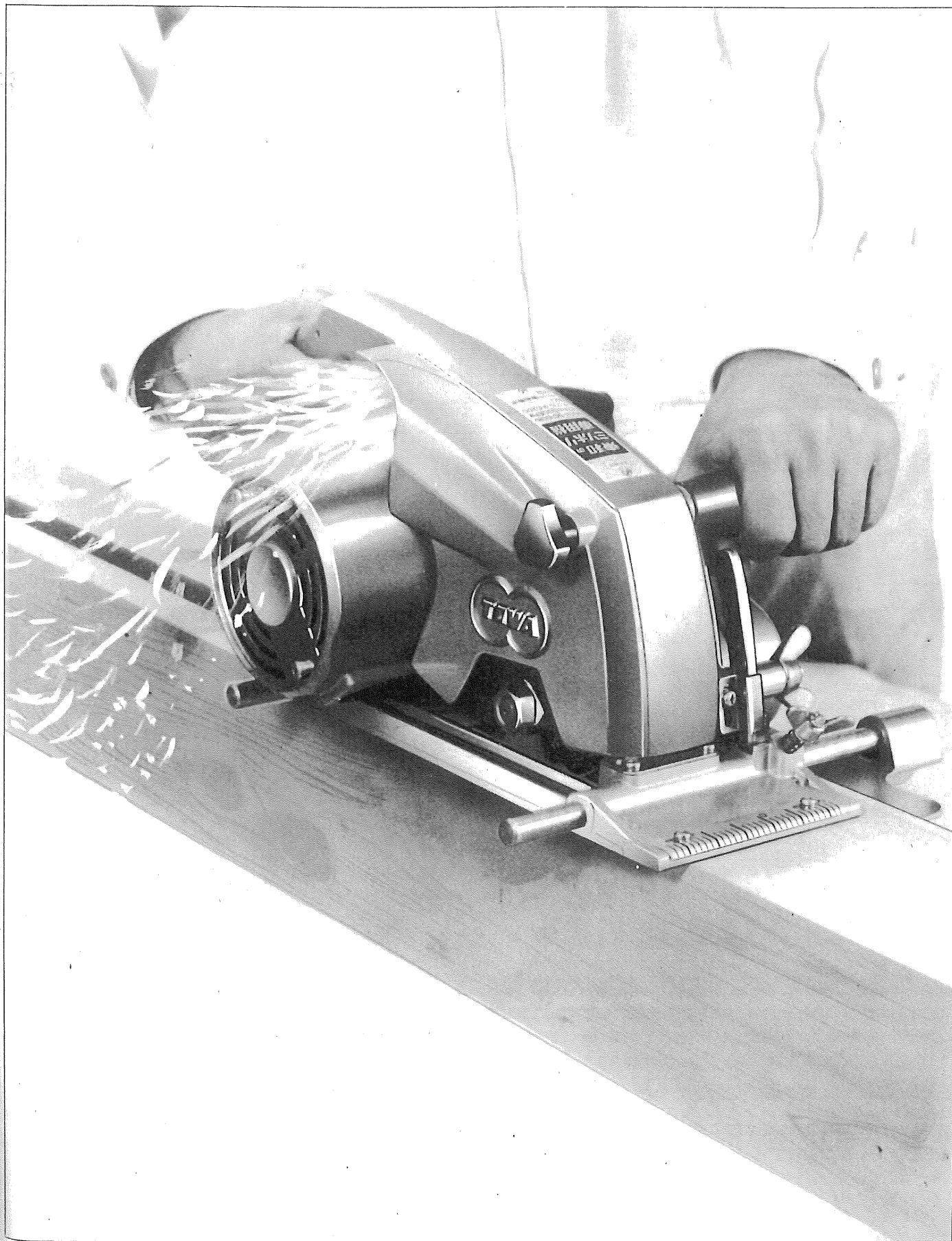


東和の三ノホノ専用機

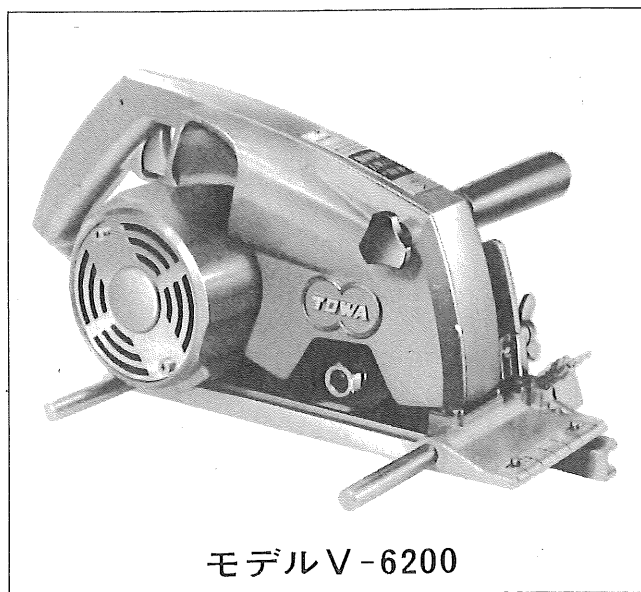
取扱い説明《モデルV-6200》



株式会社 東和電器

此の度は「東和のミゾホリ専用機」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、必ずこの取扱い説
明書をよくご覧いただき安全と適切
な取扱いをお願い致します。



モデルV-6200

●特 長

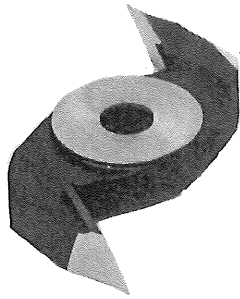
- 溝ホリ最大切込深さ30mm
- 東和独自に開発した特殊仕上げカッターで艶のある三面同時仕上がり。
- モーターは強力12A、雑音防止コンデンサー内蔵で電波障害なし。
- 大きな定盤で安定した作業が出来ます。
- ベルト駆動の採用により衝撃が少なく音が小さい。

●仕 様

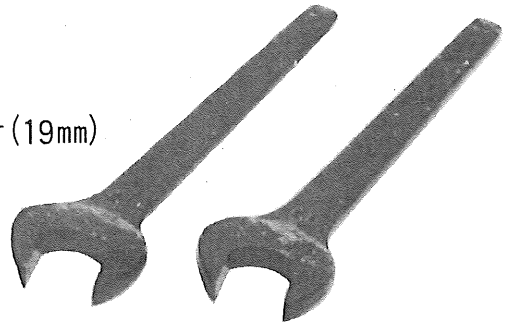
電 圧……………100V 周波数……………50～60Hz
 電 流……………12A 回転数……………8,500 R.P.M
 カッター最大切込深さ……………30mm
 切削巾(標準仕上げカッターの場合) 18mm又は21mm
 重 量……………7.3kg

●付属品

仕上カッター
(本体取付)



片口スパナ(19mm)

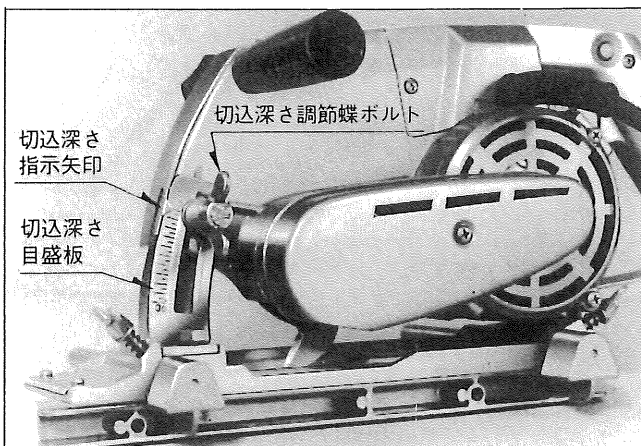
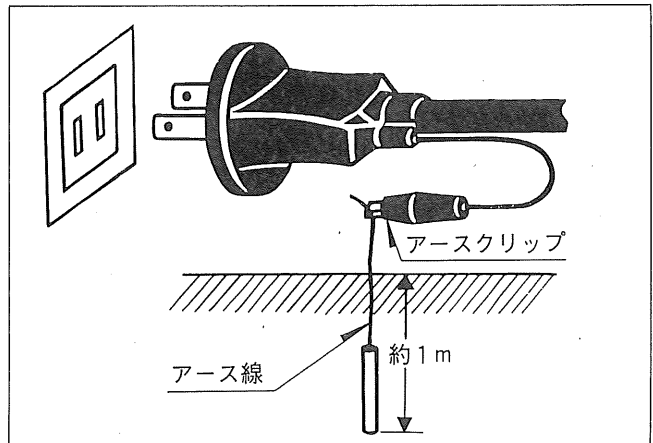
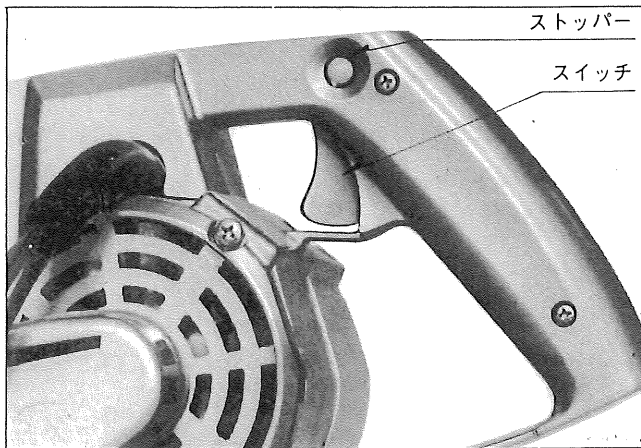


●ご使用前に

《差込みプラグを電源につなぐ前に、次の事項に注意してください》

- 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。

- 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。
- 仕上げカッターは十分に締め付けて出荷してありますが万一のためお確かめ下さい。

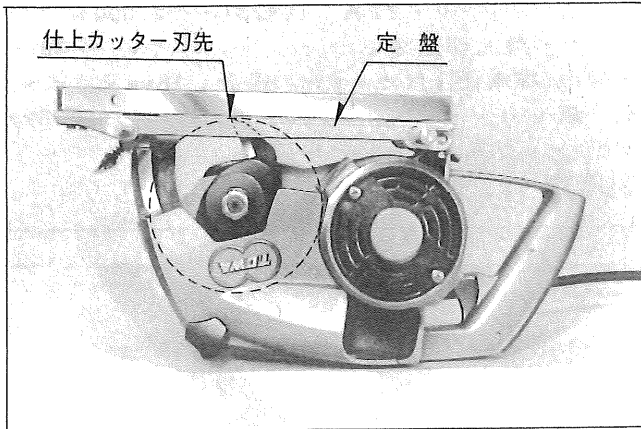


●切込深さ調整

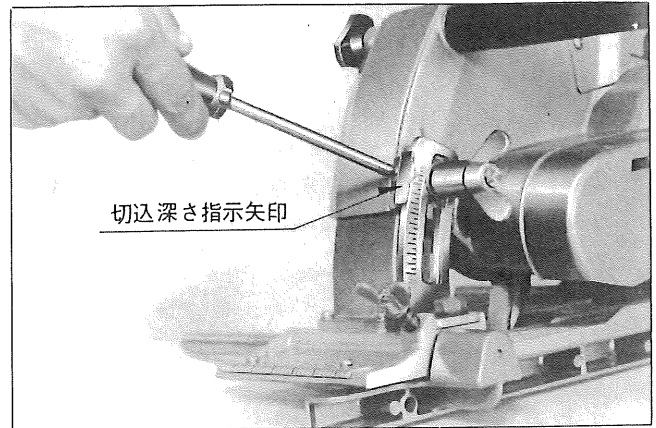
- 切込深さ目盛板を基準にして使用します。矢印が0位置の時カッター切込深さは0です。(1目盛3mmの割合になっております。)
- 切込深さは切込調節蝶ボルトをゆるめ、定盤を上下に移動して行います。
- 目盛を合せましたら、切込調節蝶ボルトをしっかり締め付けて下さい。

●カッターが摩耗した場合

- 切込深さ調節ボルトでカッターの切込みを実際の0位置に固定し（カッターを手で回しカッターの刃先が定盤の低面に一致する位置）

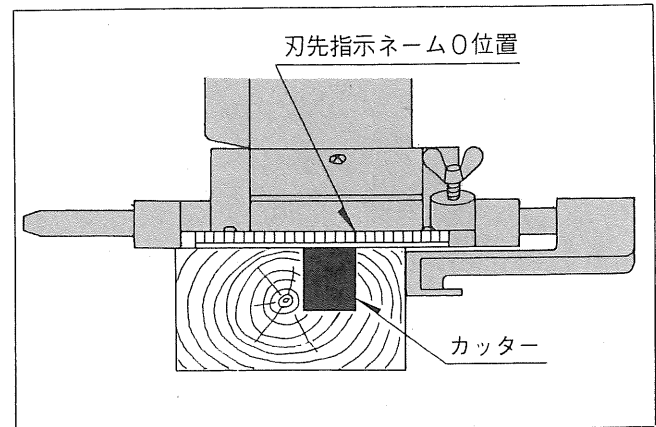
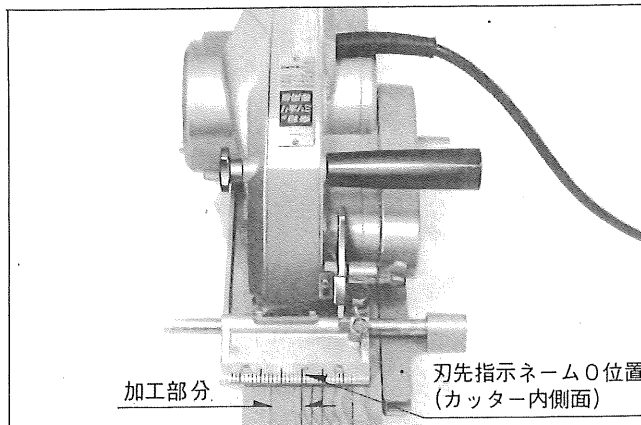


矢印を止めているネジをゆるめ切込深さ調節目盛板0位置に矢印を合せ調節して下さい。



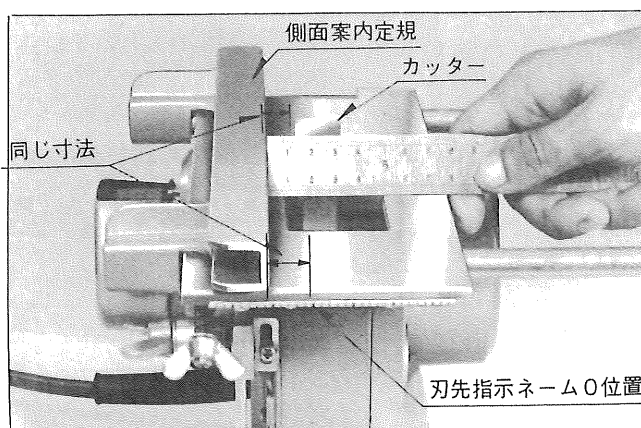
●切込み位置

- カッターの内側に刃先指示ネームの0位置が合せてあります。
- 墨打線に0位置を添わせればお望みの位置に加工が出来ます。



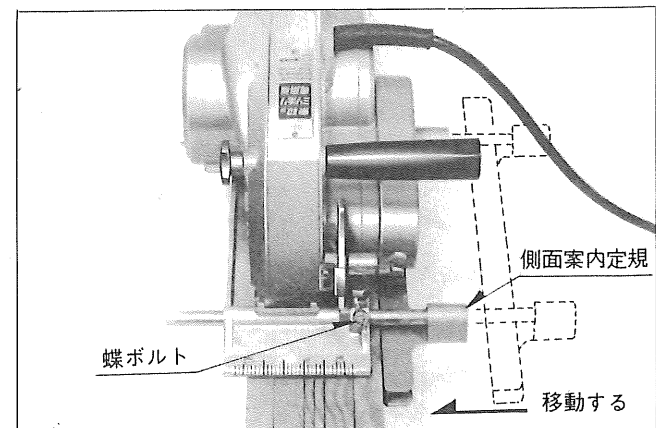
●切込み位置調整

- カッターが摩耗した場合に刃先指示ネームの目盛0位置をカッターの内側に合せてください。
- 刃先指示ネームを止めている左右のボルトをゆるめ刃先指示ネームを移動させて調節をします。（刃先指示ネームの目盛は1目盛が3mmです）



●側面案内定規

- 墨打線に刃先指示ネームの目盛溝ホリ位置を合せます。次に側面案内定規を木材にセットすれば真直ぐに仕上がります。
- 側面案内定規は前後の蝶ボルトをゆるめて移動出来ます。
- 側面案内定規を木材の側面に軽く押し当て添わせて加工すれば真直ぐな溝ホリ加工が出来ます。



●加工要領

- 送り速さは木材の堅い軟らかいものによって異なりますがいずれの場合も送り速さを一定に保つことが大切です。



- 乾いた木材や木目によって溝の縁が欠けるおそれがある時は、特に速さをおとすか、切込み深さを加工予定の半分ぐらいにして2回で削るようにするときれいに仕上がります。

●削り方

- 各部の調整が出来ましたら、スイッチを切った状態にして差込みプラグを電源に差込んでください。
- 右手でハンドルを持ち左手で補助ハンドルを軽く握り定盤を木材の上にのせます。カッターが木材に触れない状態でスイッチを入れ回転が一定になりましたら削り始めてください。

●正しい使い方

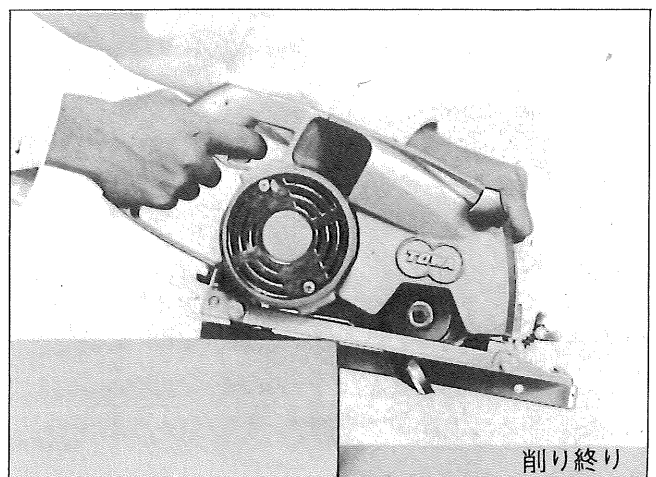
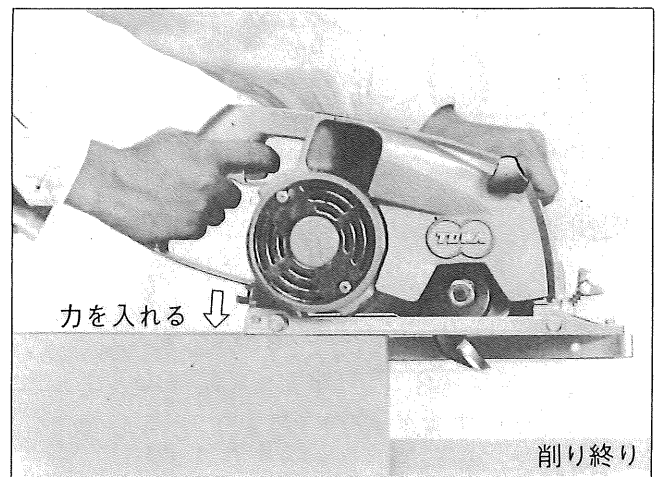
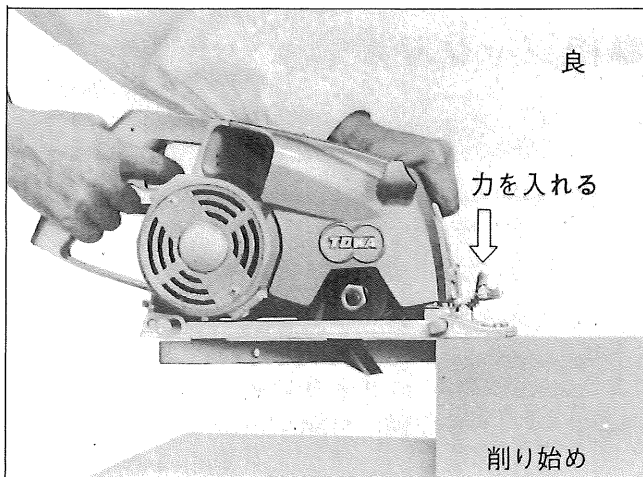
- 機体が木材の上を平に動くように前に進め終りまでそのままの状態を保ってください。

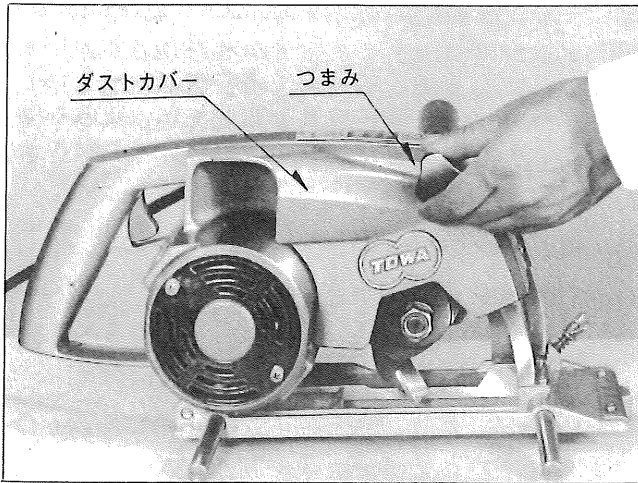
●悪い使い方

- 削り始めや削り終りに写真の様に機体が傾むきますと木材の端を大きく削り取ります。

●真直ぐ溝を切る場合

- 側面案内規をピッタリくっつけ添わせて加工をします。 ●側面案内定規





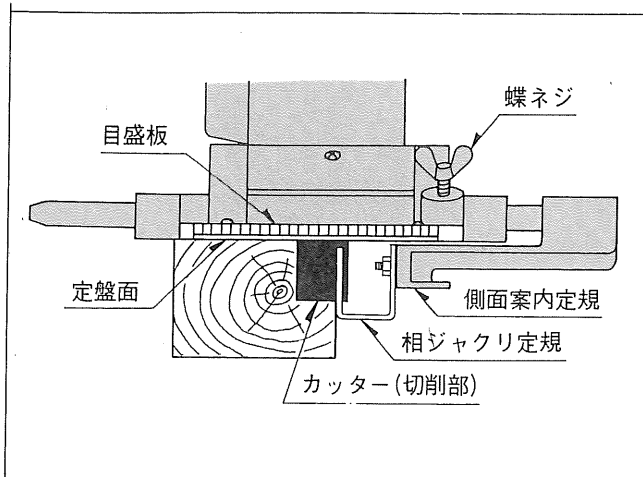
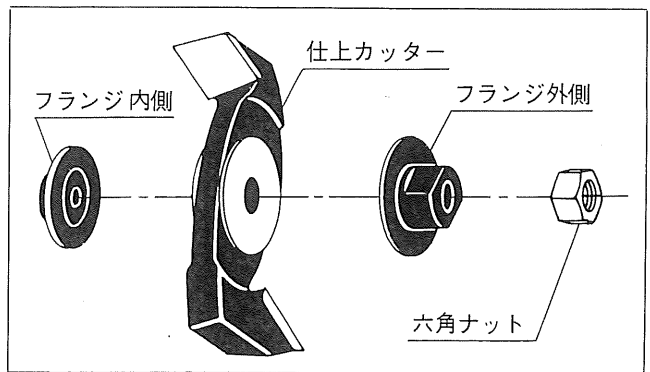
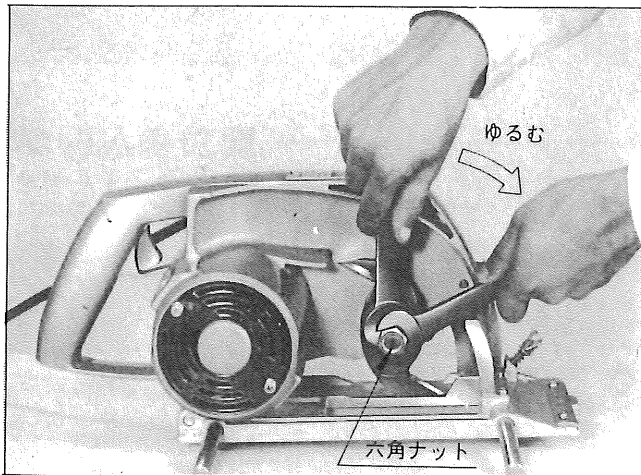
●カッター着脱

取外し

- カッターの着脱の場合、必ずプラグを電源からはずしてください。
- つまみをゆるめダストカバーを取外し、次に切込深さを0以下にて固定します。
- 付属の片口スパナ(19mm)2本を使い1本はフランジに合せ固定し、他のスパナをナットに合せ時計の針の逆方向に回して取外します。

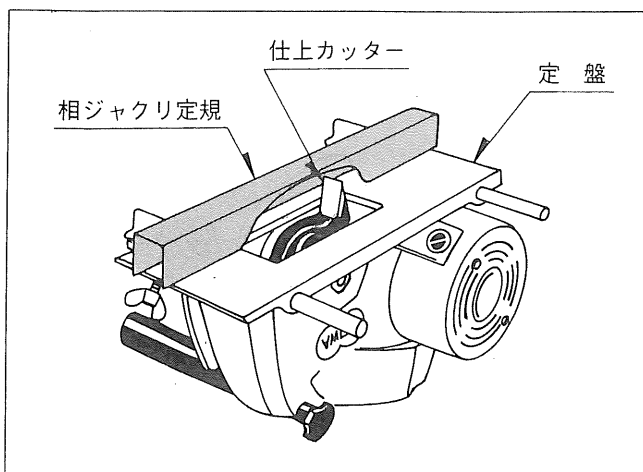
取付け

- カッター、シャフトやフランジに付いている削り屑をよくぬぐい取り取外しの要領で取付けて下さい。



●相ジャクリ定規セット (特別附属品別価格)

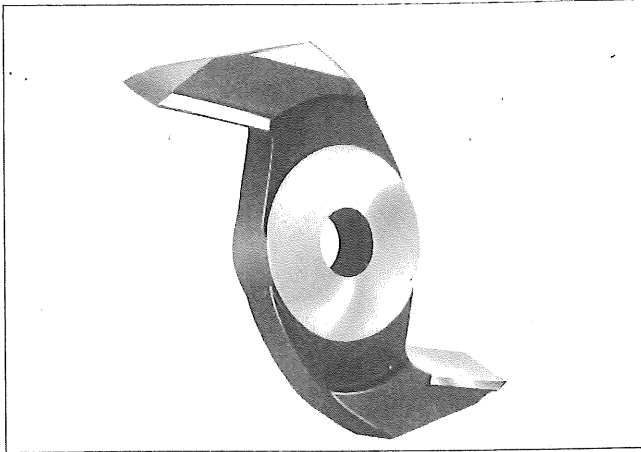
相ジャクリ定規	1ケ
ナベ小ネジ⊕	2ケ
六角ナット	2ケ
平座金	2ケ
バネ座金	2ケ



- 側面案内定規に相ジャクリ定規の切込側をカッター側に向けて図の様に2ケのネジにて取付けます。

●仕上げカッター

●東和独自に開発したカッターです。これは三面同時仕上げが出来るよう側面にも刃をつけた特殊なカッターです。



仕上カッターは18mm巾と21mm巾を用意致しております。(いずれか1ケを本機取付け)

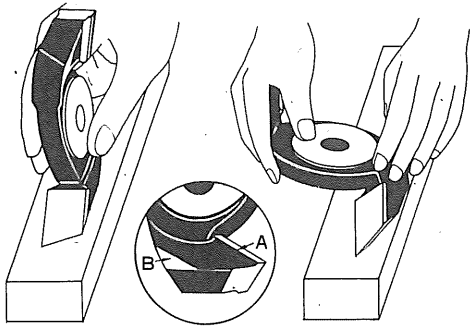
●カッターの種類 (特別附属品別価格) ※三面仕上げカッター

外径	最大切込深さ	巾 (mm)
120mm	30mm	15・18・21・24 30・33・36

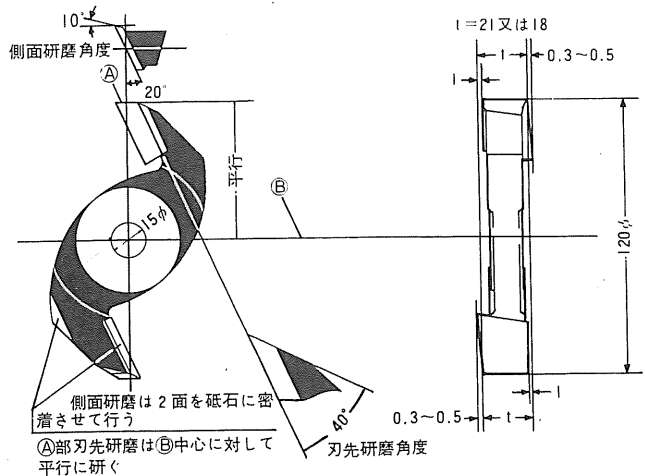
※ミゾホリカッター

外径	最大切込深さ	巾 (mm)			
120mm	30mm	3	6	12	24
		3.9	7.5	15	30
		4.5	9	18	33
		5.5	10.5	21	36

●仕上カッターの研磨要領



A面・B面を同時に砥石に密着させて砥ぎます

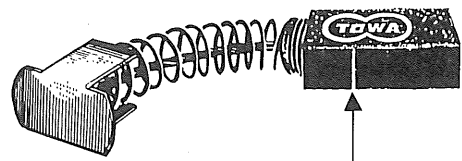


●長持ちさせるには

- 特に次の事項に注意して点検手入をなさることが大切です。
- 継ぎコードは心線の長さと太さに限度があり、あまり長くしたり、細かい線を使用すると電圧降下が大きくなりモーターの力が弱くなりますのでできるだけ短くしてください。
- カーボンブラシが全長の1/2以下になりましたら新品と交換して下さい。そのままご使用になりますとモーターの故障の原因となります。新品と交換の際は東和のカーボンブラシをご使用下さい。
- スイッチ部やハンドルを取外し、中にたまっただぼりを掃除して下さい。そのままに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だぼり「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に取払って下さい。

カーボンブラシ

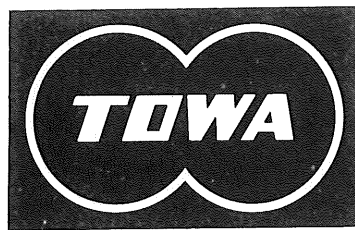


この線まで使って下さい

●部品ご入用、故障の場合、その他取扱い上ご不明の点があった場合にはご遠慮なく全国各地の

東和電動工具販売店、東和の営業所にお問い合わせ下さい。

※改良の為製品仕様が変わる事があります。



東和電動工具

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