東和－休日丸ノコ

取扱い説明《モデルAW－51》



TOWA 株式会社東和電器

おねがい

ご使用に先だち必ず本取扱説明書をよくご覧の上適切な取扱いをしていたゞくことが本機の性能を発揮し能率向上の要因で長持ちさせる最大の秘訣です。

●用途

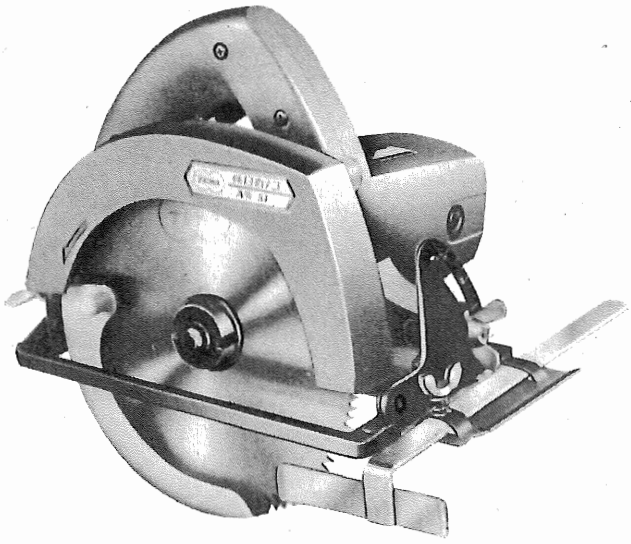
- 各種木材の切断
- 石材、ブロック、レンガ、タイル、スレート等の切断（特別附属品、切断砥石使用）
- ミゾホリ加工（特別附属品ミゾホリカッター使用）

●特長

- 2重絶縁で安全な作業。
- 160ミリ丸鋸クラスで一番切込み深さが深く56ミリまで切れます。
- 誰にも片手で楽々と使え、木材から新建材、石材まで巾広い用途。
- 定盤の切断案内面を墨打線に合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。

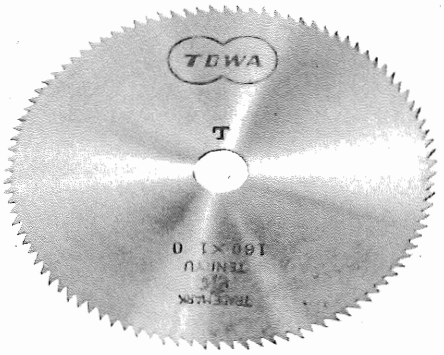
●仕様

電　圧	100ボルト
電　流	4.5アンペア
毎分回転数	3,500回転
最大切込み深さ	56ミリ
傾斜角度	0～45度
丸鋸寸法	160ミリ
重　量	2.6キロ
型式認可番号	㊦91－10133



モデルAW－51

●本体取付部品



丸鋸刃160㎜(縦・横兼用)

●通常附属品



消費電力 430

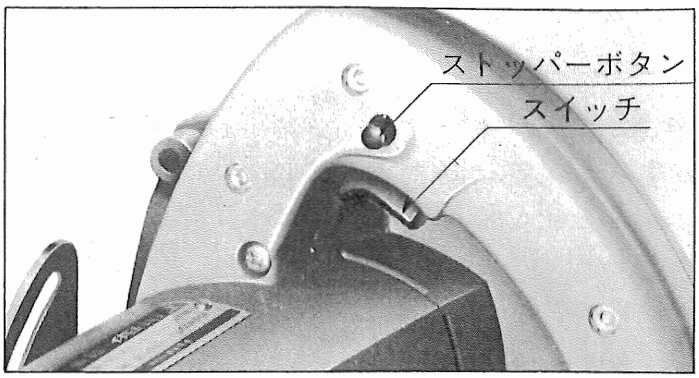
● ご使用前に

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。
- スイッチを入れ充分回転させてから切始めて下さい。
- 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めて下さい、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。

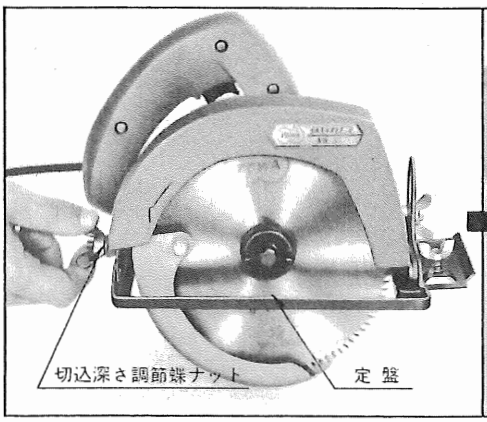
● スイッチ

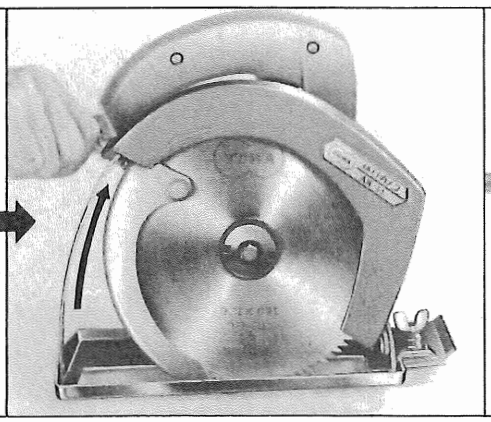
- スイッチ操作はスイッチを引くと入り、離すと切れます。またスイッチを引いた状態で握り部のストッパーボタンを押すと、スイッチを離してもスイッチは入ったままになります。この場合再度スイッチを引くとストッパーボタンがはずれスイッチは切れます。連続ご使用の場合はこのストッパーボタンをご利用下さい。

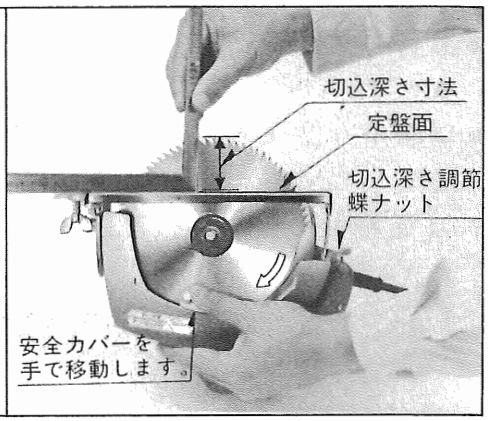


● 切込深さの調節

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

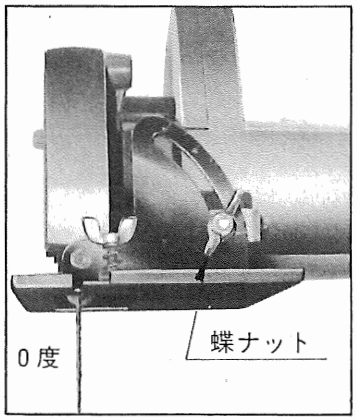


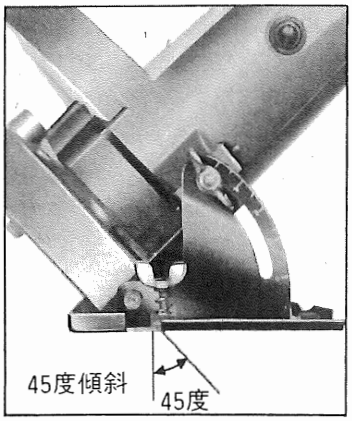




● 傾斜角の調整

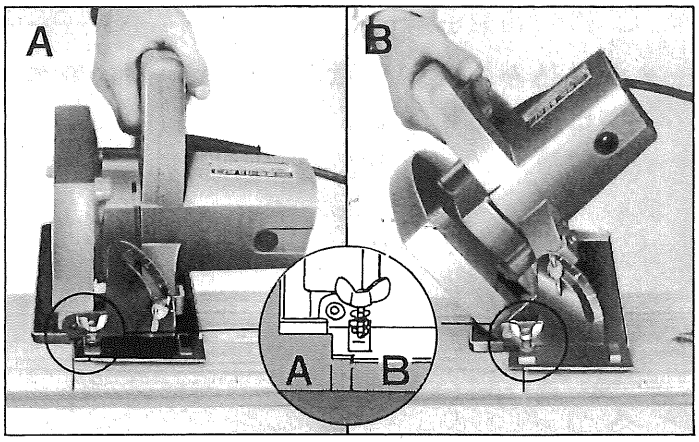
- 傾斜目盛の蝶ナットをゆるめ調節します。
- 鋸刃は0～45度まで傾けて切断することが出来ます。
- 傾斜角度を決めたら必ず蝶ナットを締付け固定して下さい。





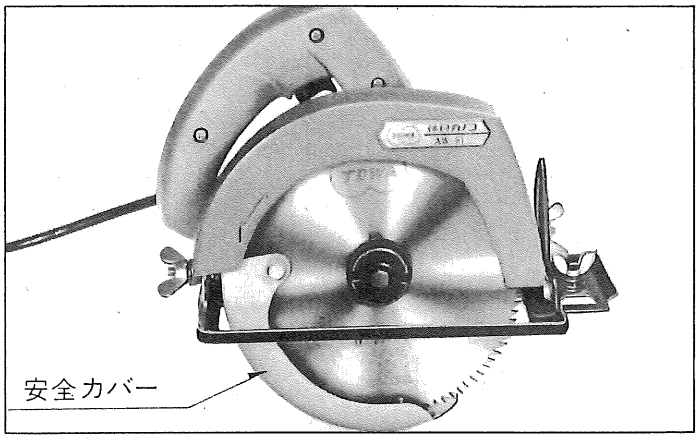
● 切断位置

- 傾斜角０度の場合は定盤先端の切断位置案内部（Ａ）を墨打線に添わせて加工して下さい。
- 傾斜角45°度の場合（Ｂ）を墨打線に合せて下さい。



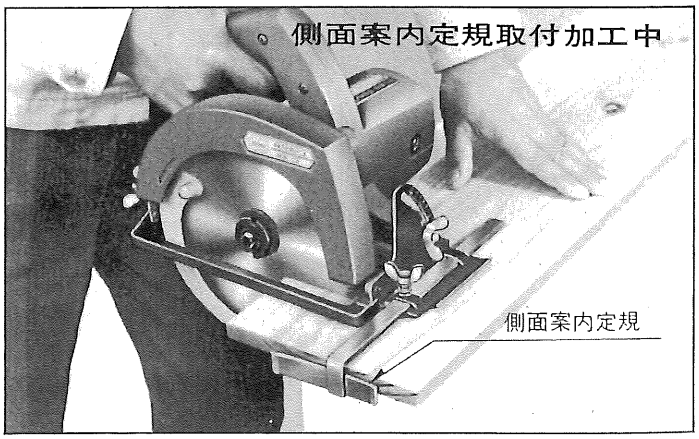
● 安全カバー

- 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。

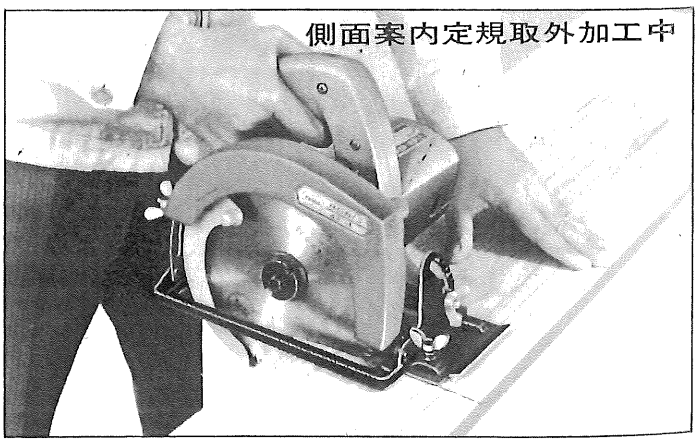


● 側面案内定規の応用

- 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。
- 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。



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

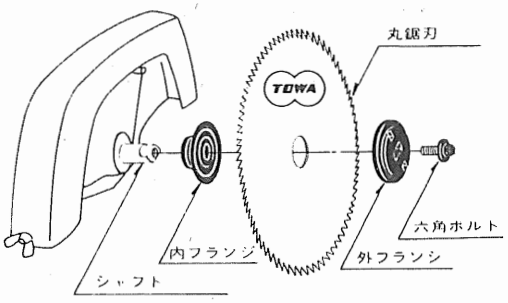


鋸刃の着脱

● 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。

● 附属品の溝スパナを外フランジの溝に合せボックススパナにて座付六角ボルトをゆるめます。（右ネジ）

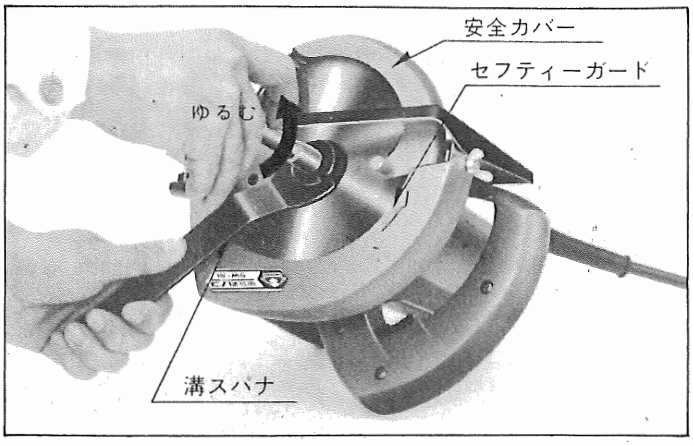


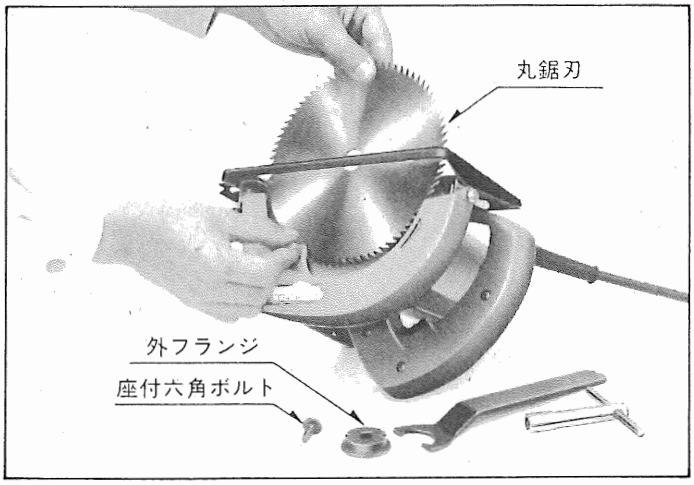
● 次に安全カバーをセフティガードに添わせ移動します。

● 座付六角ボルト、外フランジ、丸鋸刃の順で取外します。

● 取付けは取外しの逆の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

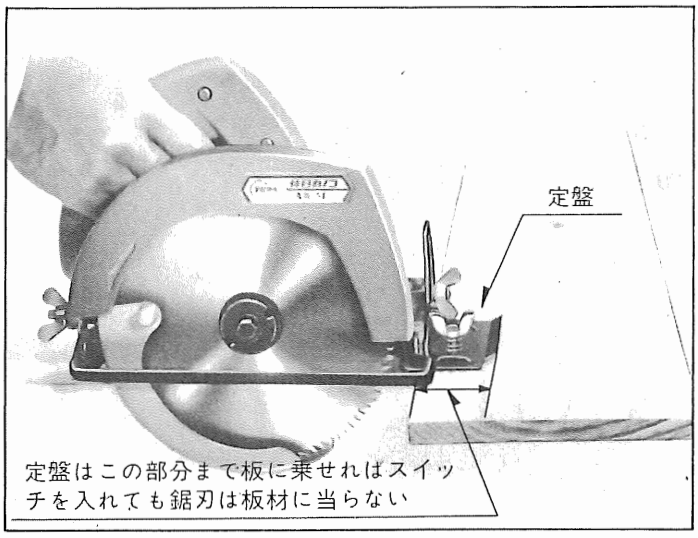
● 木材の上に定盤面をのせ鋸刃が木材に触れない状態でスイッチを入れます。

● 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。

● 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）

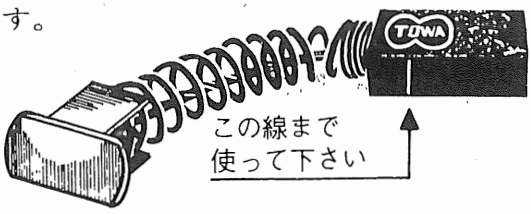
● **切断作業が過負荷になるのを避るため目立直しを小まめに行って下さい。**



● 使用後の手入ご注意

● カーボンブラシが全長の⅓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。

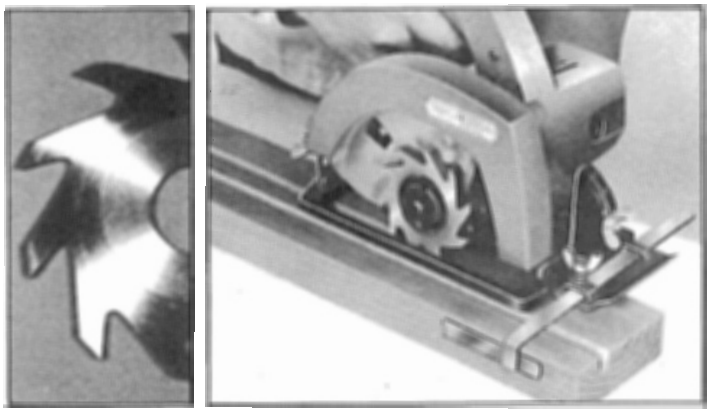
● カーボンブラシはマイナスドライバーでホルダーキャップを取外せば簡単に取り出せます。



特別附属品（別販売）

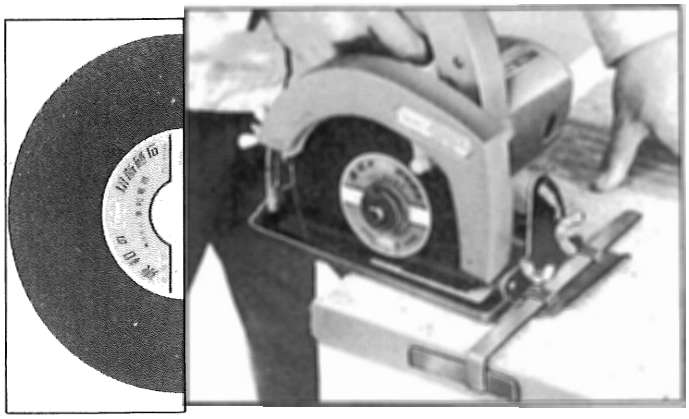
● ミゾホリカッター

● 家具、建具等細かいミゾホリ加工にお使い下さい。（3mm・4.5mm・6mm・9mm）



● 切断砥石（非金属、金属用）

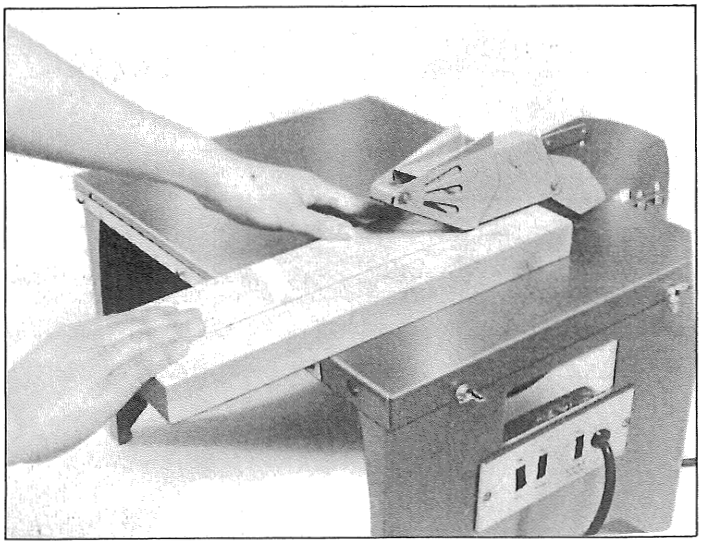
● 石材、ブロック、レンガ、タイル、スレート等の切断にご使用下さい。



● ベンチスタンド（HA－3T）

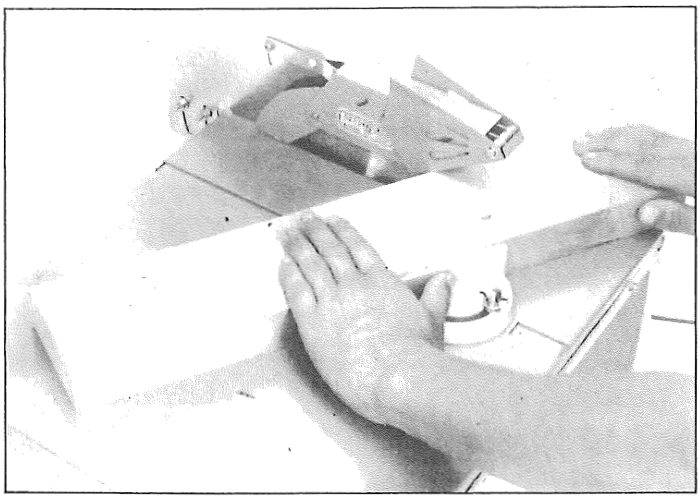
○ デラックス（コンセント、コード5m付）
○ スタンダード

● ベンチスタンドに丸ノコを取付け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。



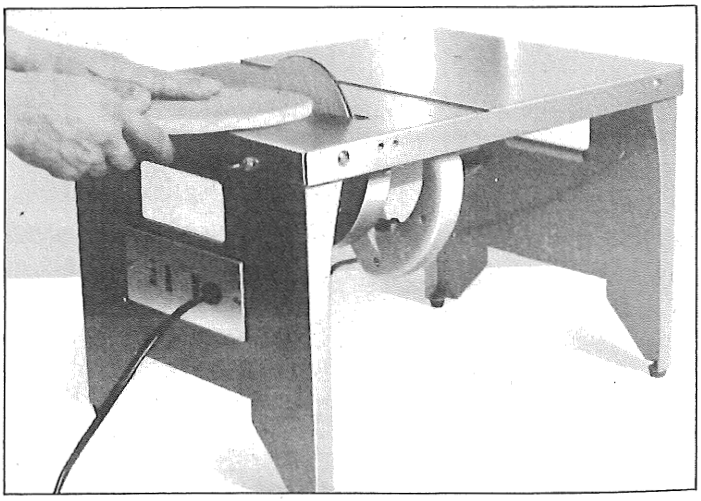
● 斜め切断

● 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。
右手はかるくそえる程度にして下さい。



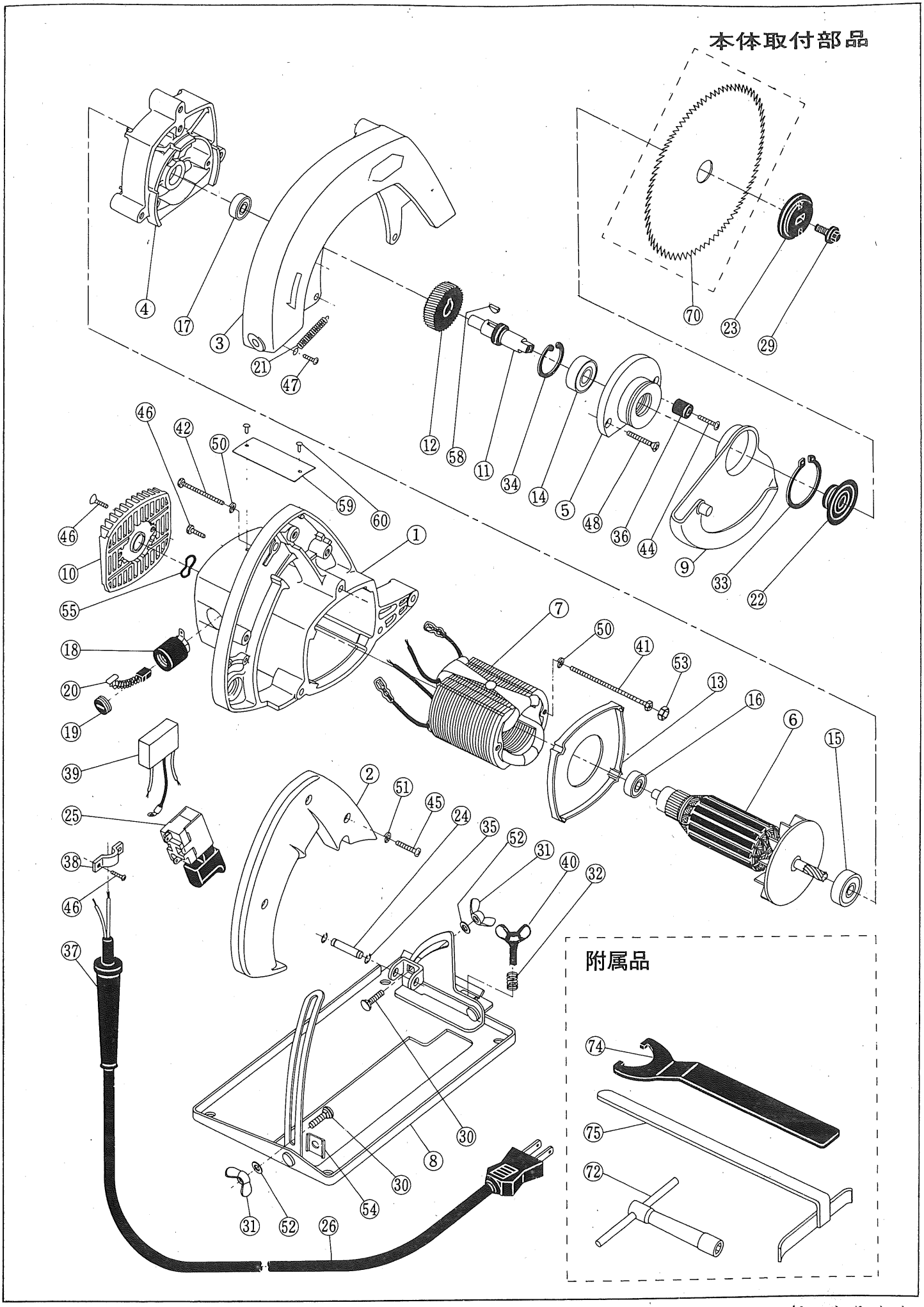
● 曲面仕上

● 丸鋸刃の替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。



● サンディングプレート、ペーパーは別販売

分解図（モデルAW－51）



※改良のため製品仕様が変わる事があります。

●部品名

品番	部品名	品番	部品名
1	フレーム	35	ストップリング E－5
2	ハンドルカバー	36	ストッパー
3	セフティーガード	37	コードホルダー（中）
4	ギヤーケース	38	コード押エ
5	ギヤーケースカバー	39	コンデンサー
6	アマチュア	40	蝶ボルト M5×15
7	フィールドコイル	41	十字穴六角ボルト M5×55
8	定盤	42	ナベ小ネジ M5×40
9	ロアーガード	44	ナベ小ネジ M5×10
10	モーターカバー	45	ナベ小ネジ M4×20
11	ギヤーシャフト	46	ナベ小ネジ M4×10
12	ファイナルギヤー	47	ナベ小ネジ M4×5
13	ファンケーシング	48	サラ小ネジ M5×15
14	ボールベアリング ＃6001	49	サラ小ネジ M4×10
15	ボールベアリング ＃ 629	51	バネ座金 M4
16	ボールベアリング ＃ 608	52	平座金 M6
17	ボールベアリング ＃ 626	53	回り止メ金具
18	ブラシホルダー	54	ロック座金
19	ホルダーキャップ	55	ウェーブワッシャー 22φ
20	カーボンブラシ	56	ナイロンワッシャー
21	引張りコイルバネ	57	補助ハンドル
22	フランジ（内）	58	ウッドラフキー（小）
23	フランジ（外）	59	ネームプレート
24	フレーム軸	60	パーカー鋲
25	スイッチ		
26	キャブタイヤコード		**本体取付部品**
29	座付六角ボルト M6×12	70	丸鋸 160mm
30	角根丸頭ボルト M6×18		
31	蝶ナット M6		**通常附属品**
32	蝶ナット用セットスプリング	72	ボックススパナ
33	ストップリング S－36	74	カニ目スパナ
34	ストップリング R－28	75	側面案内定規

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)
製造元 リョービ株式会社

SDI－K 1,000Ⓐ