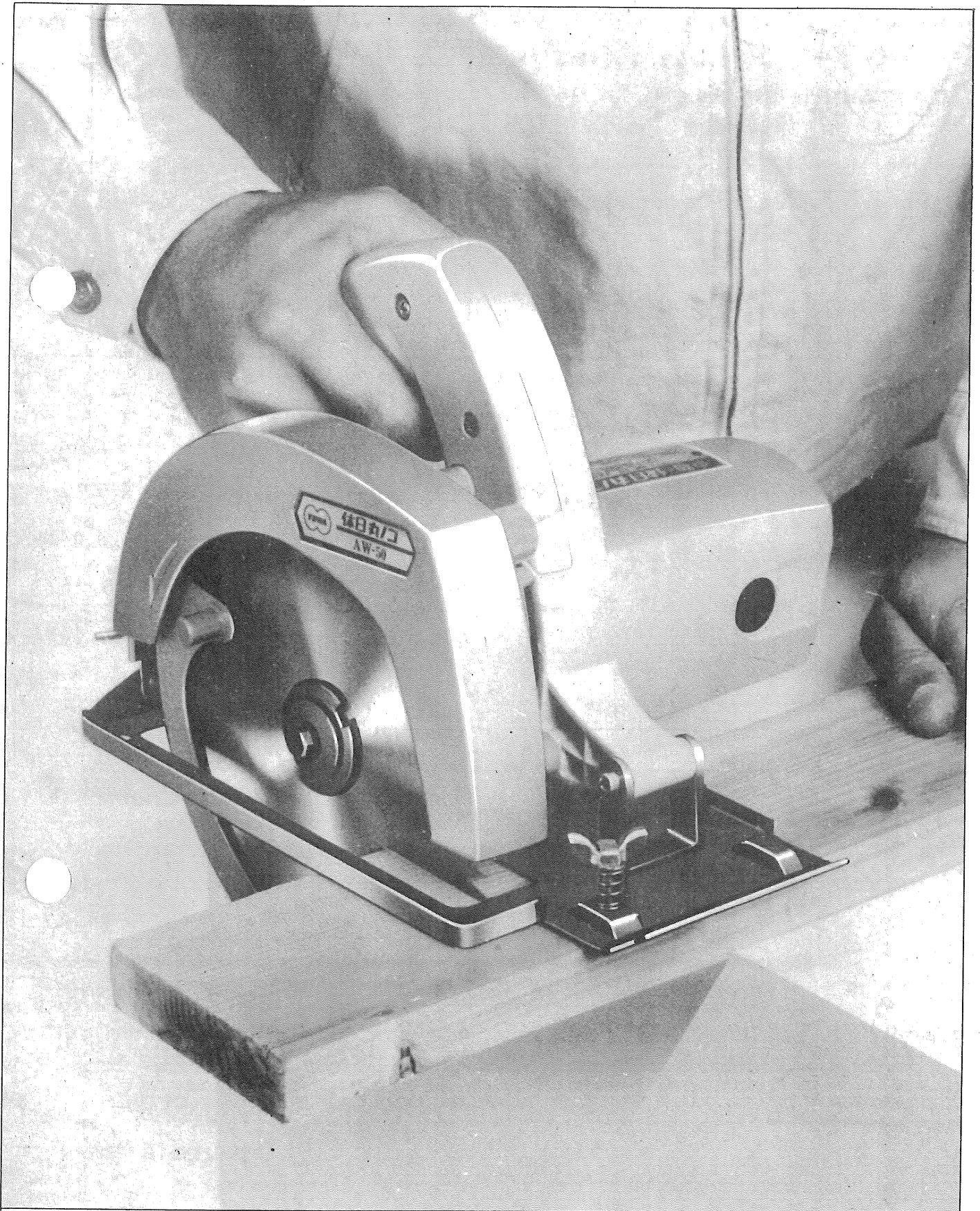


東和の休日カノコ

取扱い説明《モデルAW-50》



株式会社 東和電器

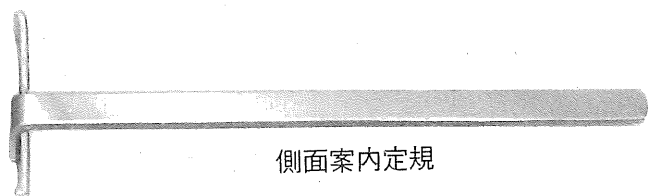
■用 途

- 各種木材の切断ができます。
- 石材・ブロック・レンガ・スレート・トタン・アルミサッシ等にはそれぞれ特別付属品を使用すれば切断できます。

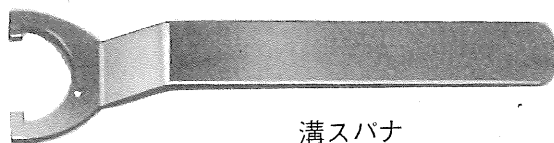
■特 長

- 2重絶縁で作業が安全です。
- 152ミリ丸鋸クラスで一番切込み深さが深く52ミリまで切れます。
- どなたにも片手で楽々と使え、木材から特別付属品を使用すれば新建材・石材まで巾広くご使用できます。
- 定盤の切断案内面を墨打線に合せば正確な切断ができます。
- 使いやすい補助ハンドル付です。

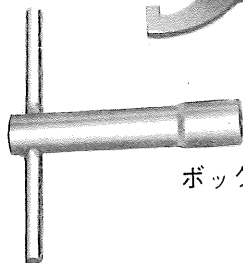
■通常付属品



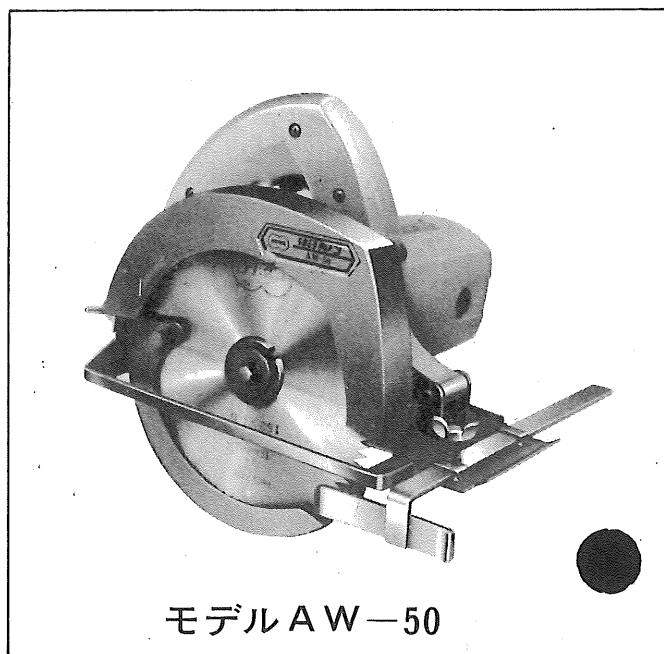
側面案内定規



溝スパナ



ボックススパナ

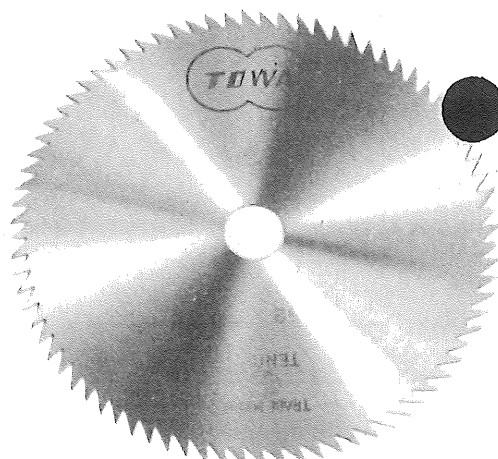


モデルAW-50

■仕 様

電 圧	100ボルト
電 流	5.5アンペア
回 転(毎分)	3,000回転
最大切込み深さ	6～52ミリ
刃鋸寸法	152ミリ
重 量	2.8キロ

■本体取付部品



丸鋸刃152mm(縦・横兼用)

■ ご使用前に（必ず守って下さい）

まず差込みプラグを電源につなぐ前に次の事項を注意し必ず守って作業をして下さい。

- 必ず銘柄に記載されている電圧でご使用下さい。（100ボルト）
- 電源プラグを差込むときはスイッチが切れている状態を確認して下さい。
- お手もとにとどきますときは鋸刃を締めてありますが、運送中に万一ですが丸鋸刃を固定しています六角ボルトがゆるんでいることもあります。念のためご使用前に確認して下さい。締め直すにはT型レンチをご使用下さい。
- 切断するときはスイッチを入れ充分回転させてから切始めて下さい。
- その他、切込深さなどの調節時は電源プラグをぬいて調節下さい。
- 危険ですので、空回転はさけて下さい。

■ ご使用後は（必ず注意して下さい）

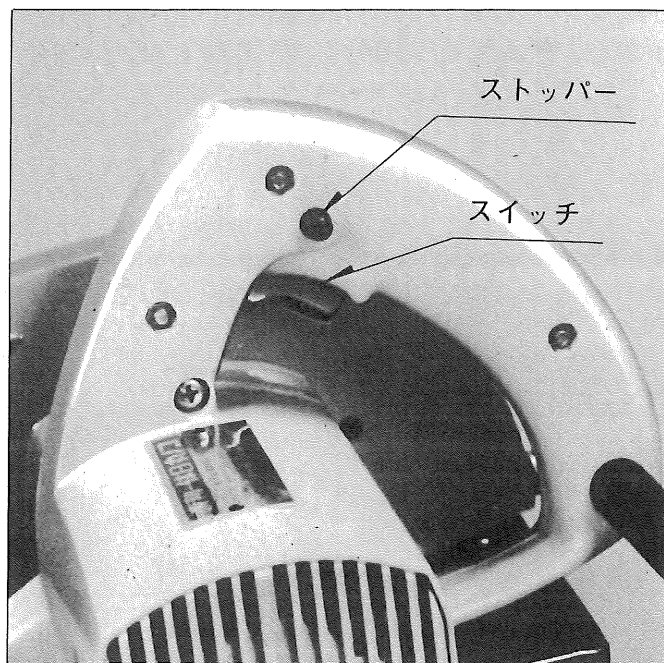
- スイッチを切れている状態にしてから、電源プラグをぬいて下さい。また、お子さまなどにいたずらされない様な場所におしまい下さい。

■ 作業場で（準備を充分にして下さい）

- 作業する場所の足もとなど整理整頓して危険防止にご留意下さい。特に不安定な作業台は「けが」のもとです。

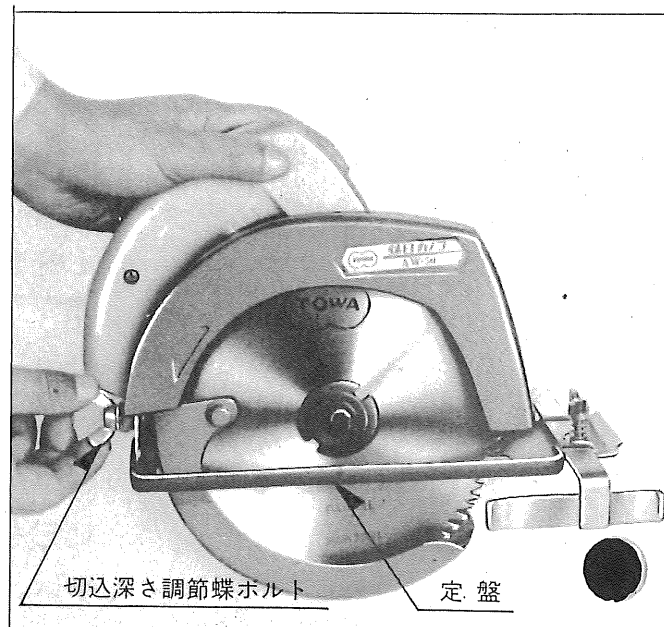
■ スイッチ

- 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。この場合再度引金を引くとストッパーが外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をご利用下さい。

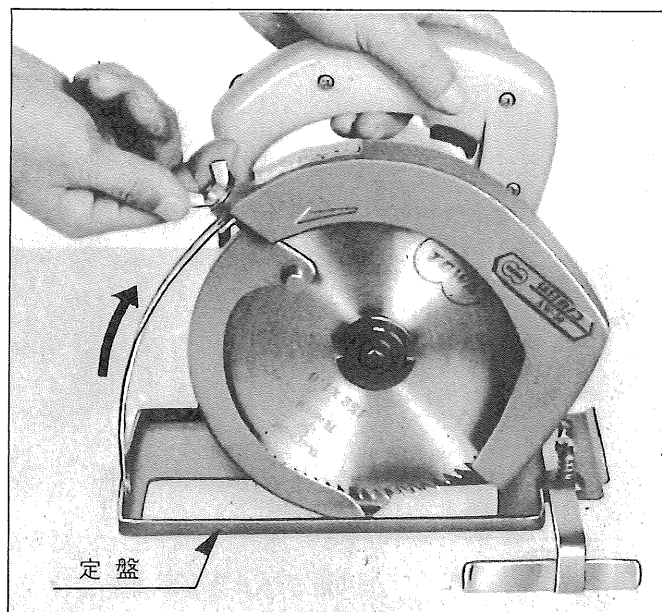


■ 切込み深さの調節

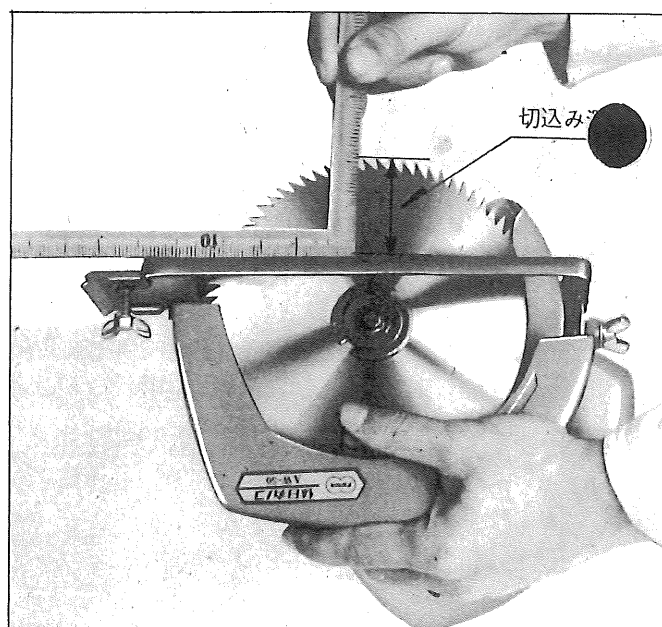
- 切込み深さ調節蝶ボルトをゆるめると定盤が上下に移動します。



- お望みの切込み深さに位置を決め、切込み調節蝶ボルトをしっかりと締め付けて固定して下さい。

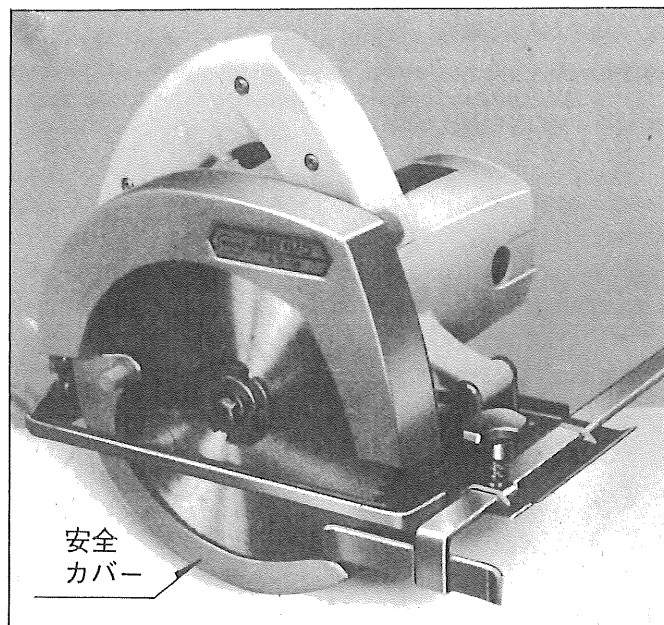


- 切込み深さの寸法は定盤面から出ている丸鋸刃の寸法を測って決めます。



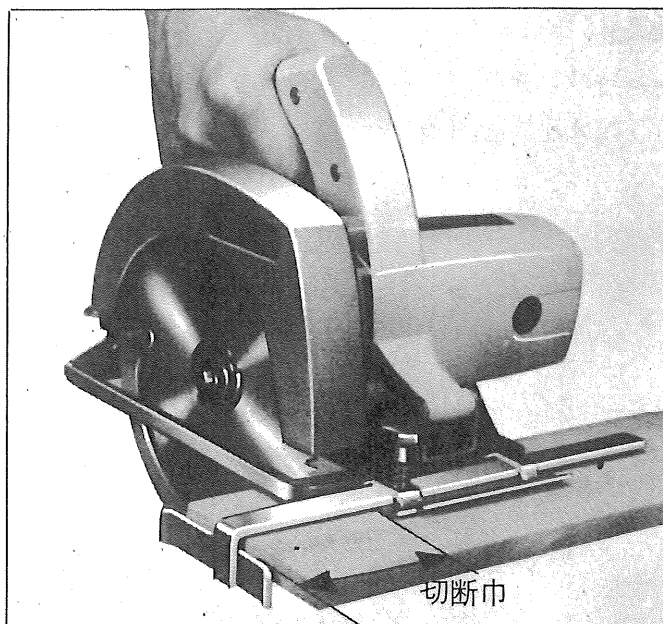
■安全カバー

- 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できます。



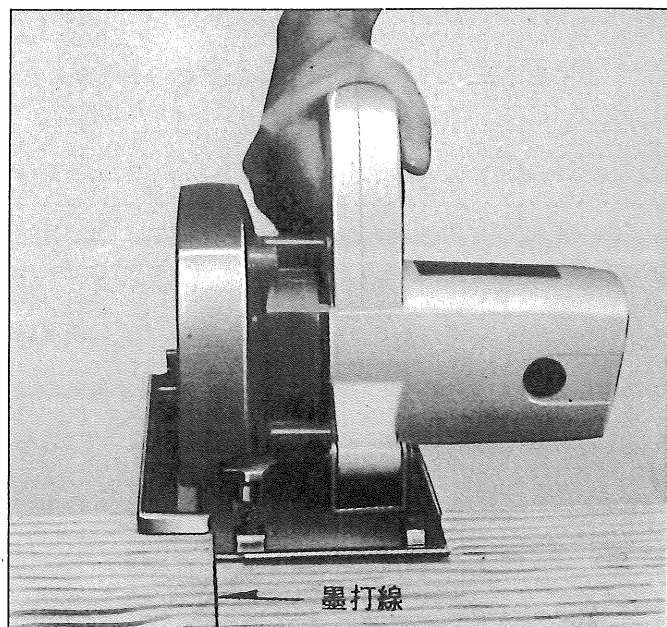
■側面案内定規の応用

- 墨打をしなくても同寸法の加工が連続にできます。
※墨打…切断加工位置を明らかにする為に書いた線。
- 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。



■案内定規取外し加工

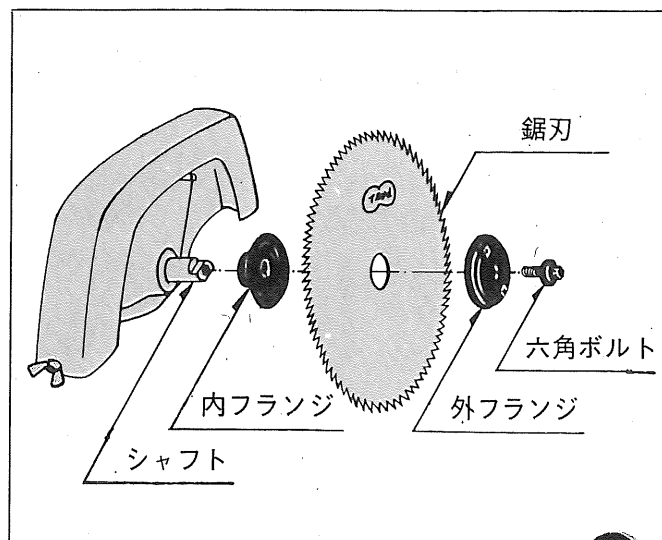
- 巾広い材料を切断する場合は、案内定規を取外し定盤の切断位置案内を墨打線に合せて加工して下さい。



■ 鋸刃の脱着

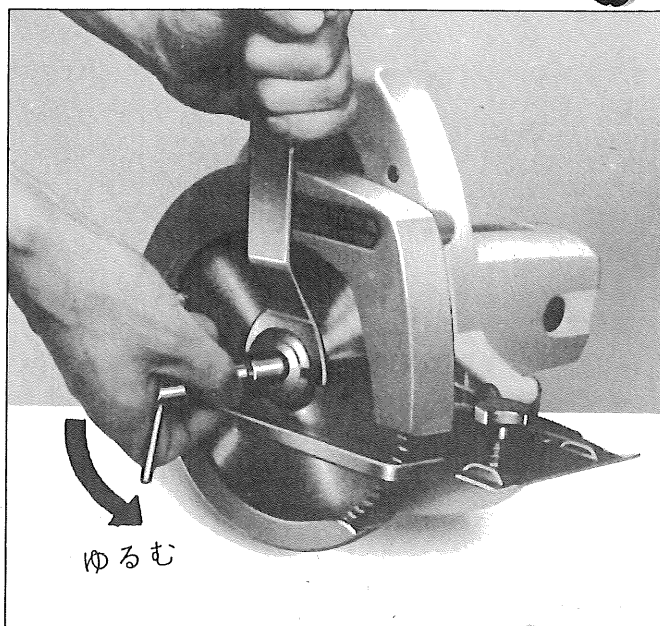
● 取外し

- 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、安全カバーをセフティガードに添わせて持ち上げ、安全カバーを作業しやすいところで止めます。
- 附属品の溝スパナをフランジの溝に合せ、T型レンチで六角ボルトをゆるめます。
- 六角ボルト・フランジ・丸鋸刃の順で取外します。



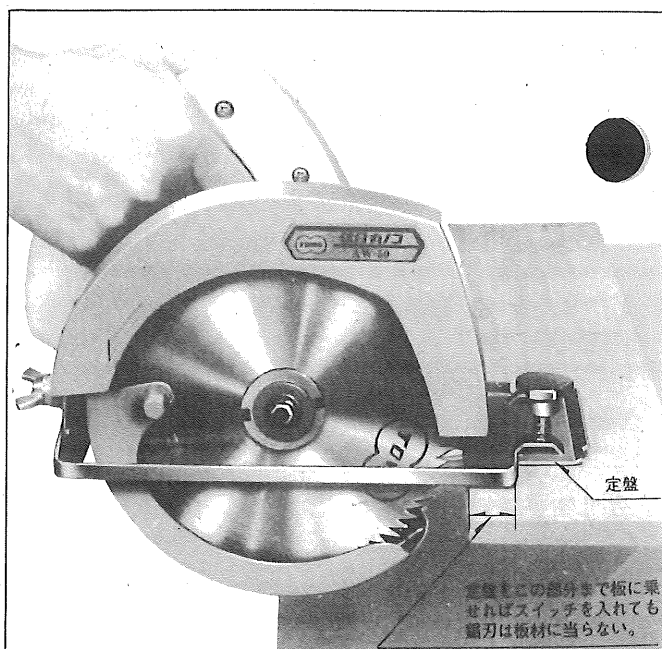
● 取付け

- 取付けは取外し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のマークが見えること)
- 鋸刃のサイズは152ミリです。



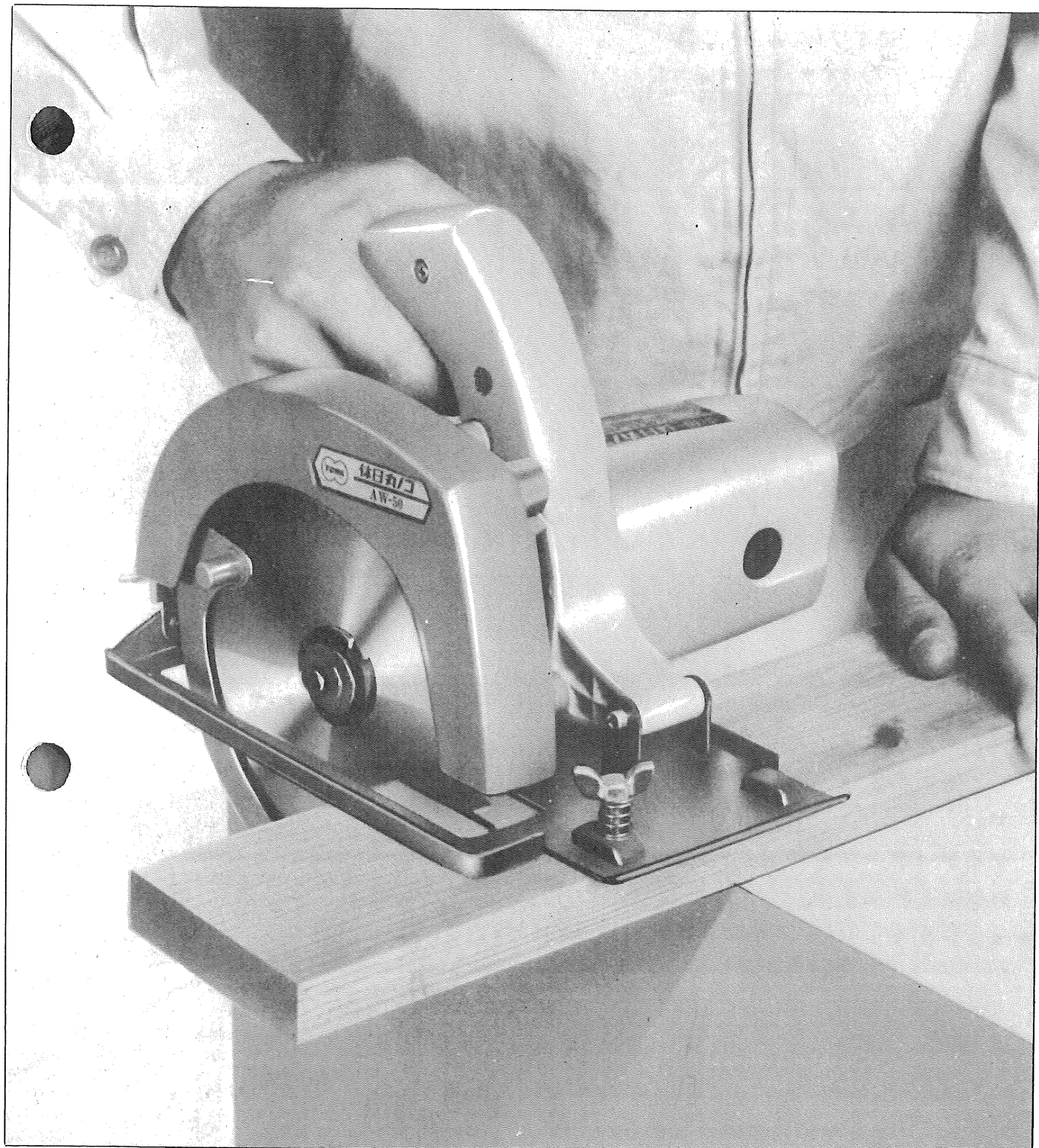
■ 切断の要領

- 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、切終るまでこの状態を保つようにして切断を行います。



■作業のコツ

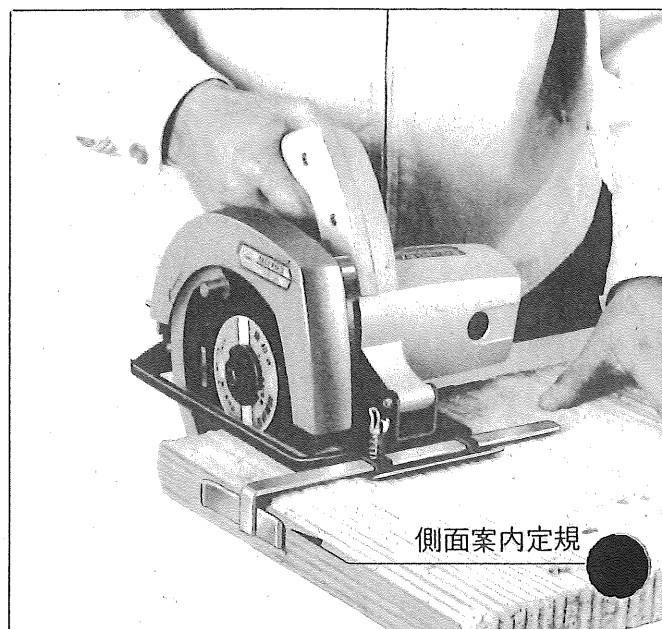
- ひき肌を一樣にするためには、進め方を一定の速さに保つことが大切です。
- 材料の質に合わせて、堅い物はゆっくりと切断して下さい。
- 定盤を密着させて切断して下さい。
- 側面案内定規は木材に軽く接触する程度にしてご使用下さい。
- 切断の途中でストップしかけたら、今一度始めからスタートしなおして下さい。
- 切断がにぶくなったら、早目に刃の目立てをして長くご愛用下さい。



特別附属品(別販売)

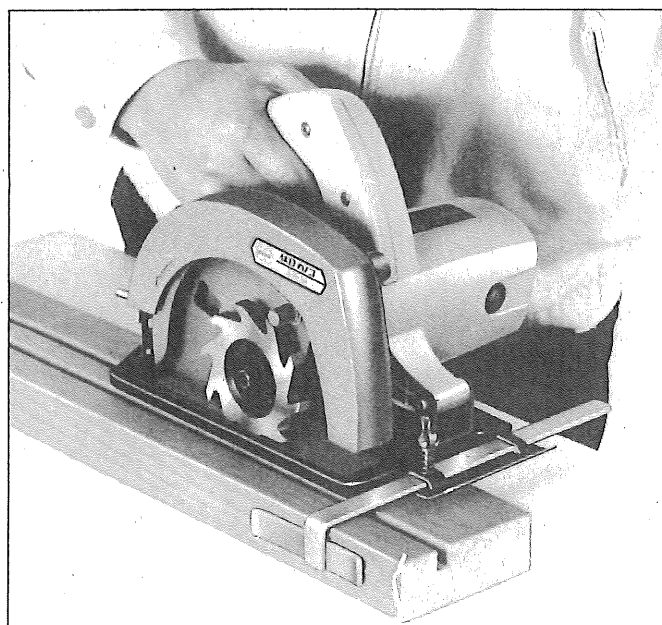
■非金属切断

- 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・金属用)
内 径 外 径
19ミリ×160ミリ(AW-50用)



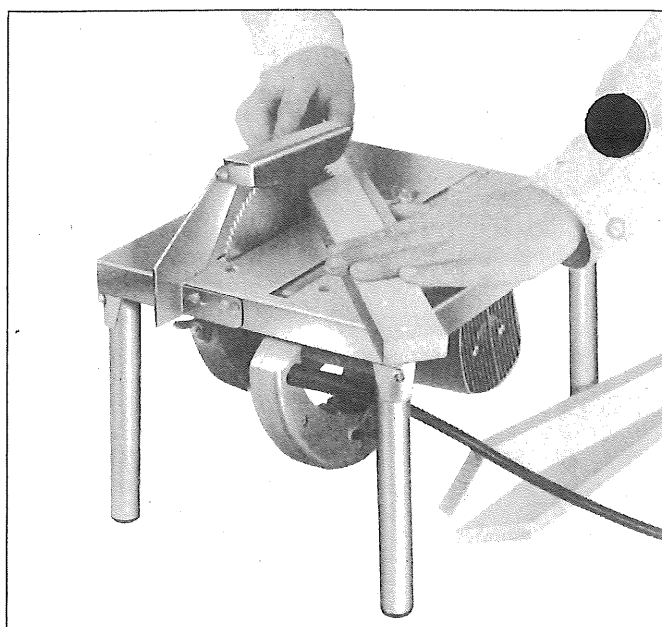
■ミゾホリ加工

- 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
AW-50用
内 径 巾
19ミリ×3ミリ
19ミリ×4.5ミリ
19ミリ×6ミリ
19ミリ×9ミリ



■卓上切断

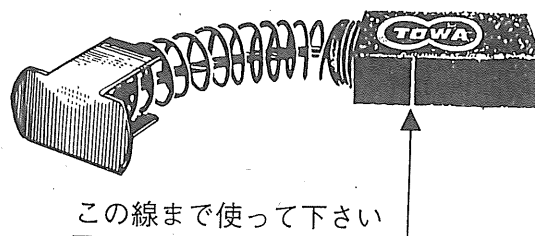
- ベンチスタンドに丸ノコを取付卓上型としてお使い下さい。小物切断がラクにできます。
マイターゲージを利用すれば60度までの斜め切断もできます。
- ベンチスタンド(マイターゲージ付)別販売



■使用後の手入とご注意

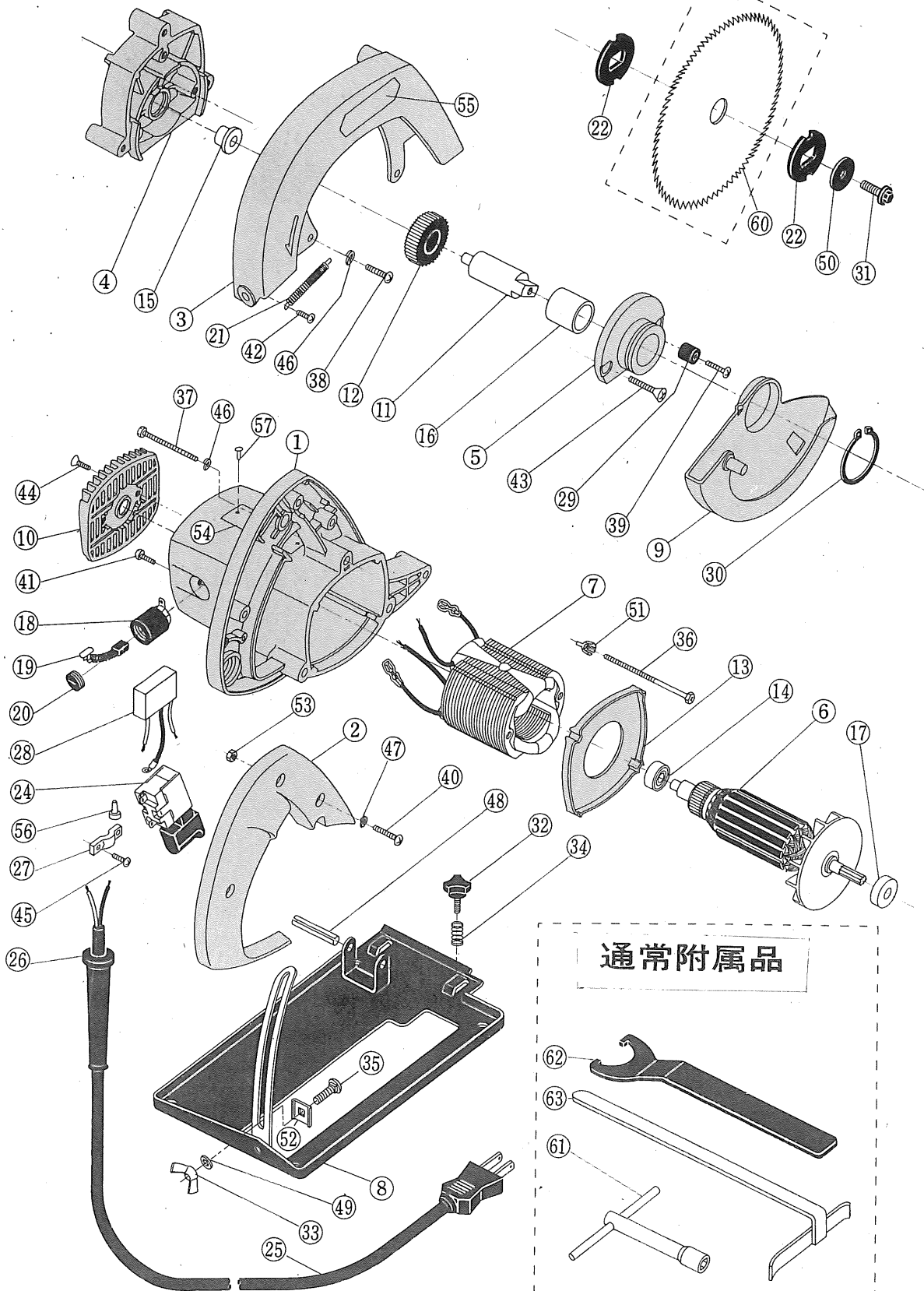
- 作業が終了したら各部の切削粉をよく除き、湿気の無い所に保管して下さい。
- モーター部には、水・油等が付かぬように注意して下さい。
- カーボンブラシが全長の $\frac{1}{3}$ 以下(約200時間使用後) 即ちカーボンブラシの横の線まで短くなりましたら新しいカーボンブラシと交換して下さい。あまり短いカーボンブラシをそのまま使っておりますと、モーターマチュアーを焼くことがあります。
- カーボンブラシは、マイナスドライバーでホルダーキャップを外すと簡単に取り出せます。

カーボンブラシ

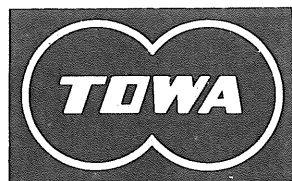


※改良の為製品仕様の変わる事があります。

通常附属品



品 番	部 品 名	品 番	部 品 名
①	モーターケース	③③	蝶ナット M 6
②	ハンドルカバー	③④	蝶ボルト用セットスプリング
③	セフティーガード	③⑤	角根丸頭ボルト M 6×18
④	ギヤーケース	③⑥	十字穴付六角ボルト M 5×55
⑤	ギヤーケースカバー	③⑦	ナベ小ネジ ⊕ M 5×40
⑥	アマチュア	③⑧	ナベ小ネジ ⊕ M 5×14
⑦	フィールドコイル	③⑨	ナベ小ネジ ⊕ M 5×10
⑧	定 盤	④⑩	ナベ小メジ ⊕ M 4×25
⑨	ロアーガード	④⑪	ナベ小ネジ M 4×10
⑩	モーターカバー	④⑫	ナベ小ネジ M 3×5
⑪	ギヤーシャフト	④⑬	丸皿小ネジ M 5×16
⑫	ファイナルギヤー	④⑭	丸皿小ネジ M 4×10
⑬	ファンケーシング	④⑮	タッピングネジ M 4×12
⑭	ボールベアリング 608R R	④⑯	バネ座金 M 5
⑮	オイルレスメタル (A)	④⑰	バネ座金 M 4
⑯	オイルレスメタル (B)	④⑱	スプリングピン 6φ×36
⑰	オイルレスメタル (C)	④⑲	平座金 6.5φ×13φ×1
⑱	ブラシホルダー (小)	⑤①	平座金 (フランジ用)
⑲	カーボンブラシ (小)	⑤②	回り止メ金具
⑳	ホルダーキャップ (小)	⑤③	ロック座金
㉑	引張コイルバネ	⑤④	六角ナット M 4
㉒	フランジ (内)	⑤⑤	ネームプレート
㉓	フランジ (外)	⑤⑥	ハリネーム
㉔	ピストルスイッチ	⑤⑦	コネクター
㉕	キャブダイヤコード	⑤⑧	パーカー鋏
㉖	コードホルダー		
㉗	コード押エ		《通常附属品》
㉘	コンデンサー	⑥①	ボックススパナ
㉙	ストップパー	⑥②	ミゾスパナ
③①	ストップリング S-36	⑥③	定 規
③②	座付六角ボルト M 6×12		《本体取付部品》
	ノブネジ M 5×15	⑥④	丸 鋸 152mm



東和の休日大工

小天狗

株式会社東和電器

名古屋市千種区春岡通7-45 千464

TEL (052) 761-5111(代)

製造元  リョーヒ株式会社

SDI-B5,000