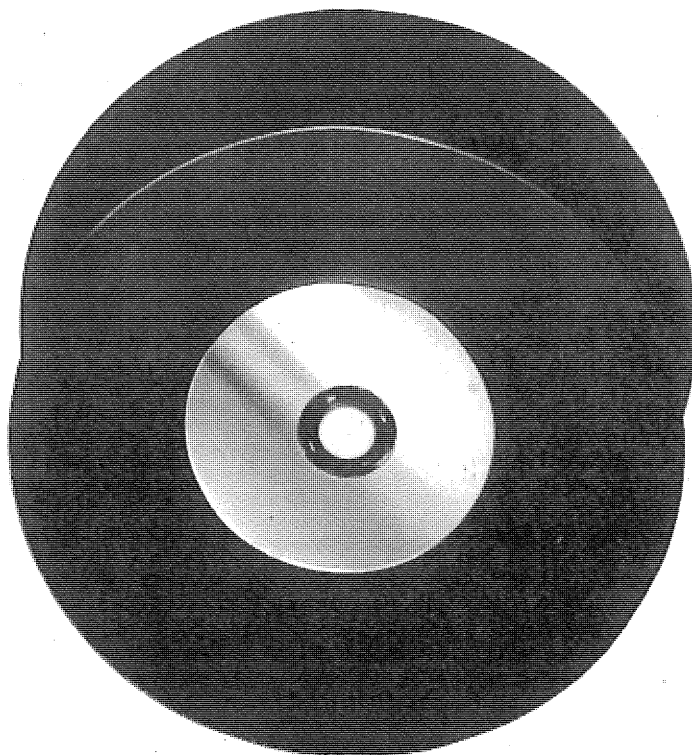
●附属品



カニ目スパナ



L型ソケットレンチ



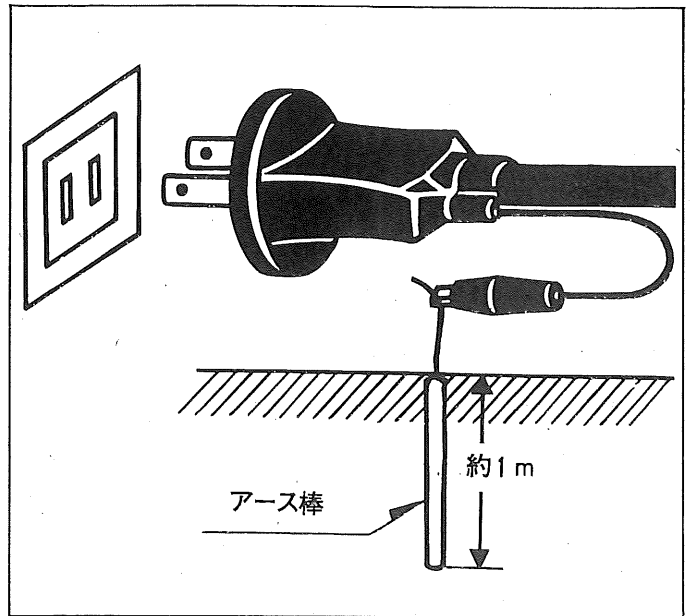
切断砥石(2枚)

- 特別附属品(別価格) マイターソー (アルミサッシ用) 300mm  
 スタンド金具

## ●準備

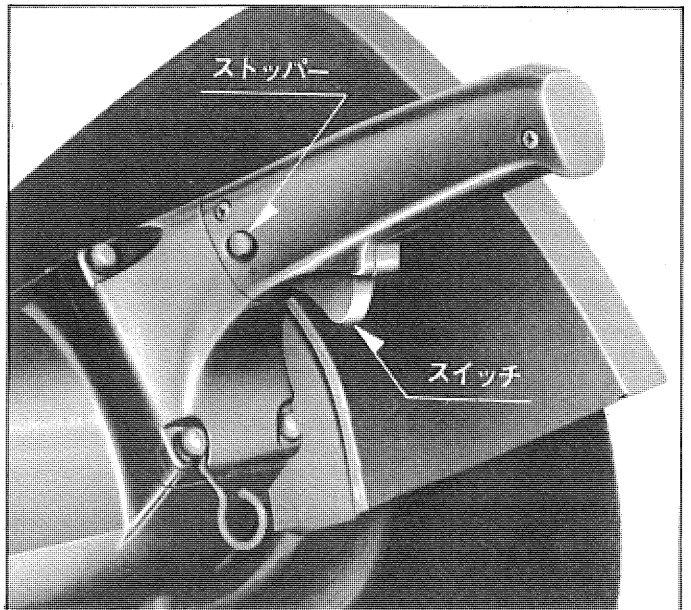
差込みプラグを電源につなぐ前に、次の事項に注意して下さい。

- ご使用電源を確かめ、必ず銘板に記載されている電圧でご使用下さい。
- 感電事故を防止するためご使用に先だちコード端にあるアースクリップを接地してからゴムプラグを差込んで下さい。



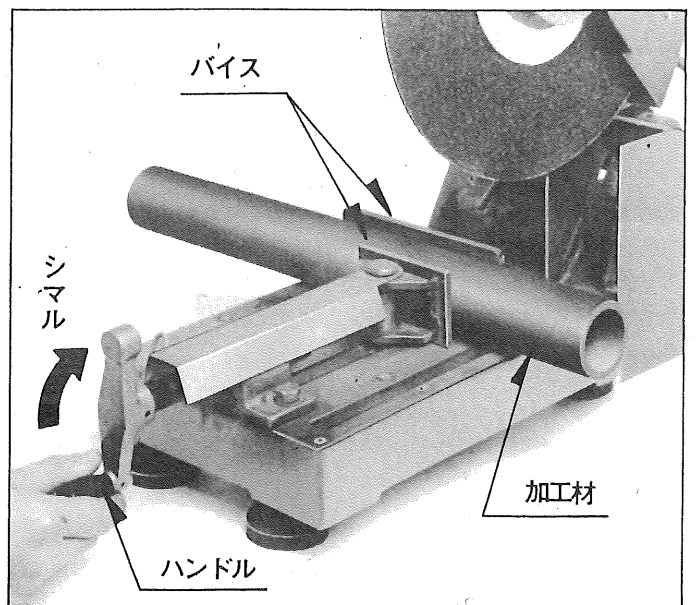
## ●スイッチ

- 操作は引金を引くと入り離すと切れます。また引金を引いた状態で握り部の側面にあるストッパーを押すと引金から指を離してもスイッチは入ったままになります。
- 切断砥石は十分に締め付けて出荷して有りますが万一のためお確かめ下さい。



## ●切断作業

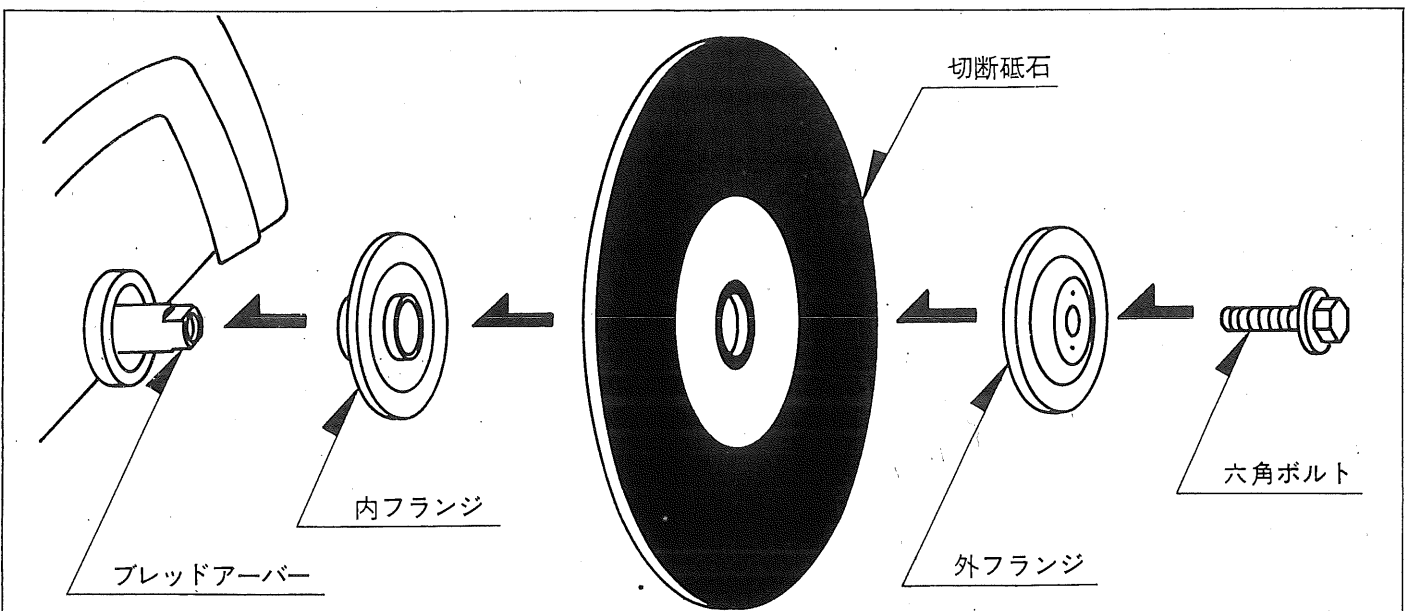
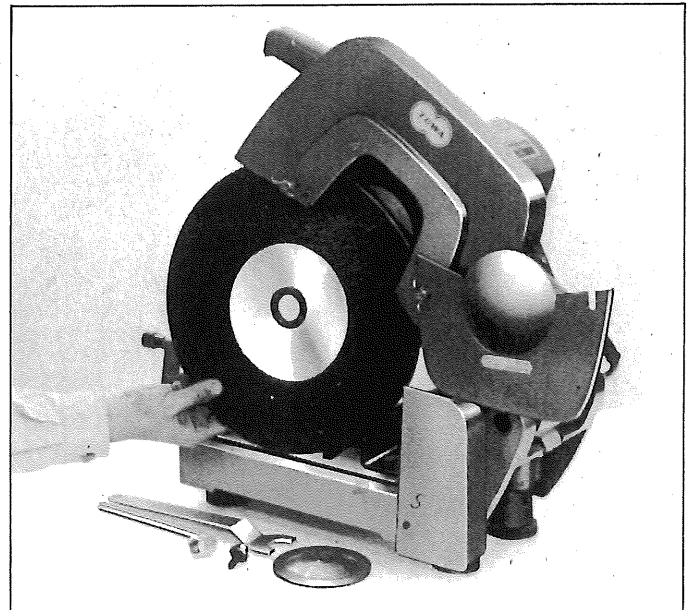
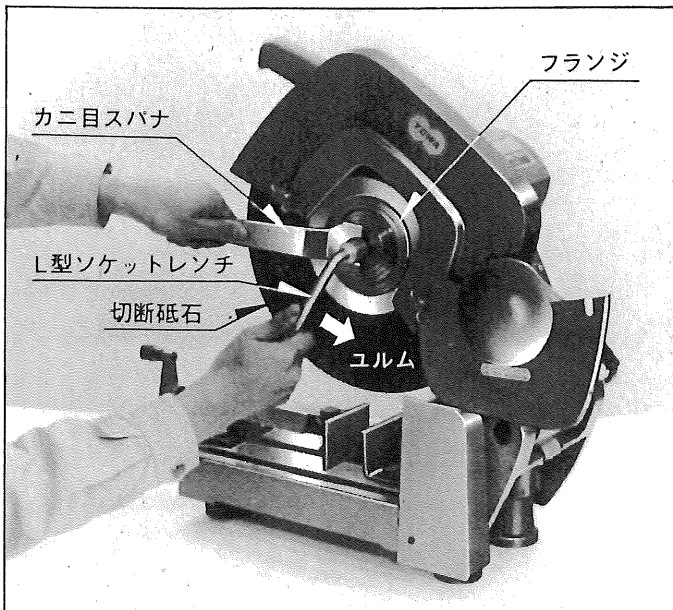
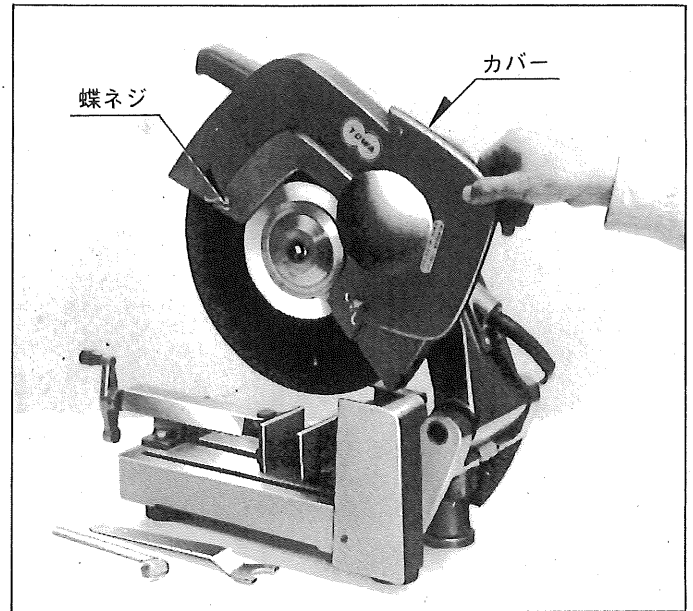
- 加工材をバイスにはさみハンドルにて固定して下さい。
- 加工材を固定したらスイッチを押してハンドルを静かに下ろして加工して下さい。



## ●切断砥石の取外し

※万一の事故に備えて必ず差込みプラグを電源からはずしておいて下さい。

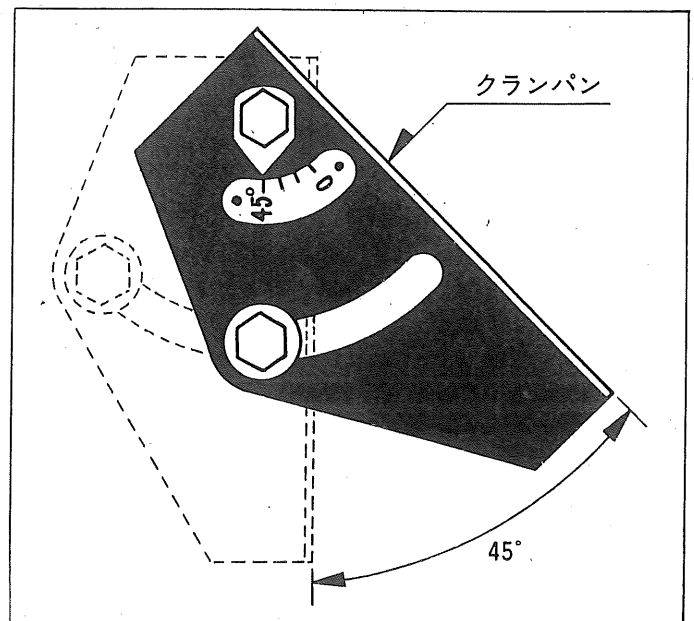
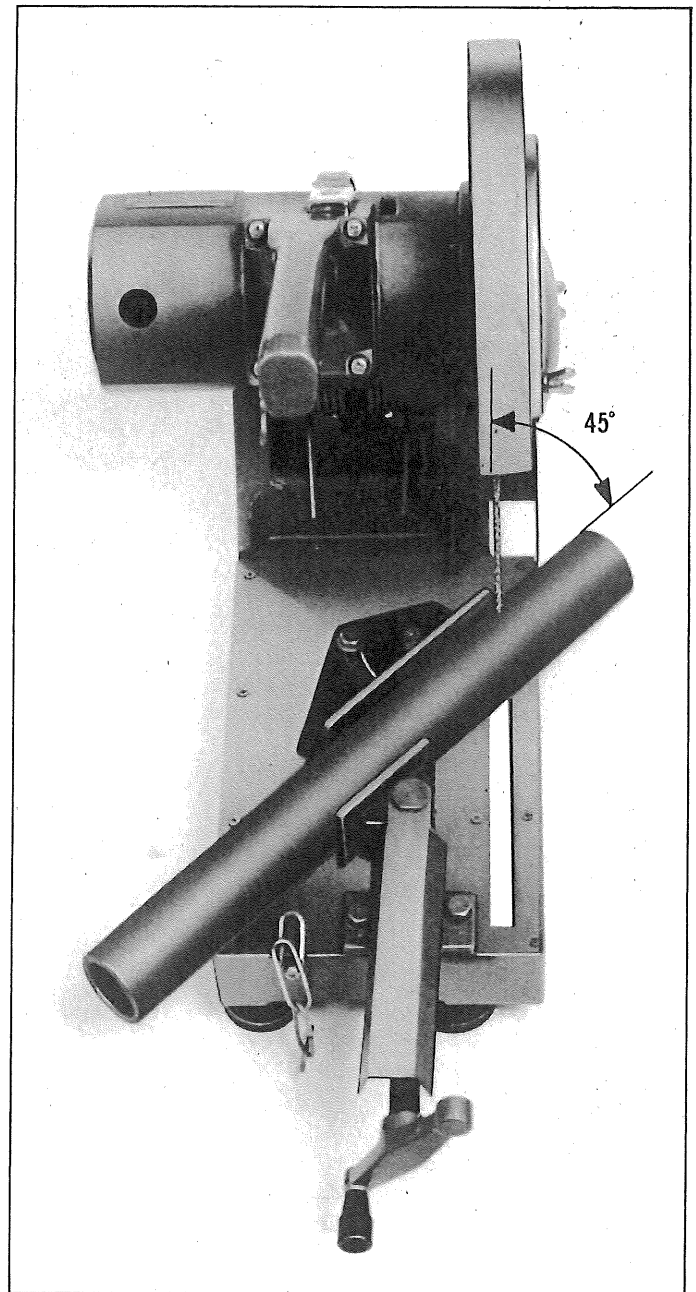
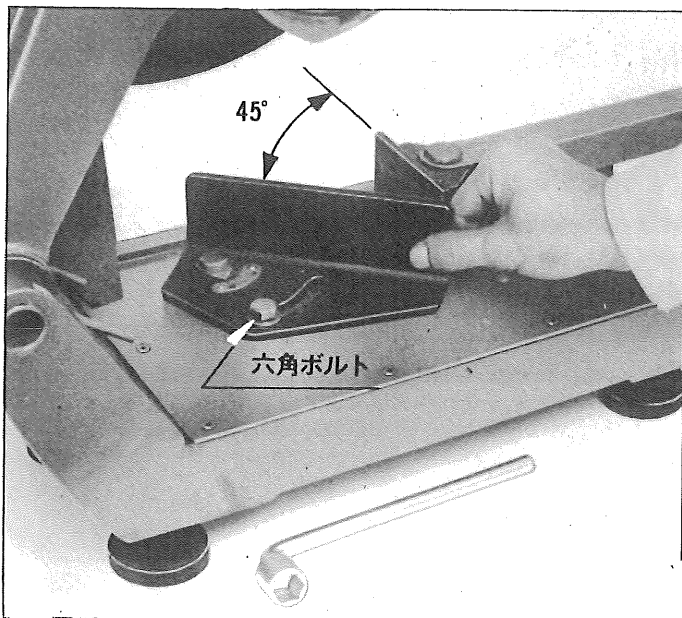
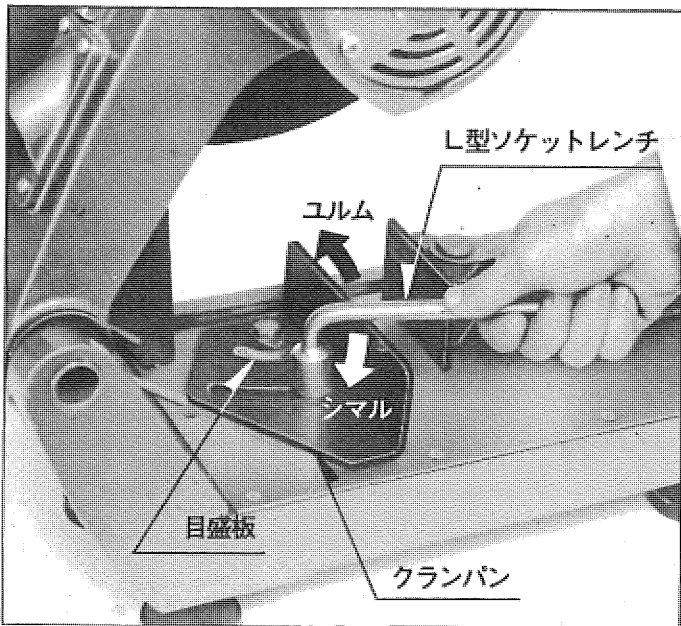
- まず蝶ネジをゆるめカバーを取外します。
- 次にフランジの二ヶ所の穴にカニ目スパナを差し込み切断砥石を取付けている六角ボルトをL型ソケットレンチにてゆるめます。
- 六角ボルト、フランジン、切断砥石の順で取外します。
- 取付けは取外しの要領で行って下さい。



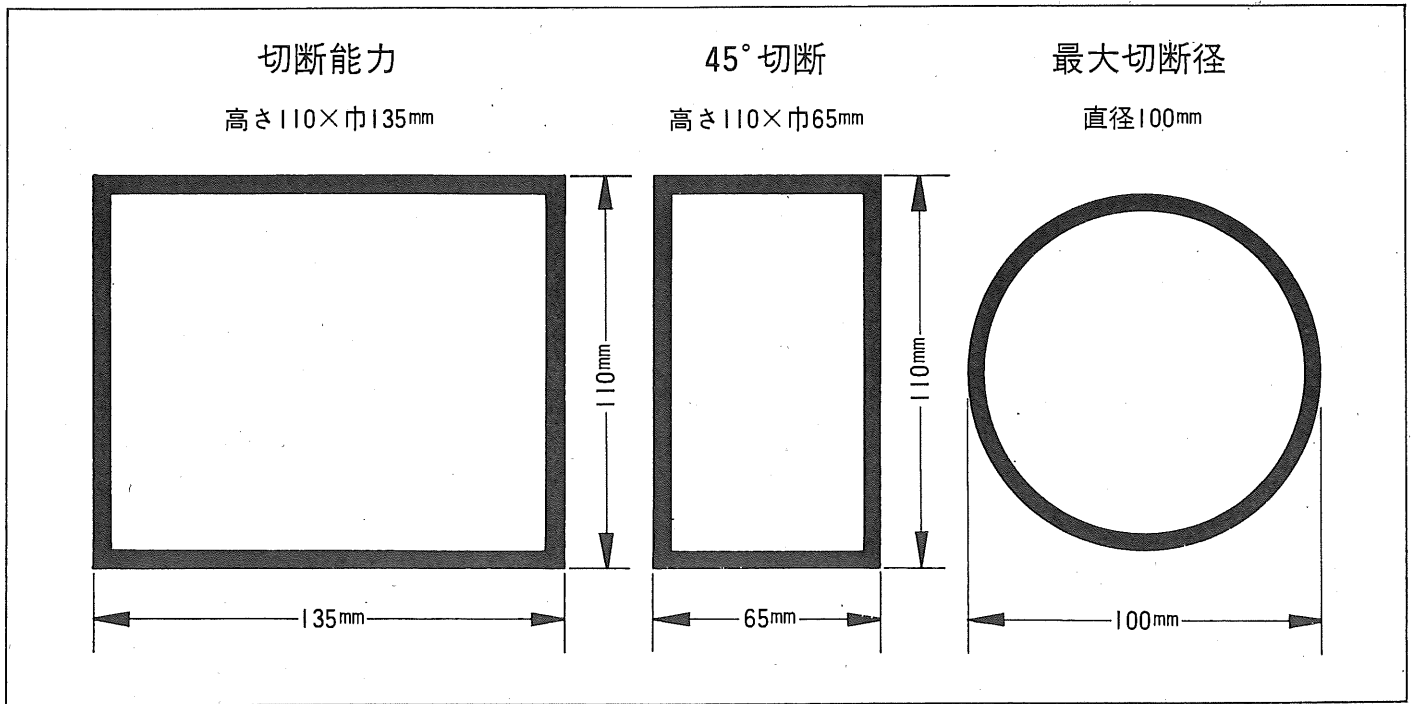


## ●傾斜切断

- 切断材締付用のバイス部は切断砥石に対して直角に取付けて出荷致してあります。
- 45度切断の場合はまずクランプを固定している六角ボルトをL型ソケットレンチでゆるめます。
- 次にクランプを手で回して45度目盛の位置に合せます。
- 調節が終了しましたら六角ボルトを充分締付けてクランプを固定してから切断作業を始めて下さい。
- 0度～45度の間の加工なら自由に加工出来ます。

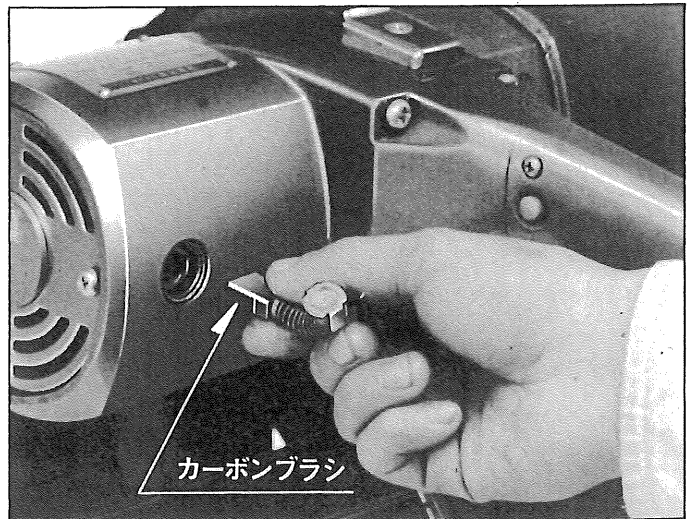


●加工材寸法

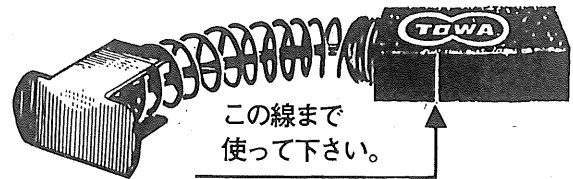


●使用後のご注意

- カーボンブラシは全長の $\frac{1}{3}$ 、即ち7mmの線の入っている部分までご使用出来ますが、時々カーボンブラシを外して点検して下さい。永らく取替えしないとカーボンブラシが摩耗してモーター部分が傷つき、焼損することが有りますのでご注意下さい。
- スイッチ部やハンドルを取外し、中にたまったほこりを掃除して下さい。そのまましておきますとスイッチ動作不良や絶縁不良の原因となります。
- 時々モーターカバーをはずし中にたまった「ごみ」「ほこり」を取り払って下さい。ごみやほこりを取除く時、整流子（コンミテーター）にきずを付けないよう、きずがつかますとモーターを焼く原因となります。この場合油・水等を附着させないよう取扱って下さい。



カーボンブラシ



株式会社東和電器

名古屋市千種区春岡通り7丁目45番地  
電話<052>761-5111(大代表) 〒464

S D I - F 800