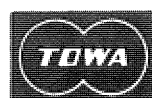
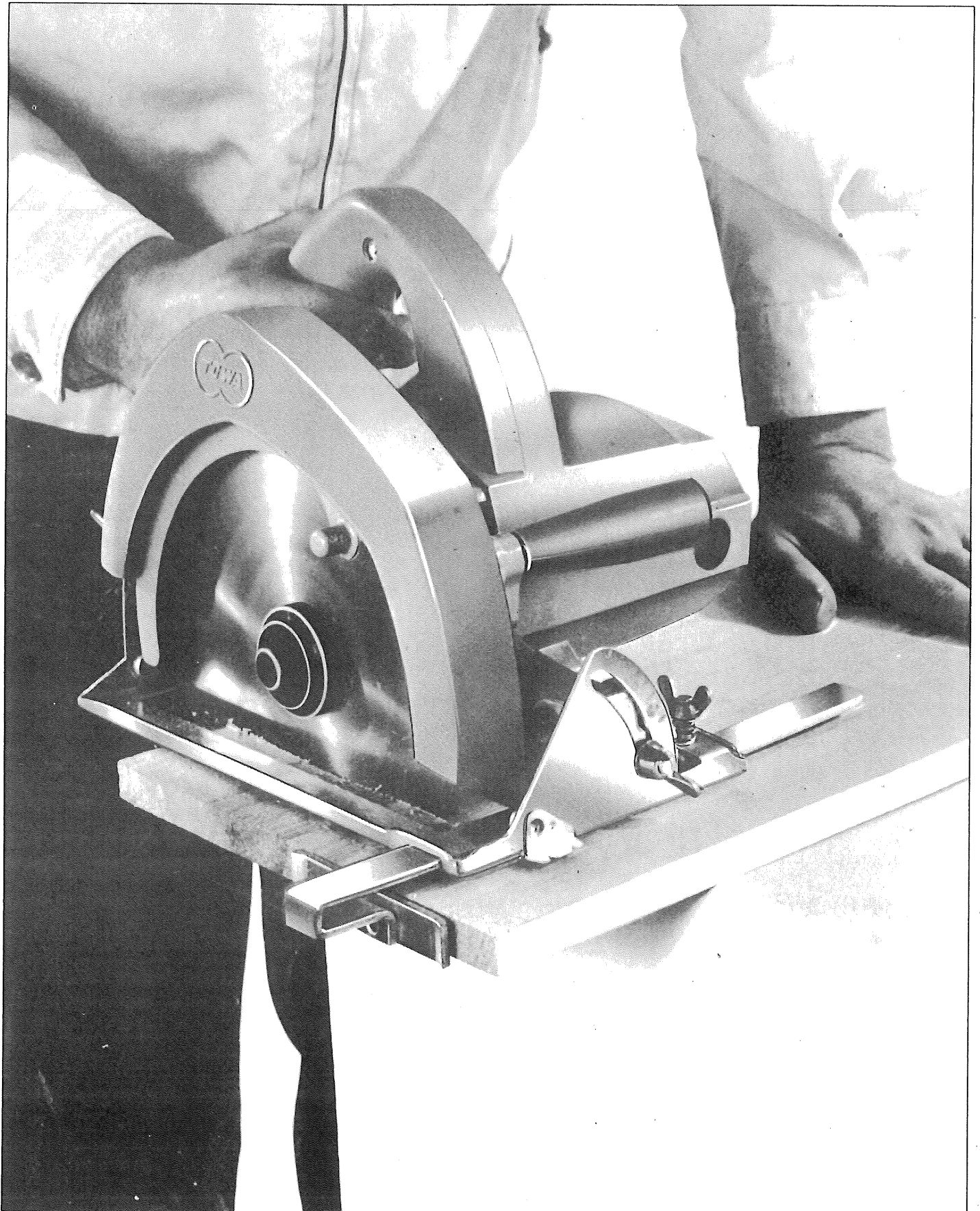


東和-電気丸ノコ

取扱い説明《モデルW-65.W-65D共用》



株式会社 東和電器

この度は、東和製品をお買い上げ下さいまして誠にありがとうございます。ご使用前に必ず本取扱説明書をよくご覧の上、適切な取扱をして能率を上げ末永くご愛用下さいますようお願いいたします。

●用 途

- 各種木材の切断
- 石材、ブロック、レンガ、タイル、スレート等の切断（特別附属品、切断砥石使用）
- ミゾホリ加工（特別附属品、ミゾホリカッター使用）

●特 長

- アタッチメントコード（W-65D）
脱着式キャプタイヤコードで取扱いが楽になりました。
- ダイカストフレームにより堅牢で丈夫なボディ。（W-65D）
- 182ミリ丸鋸クラスで一番切込み深さが深く64ミリまで切れます。
- 誰にも片手で楽々と使え、木材から石材まで幅広い用途。
- 定盤の切断案内面を墨打線に合わせれば正確な切断が出来ます。
- 0～45度の傾斜切断も容易に出来ます。
- 感電事故防止により安全性の高い二重絶縁を採用（W-65）

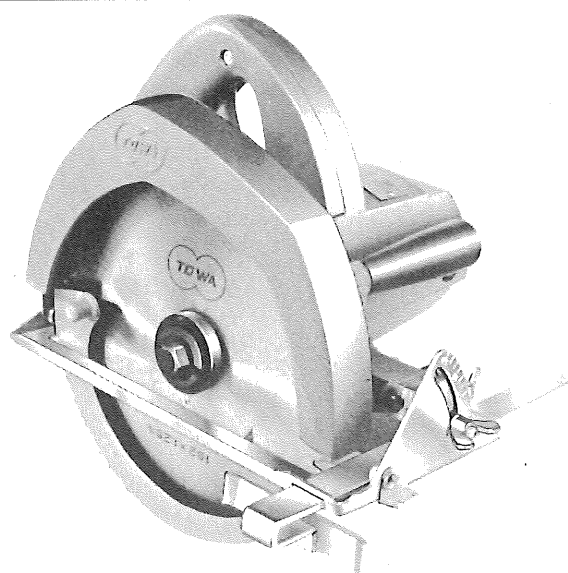
●仕 様

電 圧	100ボルト
電 流	8 アンペア
毎分回転数	4,000回転
最大切込み深さ	64ミリ
傾斜角度	0～45度
丸鋸寸法	182ミリ
重 量	3.9キロ
回二重絶縁（W-65）	

●ご使用前に

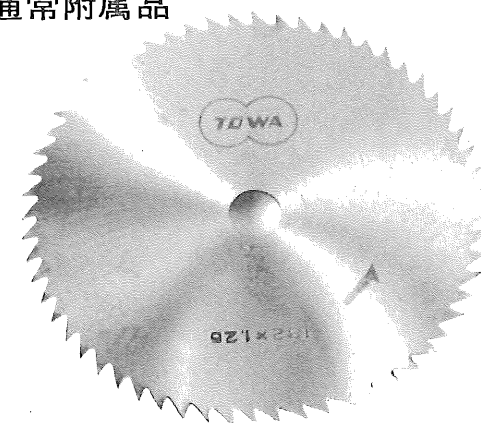
まず差込みプラグを電源につなぐ前に次の事項に注意して下さい。

- 必ず銘板に記載されている電圧でご使用下さい。
- 差込みプラグを差込む前にはスイッチが切れている状態か確認して下さい。
- 工場で組立の際はすぐお使いできるよう鋸刃を締めてありますが念のため確認して下さい、万一運送中に丸鋸刃を固定している座付六角ボルトがゆるんでいるような場合は附属のボックススパナで締め直して下さい。

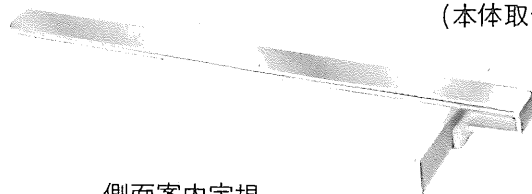


モデルW-65D

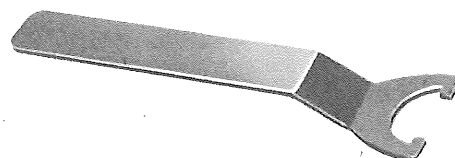
●通常附属品



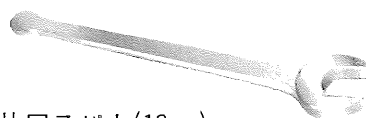
丸鋸刃(182mm)
(本体取付)



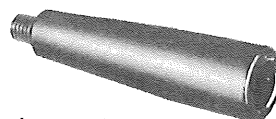
側面案内定規



溝スパナ



片口スパナ(13mm)



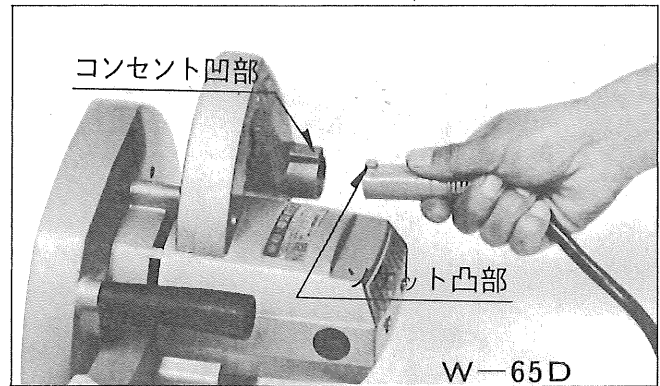
補助ハンドル

●アタッチメントコードの 取付け、取外し(W-65D)

- アタッチメントコードのソケットの凸部を本体コンセントの凹部に合わせて差し込んで下さい。

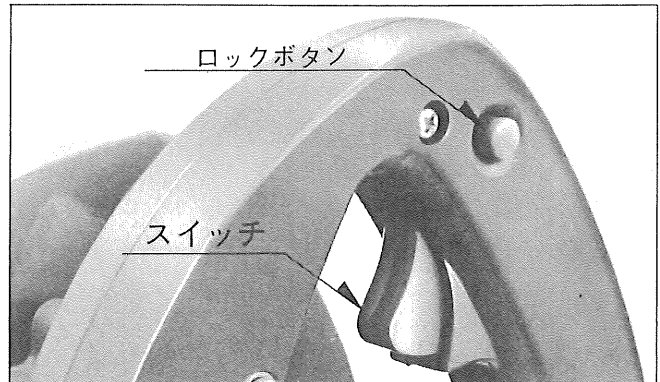
抜く時はコードを持たずにソケットを持った状態にて抜いて下さい。

※モデルW-65タイプは本体にコードは取り付けてあります。(脱着式ではありません)



●スイッチ

- スイッチ操作はスイッチを引くと入り、離すと切れます又スイッチを引いた状態で握り部の側面にあるロックボタンを押すとスイッチより指を離してもスイッチは入ったままになります。この場合再度スイッチを引くとロックボタンが外れスイッチは切れます。
- 連続ご使用の場合はこのロックボタンをご利用下さい。

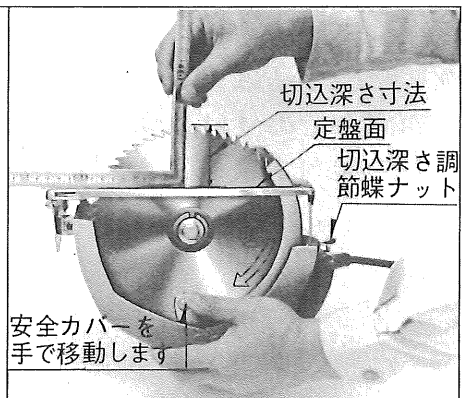
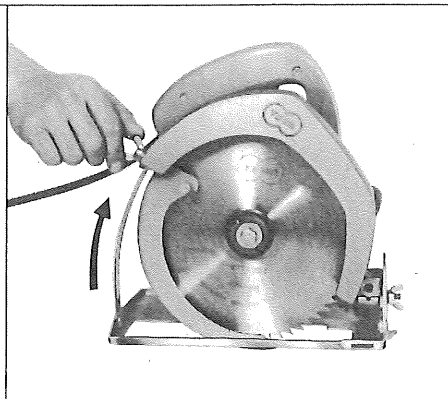
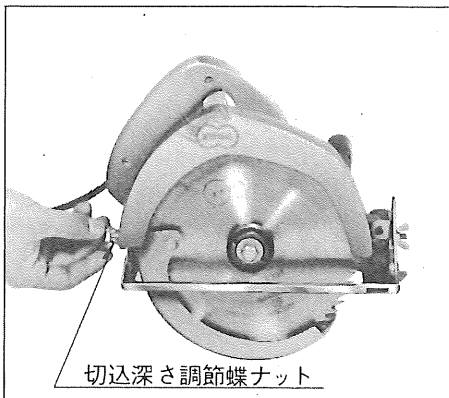


●切込み深さの調節

- 切込み深さ調節蝶ナットをゆるめると定盤が上下に移動します。
- お望みの切込み深さに位置を決め、切込

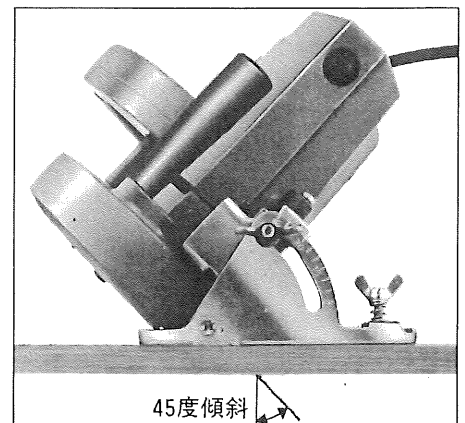
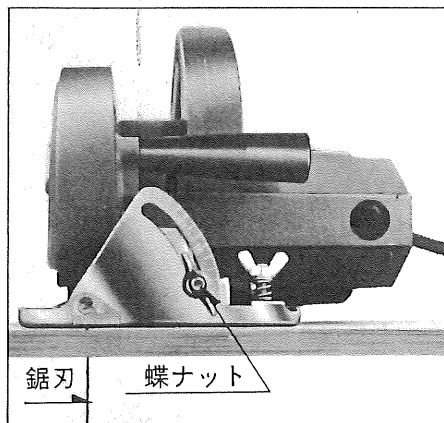
み深さ調節蝶ナットをしっかりと締め付けて固定して下さい。

- 切込み深さ寸法は定盤面から出ている丸鋸刃の寸法を測って決めます。



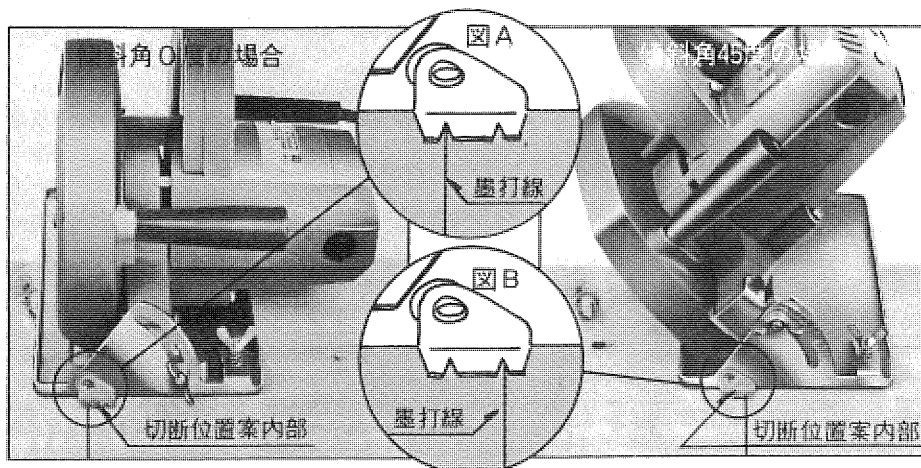
●傾斜角の調整

- 傾斜目盛の蝶ナットをゆるめ調節します。
- 鋸刃は0～45度まで傾けて切断することが出来ます。
- 傾斜角度を決めたら必ず蝶ナットを締め付け固定して下さい。



●切断位置

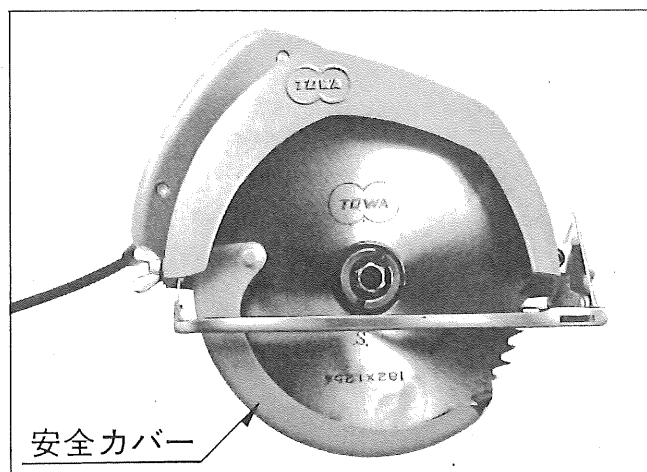
- 傾斜角 0 度
の場合は定
盤先端の切
断位置案内
部（図Aの
位置）を墨
打線に添わ
せて加工し
て下さい。



- 傾斜角45度
の場合（図
Bの位置）
を墨打線に
合せて下さ
い。

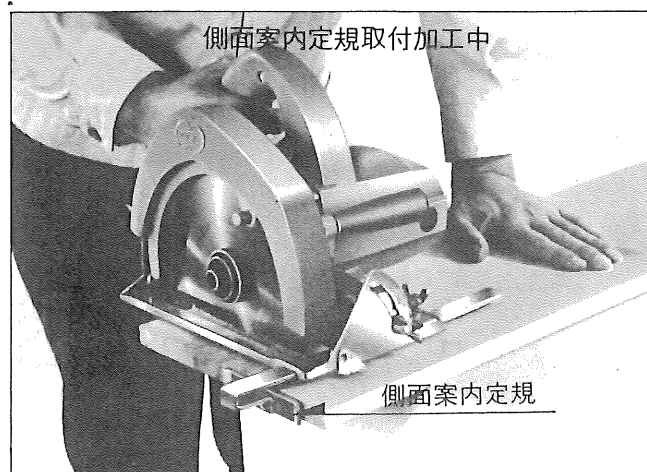
●安全カバー

- 事故を未然に防ぐため安全カバーを付けてあります。
- 安全カバーは作業中自動的に持上り、作業が終わる時は自動的に鋸刃を覆いますので誰でも安全な作業が出来ます。

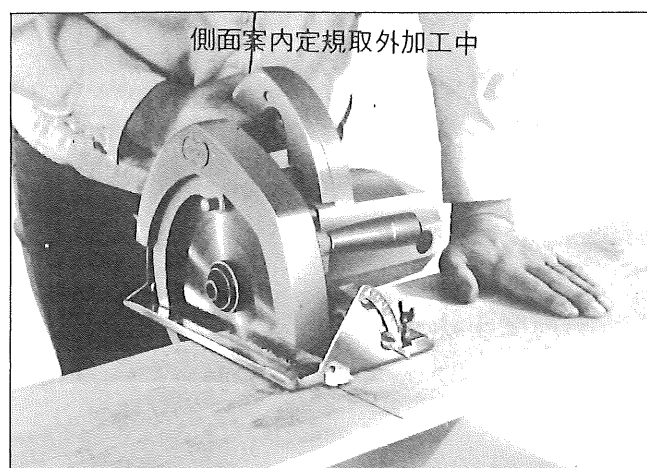


●側面案内定規の応用

- 墨打の必要がなく同寸法の加工が連続に出来ます。
- 切断巾寸法は丸鋸刃と側面案内定規の案内面までの寸法によって決めます。
- 側面案内定規は左右どちらにでも付けられます。



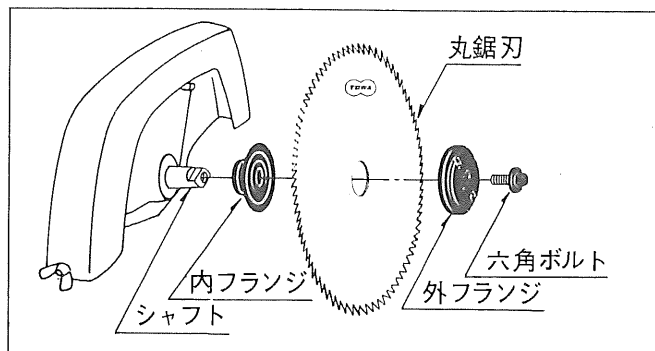
- 巾広い材料を切断する場合は案内定規を取外し定盤の切断位置案内部に墨打線に合せ加工して下さい。



● 鋸刃の取付け、取外し

● 取外し

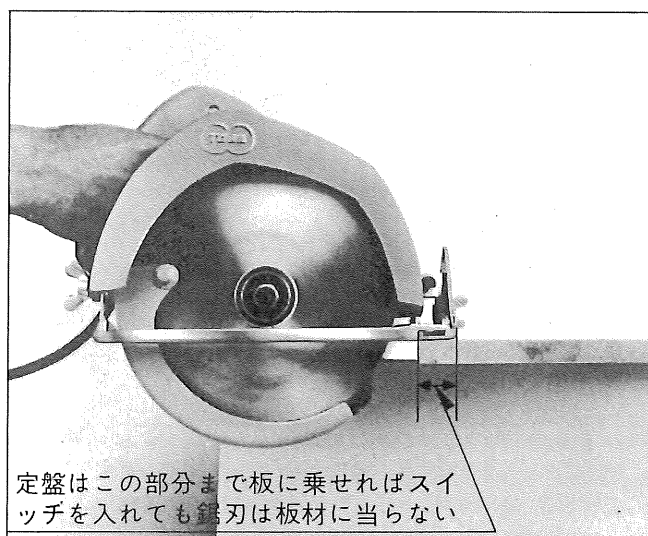
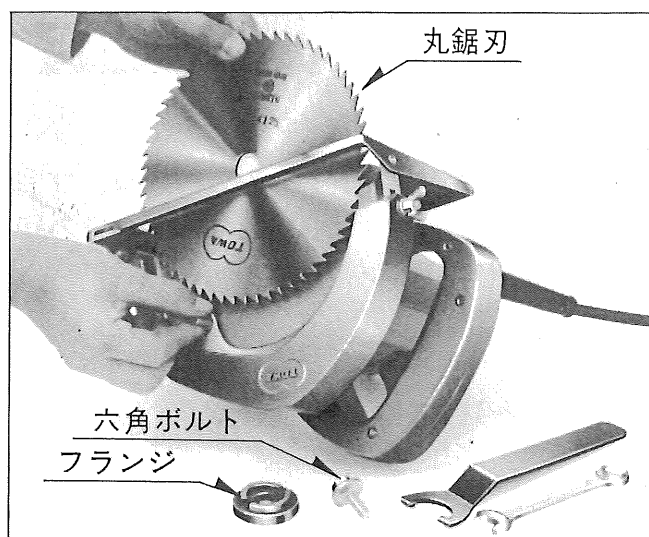
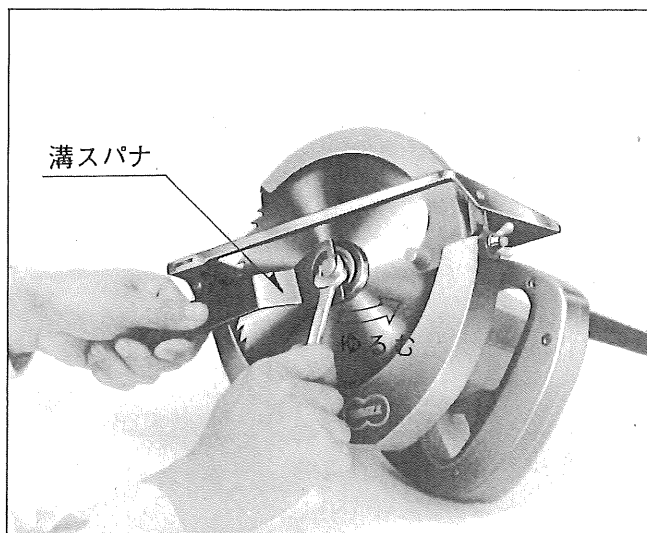
- 万一の事故に備えて必ず差込みプラグを電源からはずしておいて下さい。
- 付属品の溝スパナをフランジの溝に合せボックススパナにて六角ボルトをゆるめます。



- 次に安全カバーをセフティガードに添わせ移動します。
- 六角ボルト、フランジ、丸鋸刃の順で取外します。
- 取付けは取外しの逆要領で行って下さい。
- 取付けの際は丸鋸刃の回転方向を間違わないようにご注意下さい。(TOWAのマークが見える事)

● 切断の要領

- 木材の上に定盤面をのせ鋸刃が木材に触れない状態でスイッチを入れます。
- 鋸刃の回転が上り一定の回転になりましたら定盤面を木材に密着させ静かに前方へ押し進め、切断を行います。



● 作業の心得

- ひき肌を一様にするためには進め方を一定の速さに保つことが大切です。
- 材料の質に合った切断作業を行って下さい。(堅い物はゆっくり)
- 側面案内定規は木材に軽く接触する程度にしてご使用下さい。
- 切断作業が過負荷になるのを避るため目立直しを小まめに行ってください。

●特別附属品（別販売）

●ミゾホリ加工

- 家具、建具等技術のいる細かいミゾ付加工も簡単にできます。

●ミゾホリカッターは別販売

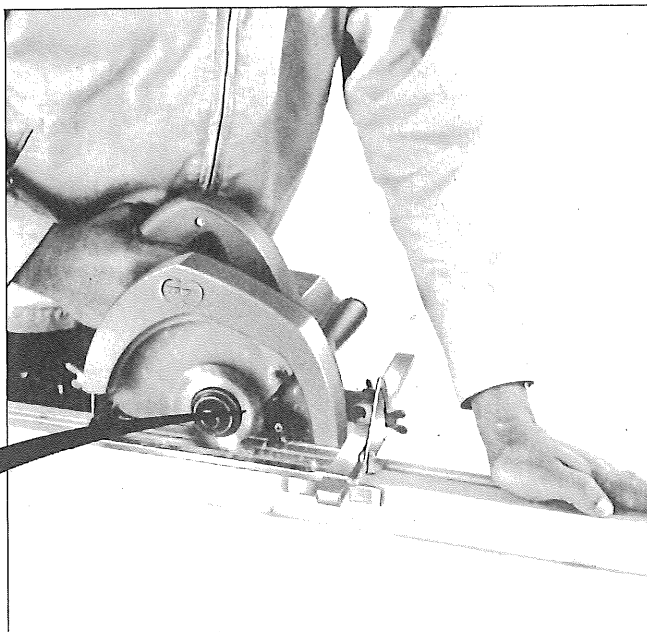
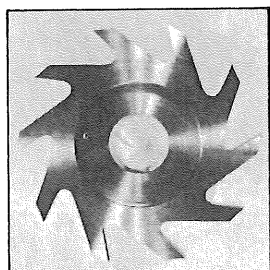
内径 巾

20ミリ×3ミリ

20ミリ×4.5ミリ

20ミリ×6ミリ

20ミリ×9ミリ



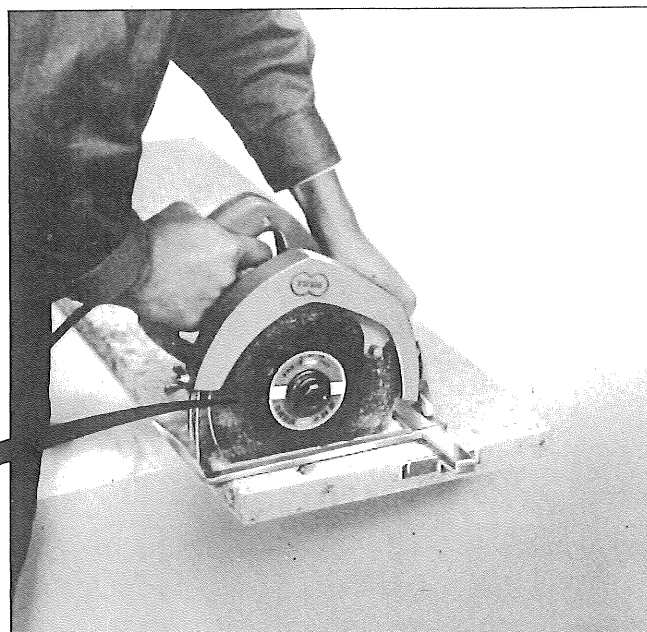
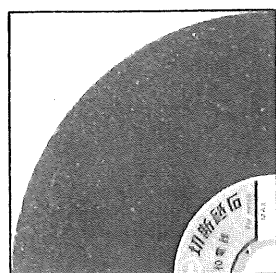
●非金属切断

- 非金属用切断砥石を取付けて石材、ブロック、レンガ、タイル、スレート等の切断ができます。

●切断砥石は別販売（非金属用）

内径 外径

20ミリ×182ミリ



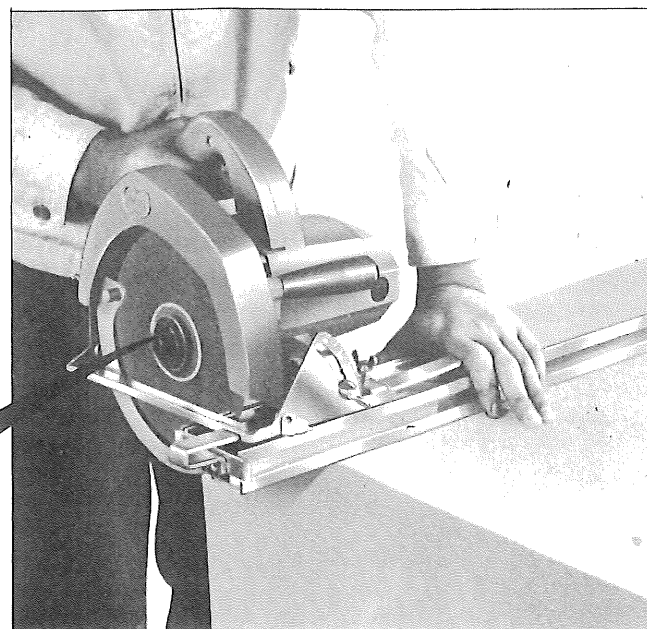
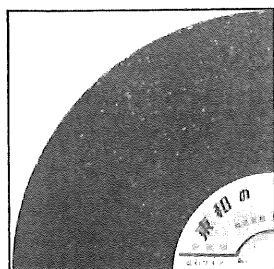
●金属切断

- 金属用切断砥石を取付けて、鉄・アルミニウム・ステンレス等の切断ができます。

●切断砥石は別販売（金属用）

内径 外径

20ミリ×182ミリ

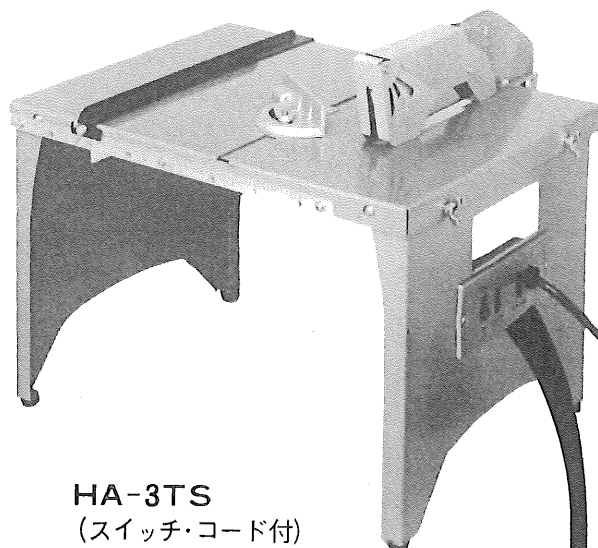


●ベンチスタンド(別販売)を用い卓上型としてご使用下さい。

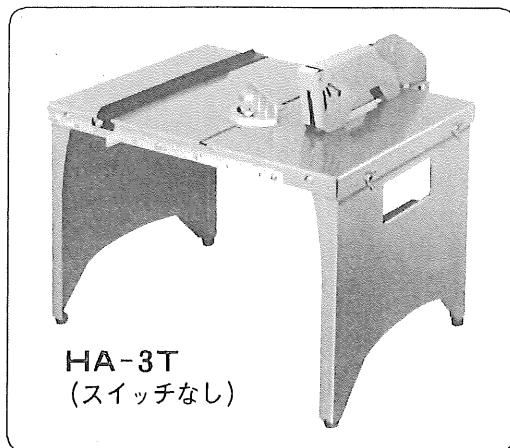
安全カバーは必ず使用して下さい。

- ベンチスタンドに丸ノコを取付けて卓上型としてお使い下さい。小物切断がラクにできます。

- マイターゲージを利用すれば60度までの斜め切断もできます。



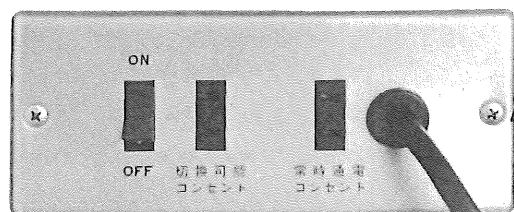
HA-3TS
(スイッチ・コード付)



HA-3T
(スイッチなし)



両口スパナ
(10ミリ×13ミリ)



●常時通電コンセント

このコンセントにプラグを差込めば、常時通電の状態になりますから、機械本体のスイッチにて作動して下さい。

●切換可能コンセント

機械に通電するときはスタンドのスイッチをONにして作動して下さい。

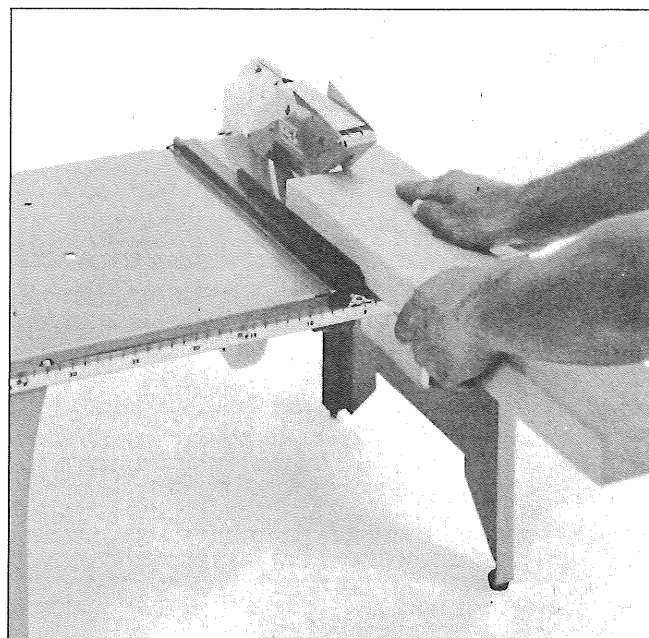
●直線切断

- 加工材を巾決め定規に軽く押しあてながら前方へ押し出して頂きますと直線切りがラクにできます。

〈ご注意〉

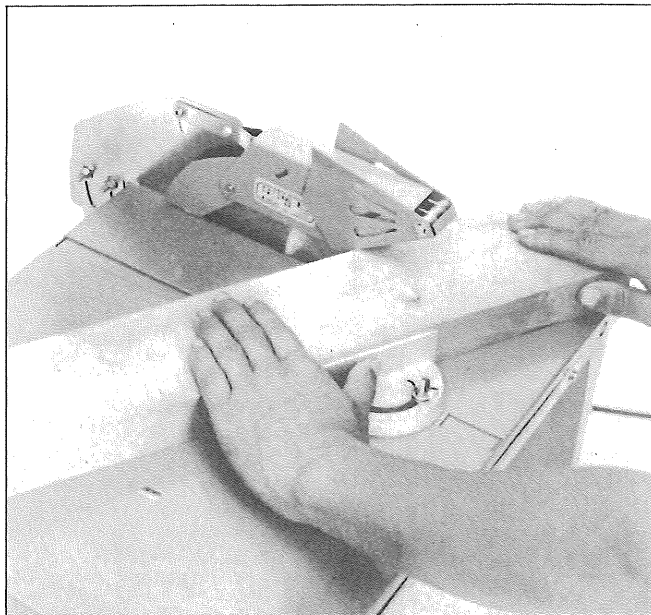
※加工材はスタンドの定盤に密着した状態で前方に押し進めて下さい。

※加工材が浮き上がった状態では美しく切れません。



●斜め切断

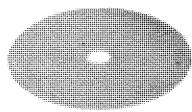
- マイターゲージに木材をあてがい、左手で木材とマイターゲージをともに前方へ押して頂きますと、斜め切断ができます。右手は鋸刃にふれない様はなれた位置でかるくそえる程度にしてください。



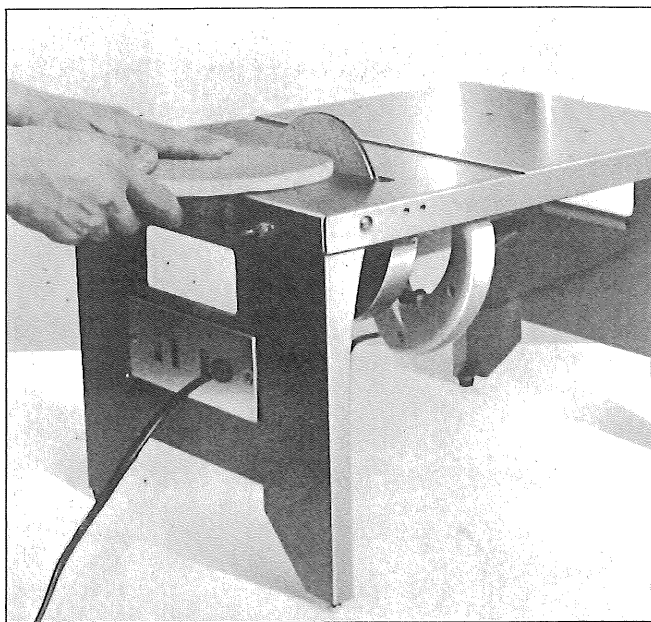
●曲面仕上

- 丸鋸刃の代わりにサンディングプレートとペーパーを取付ければ、曲面をミガクのに便利です。でこぼこな面もなめらかな曲面に加工ができます。

サンディングペーパー(別販売)



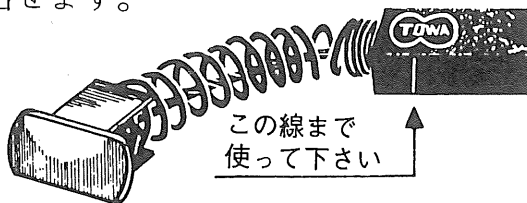
サンディングプレート(別販売)



●使用後の手入ご注意

- カーボンブラシが全長の $\frac{1}{3}$ 以下(約200時間使用後) 即ちカーボンブラシの横の線まで短くなりましたら新しいカーボンブラシと交換して下さい。余り短いカーボンブラシをそのまま使っておりますとモーターのアマチュアーを焼くことがあります。

- カーボンブラシはマイナスドライバーでホルダーキャップを外せば簡単に取り出せます。



- 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。



※改訂のため製品仕様の変わる事があります。

株式会社 東和電器

名古屋市千種区春岡通 7-49 〒464
TEL (052) 761-5111 (代)