

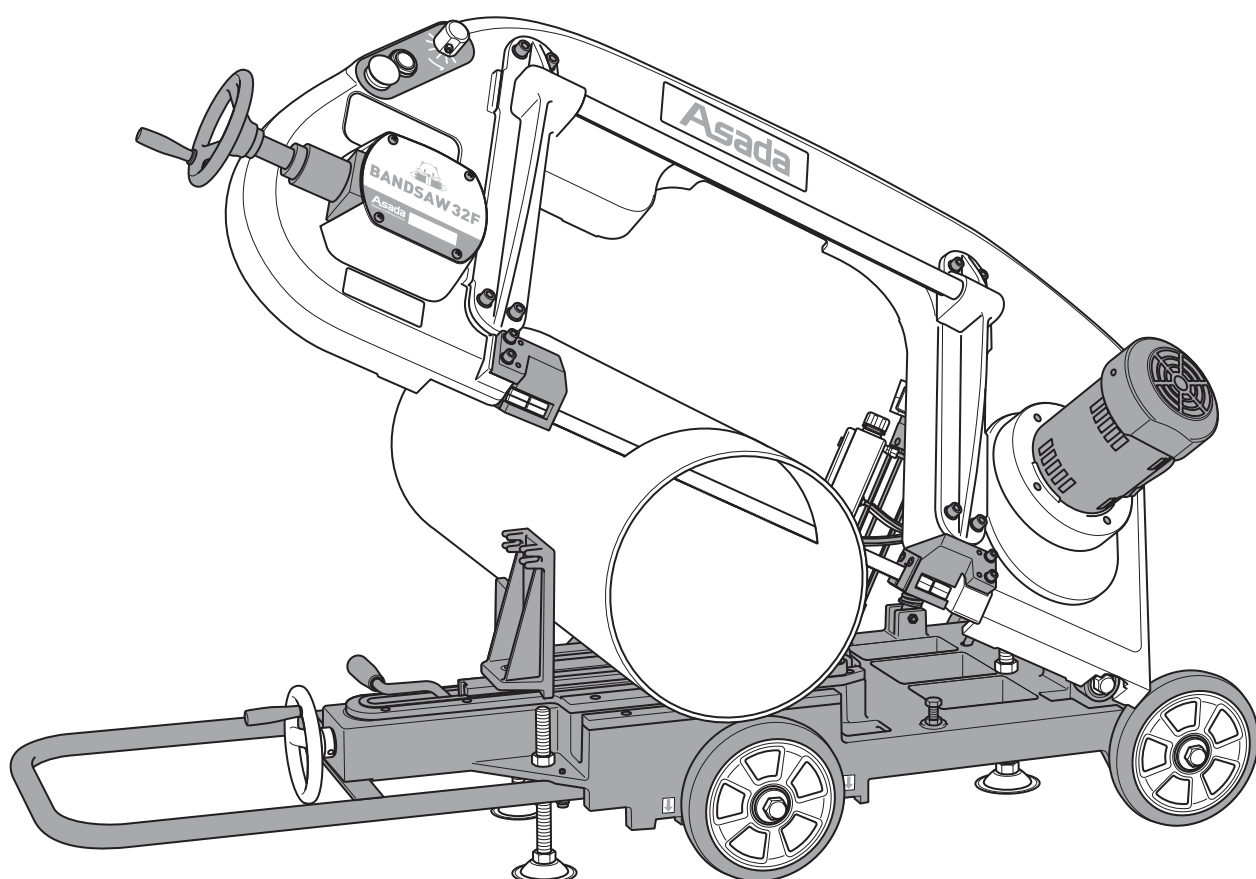
Asada

環境を守る親切ツール

鋸 盤

バンドソー 32F

取扱説明書



【ご使用前に必ず本書をお読みください。】

バンドソー 32F

安全にご使用いただくために

このたびは、バンドソー 32F をお買い上げいただきましてありがとうございます。

- この取扱説明書は、お使いになる方に必ずお渡しください。
- ご使用前に必ず本書を最後までよく読み、確実に理解してください。
- 適切な取り扱いで本機の性能を充分発揮させ、安全な作業をしてください。
- 本書は、お使いになる方がいつでも取り出せるところに大切に保管してください。
- 本機を使用用途以外の目的で使わないでください。
- 商品が届きましたら、直ちに次の項目を確認してください。
 - ・ご注文の商品の仕様と違いはないか。
 - ・輸送中の事故等で破損、変形していないか。
 - ・付属品等に不足はないか。

万一不具合が発見された場合は、至急お買い上げの販売店、または当社営業所にお申し付けください。
(本書記載内容は改良のため、予告なしに変更することがあります)

警告表示の分類

本書および本機に使用している警告表示は、次の3つのレベルに分類されます。

- **危険**
- 本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、死亡または重傷を招く差し迫った危険な状態。
- **警告**
- 本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、死亡または重傷を招く可能性がある危険な状態。
- **注意**
- 本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、軽症または中程度の傷害を招く可能性がある危険な状態。または、本機に損傷をもたらす状態。

目次

安全上のご注意	2	チェーンクランプ	14
製品構成	5	切断作業	15
各部の名称	5	材料を外す	16
仕様	6	本機の吊り上げ	16
別販売品	6	モータ過負荷保護装置	16
のこ刃の選定表	7	保守・点検	17
切断速度選定表	8	プーリゴムの交換	17
切断時間	8	斜断の修正方法	17
据え付け	9	上下斜断の場合	18
運搬	9	左右斜断の場合	18
据え付け	9	油圧油の補充	19
作業環境の整備・確認	10	日常の点検と手入れ	19
操作	11	修理・サービスに依頼される前に	20
のこ刃の交換	11	配線図	22
材料の取り付け	13		

BAND SAW 32F

安全上のご注意

- 火災、感電、ケガなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる『安全上のご注意』を必ず守ってください。
- ご使用前に、この『安全上のご注意』すべてをよくお読みのうえ、指示に従って正しく使用してください。
- お読みになった後は、必要なときにすぐに取り出して読めるよう大切に保管してください。

⚠ 危険

- ◆ 感電し、死亡することがあります。必ずアースをしてください。
- ◆ 濡れた手で電源プラグを電源コンセントに差し込まないでください。
- ◆ 雨中や本機内部に水の入りやすい場所では、使用しないでください。
- ◆ 電源プラグ、電源コードや延長コードが損傷していたら、すぐに交換してください。
- ◆ 電源コードを持って電源から引き抜いたり、コードの上に本機を置いたりしてコードを損傷させないでください。
- ◆ 延長コードはアース線を備えた 3 芯キャプタイヤケーブルを使用し、屋外使用の場合は特に気を付けて丈夫な物をご使用ください。

⚠ 警告

- ◆ 発熱、発煙、発火の原因となるので、電源電圧は 100V でご使用ください。
- ◆ 切断時に押し込む等の過負荷でモータが停止するような無理な使い方はしないでください。
- ◆ 電源プラグ、電源コードや延長コードが損傷していたら、すぐに交換してください。
- ◆ 本機が発熱や発煙した場合は、むやみに分解せず点検や修理を依頼してください。
- ◆ アース線をガス管に取り付けると爆発の恐れがあります。絶対にしないでください。
- ◆ 引火、爆発の恐れがありますのでガソリン、シンナー等の可燃性の液体やガスの近くでは使用しないでください。
- ◆ 本機はスイッチを切っても、惰性で刃が回転します。動いているのこ刃や回転部に触れないでください。
- ◆ 切断面は鋭利になっています。直接手で触れないでください。
- ◆ のこ刃や回転部に触れる場合は、本機のスイッチを OFF にし電源プラグを抜いてください。
- ◆ 使用中は、回転部に手や顔を近づけないでください。回転部に巻き込まれてケガをします。
- ◆ 切断作業時は手袋を使用しないでください。巻き込まれてケガをします。
- ◆ 作業時はのこ刃が回転します。ネクタイやネックレス、袖口の開いた服装は巻き込まれてケガをする恐れがあります。着用しないでください。
- ◆ 長い髪は回転部に巻き込まれてケガをします。帽子やヘアカバー等で覆ってください。

バンドソー 32F

警告

- ◆ 本機を使用しない場合や、停電、保守、点検の際にはスイッチを OFF にして電源プラグを抜いてください。本機が急に動き事故の原因になります。
- ◆ のこ刃を回転させたまま放置しないでください。他の人が巻き込まれて事故の原因になります。
- ◆ 長尺の材料を切断する場合には、パイプ受台を使用してください。材料の重みで本機が浮き上がって不安定になるばかりでなく、切断精度の悪化や機械の故障・事故の原因になります。
- ◆ 切粉が目に入る恐れがあります。切断中は保護メガネをご使用ください。
- ◆ 切粉をエアーで吹き飛ばさないでください。目に入り失明することがあります。
- ◆ 粉じんが口や鼻に入る恐れがあります。粉じんの多い加工では、防じんマスクをご使用ください。
- ◆ 十分な、防塵対策や飛散防止対策をしてください。
特に、人体に有害な成分を含む材料を加工するときは、注意してください。
- ◆ アスベスト（石綿）周辺の環境下（除去作業含む）で使用しないでください。
アスベストは、人体に肺がん等の重大な健康被害を発症させる物質です。
- ◆ 切断直後の断片は高温になっています。直接手で触れないでください。
- ◆ 重量物ですので、持ち上げるときは複数人で持ち上げるか、クレーンで吊り上げるなど、無理に持ち上げないように注意してください。
- ◆ 切粉が付着した状態での運搬は滑りやすいので、持ち上げるとき及び運搬中に足の上に落とさないよう注意してください。
- ◆ 傾斜していたり、不安定な場所には設置しないでください。本機が転倒してケガをする恐れがあります。
- ◆ 転倒してケガをしますので無理な姿勢で作業をせず、足元を整えて、注意しながら作業してください。
- ◆ 疲労、飲酒、薬物等の影響で作業に集中できないときは使用しないでください。
- ◆ スwitchを ON にする前に、点検や調整に使った工具を本機から取り除いてください。
- ◆ 指定の付属品やアタッチメント以外は使用しないでください。
- ◆ 運転中本機の異常（異臭や振動、異常音など）に気付いたときはただちに停止し、本書の『修理・サービスを依頼される前に』を参照してください。
- ◆ 修理はお買い上げの販売店、または当社営業所にお申し付けください。
- ◆ 本機は該当する安全規格に適合していますので、改造しないでください。

BAND SAW 32F

注意

- ◆ 電源コードの上に本機や材料を置かないでください。コードを破損させ、漏電の原因になります。
- ◆ フレームを下へ降ろすときに手をはさまないように、手の位置に注意してください。
- ◆ 長尺の材料をセットしたまま本機から離れないでください。材料でつまずきケガをします。
- ◆ 付属品の取り付けが不十分だと外れたり落ちたりして、ケガや事故の原因になります。本書にしたがって、確実に取り付けてください。
- ◆ 使用前に本機に損傷がないか点検し、正常に作動するか確認してください。
- ◆ 長時間本機から離れるときは、電源プラグを抜いてください。
- ◆ 本機を落としたりぶつかったりした場合は、破損、亀裂、変形などが無いか点検してご使用ください。異常があるまま、切断をしても精度がでない他、ケガや事故の原因になります。
- ◆ 作業台や作業場は整理整頓し、いつもきれいに保ち、十分な明るさを保ってください。
- ◆ 本機に担当者以外を近づけたり、操作させたりしないよう管理してください。
- ◆ 本機を使用しないときは、乾燥した場所で、子供の手が届かない、または鍵のかかる場所に保管してください。
- ◆ アスベスト（石綿）周辺の環境下（除去作業含む）で使用了電動工具の保守・点検・修理は受付できません。

製品の構成

各部の名称

- 本機には警告シールが貼付してあります。
安全確保のための説明が書かれていますので、きれいに保ち、はがれたり見づらくなったりした場合は、弊社へ請求してください。そして必ず同じ場所に貼り直してください。
-
- ON スイッチ
OFF スイッチ
速度調整ツマミ
テンションハンドル
Asada
ガイドバー
ノコ刃ガイド F
のこ刃
口金 F
口金 R
ノコ刃ガイド R
クランプロッド
クランプハンドル
把手
レベルアジャスタ
バース本体
ベアリング
ストップボルト
スクレーパ
キャスト
- ベアリング
ノコ刃受けワッシャ
グラバードアキャッチ
従動プーリ
ベルト押え
駆動プーリ
- タンク
オイルゲージ
オイルキャップ
リミットスイッチ
油圧シリンダ
バルブ

BAND SAW 32F

仕 様

品 名		バンドソー32F	
コードNo.		BS324	
切断能力	丸	φ 320mm	
	角	□300	
	角度切	φ 195mm	
		□200	
のこ刃周速		0.47/0.57 m/s (50/60Hz)	
モータ		単相コンデンサモータ100V (50/60Hz) 300W 過負荷保護装置付	
機械寸法 (L×W×H)		1530×620×640 mm	
梱包寸法 (L×W×H)		1680×730×850 mm	
本体質量		114kg	
梱包質量		135kg	
付属品		BS905 のこ刃ハイス10山 1本 86049 片ロスパナ10 86054 片ロスパナ7 86508 T型ソケットレンチ19 86006 六角棒スパナ10 86009 六角棒スパナ2 BS813 チェーンクランプ	

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承ください。

別販売品

コードNo.	品 名	単 位	摘 要
BS905	バンドソーのこ刃ハイス10山 (32F)	3本	SGP等の丸パイプ
BS911	バンドソーのこ刃ハイス6/10山 (32F)	3本	角パイプ・H型等の形鋼
BS912	バンドソーのこ刃ハイス4/6山 (32F)	3本	丸棒
BS946	バンドソーのこ刃ハイス14山 (32F)	3本	肉厚の薄いパイプ等
BS825	パイプ受台32F用	1台	最高高さ：295mm 最低高さ：155mm 最大荷重：300kg

バンドソー 32F

のこ刃の選定表

●：最適 ○：適正

コードNo.				BS946	BS905	BS911	BS912
山 数				14山	10山	6/10山	4/6山
パイプ	普通鋼管 ステンレス	薄肉材	4.0～ 4.9mm	●			
		中肉材	5.0～ 8.9mm	●	●		
			9.0～ 12.9mm		●	●	
		厚肉材	13.0～ 50mm			○	●
鋼 材	構造用鋼 普通鋼		4.0～ 4.9mm	●			
			5.0～ 8.9mm	●	●		
			9.0～ 12.9mm		●	●	
			13.0～ 15.0mm			○	●
丸 棒	構造用鋼 普通鋼		4.0～ 4.9mm	●			
			5.0～ 8.9mm	●			
			9.0～ 12.9mm	●	●	●	
			13～ 50mm	●	●	●	
			50～ 150mm				●
樹脂管			4.0～ 4.9mm	●			
			5.0～ 8.9mm	●	●		
			9.0～ 12.9mm	○	●		
			13～ 50mm		○	●	

※ のこ刃の選定は、被切断材の肉厚内に 2 山（2P）以上あることを基準に選んでください。

※ 上記は目安ですので、被切断材の形状に応じてのこ刃を選定してください。

BAND SAW 32F

切断速度選定表

パイプ	厚み (mm)	鋼管	ステンレス鋼管	樹脂管
	5以下	4～6	2～4	4～6
	5～20	3～5	1～3	3～5
	20以上	2～4	1～2	

丸棒	外径 (mm)	炭素鋼	ステンレス鋼
	50以下	3～5	2～4
	50～80	2～4	1～3
	80以上	1～3	1～2

※ 被切断材に適した切断速度に設定してください。

※ 油圧で制御しているので、気温によって切断時間が変わってきます。

夏場は切断速度の目盛の小さいほうに合わせ、冬場は大きいほうに合わせますと、より効率のよい切断ができます。

※ 切断時間の表を参考に切断速度を選定してください。

切断時間

	被切断材 (t=mm)	切断時間	使用のこ刃
ガス管	12"	8' 00"	10山
	8"	4' 30"	10山
	6"	3' 00"	10山
	4"	2' 00"	10山
	2"	1' 00"	14山
ステンレス鋼管	250A t=6.5	11' 00"	10山
	150A t=5.0	8' 00"	10山
	50A t=2.8	2' 00"	14山
角パイプ	□300 t=6.0	10' 30"	6/10山
	□200 t=6.0	5' 00"	6/10山
	□150 t=5.0	3' 00"	6/10山
H形鋼	300×300 t=10	12' 00"	6/10山
	200×200 t=8	6' 00"	6/10山
	200×150 t=6	4' 30"	6/10山
丸 棒	S45C φ150	11' 00"	4/6山
	S45C φ100	6' 00"	4/6山

バンドソー 32F

据え付け

運 搬

⚠ 警告

- ◆ 重量物ですので、持ち上げるときは複数人で持ち上げるか、クレーンで吊り上げるなど、無理に持ち上げないように注意してください。
クレーンで吊り上げる場合は、本書 P16 の本機の吊り上げを参照してください。
- ◆ 切粉が付着した状態での運搬は滑りやすいので、持ち上げるとき及び運搬中に足の上に落とさないように注意してください。

据え付け

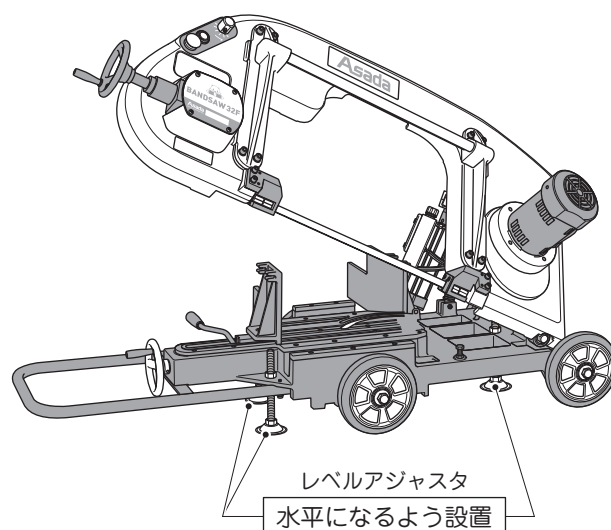
⚠ 危険

- ◆ 感電し、死亡することがあります。必ずアースをしてください。
- ◆ 濡れた手で電源プラグを電源コンセントに差し込まないでください。
- ◆ 雨中や本機内部に水の入りやすい場所では、使用しないでください。
- ◆ 延長コードはアース線を備えた 3 芯キャプタイヤケーブルを使用し、屋外使用の場合は特に気を付けて丈夫な物をご使用ください。

⚠ 警告

- ◆ アース線をガス管に取り付けると爆発する恐れがあります。絶対にしないでください。
- ◆ 引火、爆発の恐れがありますのでガソリン、シンナー等の可燃性の液体やガスの近くでは使用しないでください。

- ① 湿気のない、平坦でガタツキのないところに置いてください。
- ② レベルアジャスタを取り付け、水平になるように設置してください。
- ③ 本機周りには十分なスペースを確保してください。
特に長い材料を加工する場合には注意してください。
- ④ 長い材料を加工する場合にはパイプ受台を使用し、本機が浮き上がるなどの無理な力が掛からないようにしてください。
- ⑤ 電源には感電防止用漏電しゃ断器が設置されていることを確認してください。(P.10 ※ 1)
- ⑥ 延長コードを使用する場合は、規格に適合したものをご使用ください。(P.10 ※ 2)



BAND SAW 32F

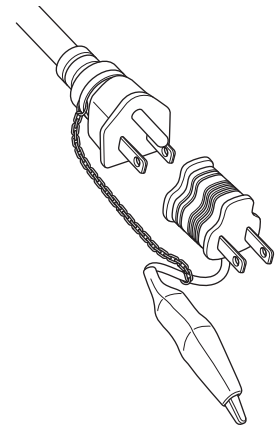
※ 1：アース（接地）、漏電しゃ断器の確認

- ご使用にさきだち、本機が接続される電源に労働安全衛生規則や電気設備の技術基準などに規定された感電防止用漏電しゃ断装置（以下漏電しゃ断器）が設置されていることを確認してください。
また、本機は必ずアース（接地）をしてください。
定格感度電流 15 ミリアンペア（mA）以下、動作時間 0.1 秒以下の電流動作型の漏電しゃ断器が設置されている電源でお使いになる場合でも、より安全のためにアース（接地）されることをおすすめします。

- 接地用差し込み口のない電源コンセントで使用される場合は、右図のアースクリップをお使いになると便利です。アースクリップ、アース（接地）線は、念のために異常のないことを確認してからご使用ください。テスターや絶縁抵抗計などをお持ちでしたら、アースクリップと本機金属外枠との間の導通を確認してください。

地中にアース極（アース板、アース棒）を埋め、アース線（接地）を接続するなどの接地工事は、電機工事士の資格が必要です。お近くの電気工事店にご相談ください。

- 漏電しゃ断器やアース（接地）については次の法規があります。
労働安全衛生規則：第 333 条 漏電による感電の防止、第 334 条 適用除外
電気設備の技術基準：第 18 条 設備工事の種類、第 28 条 機械器具の鉄台および外箱の接地、
第 41 条 地絡しゃ断装置等の施設



※ 2：延長コードを使用する場合

- 電源の位置が離れていて延長コードが必要なときは、製品の最高の能率で故障なくご使用いただくために、電流を流すのに十分な太さのものをできるだけ短くしてご使用ください。

左の表はコードの太さ（芯線断面積）によって、本機に使用できるコードの最大長さを示します。これ以上長いコードを使用すると、電流が十分流れず製品の能率が落ち、故障の原因になります。

延長コードは必ずアース（接地）できるアース（接地）用の 1 芯を持つ 3 芯ケーブルタイプケーブルをお使いください。

芯線断面積	最大長さ
1.25mm ²	10m
2.0mm ²	15m
3.5mm ²	30m

作業環境の整備・確認

- 作業する場所が、本書の『ご使用上注意』の注意事項にかかげられているような適切な状態になっているかどうか確認してください。

◎ 騒音防止規制について

騒音に関して、法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。ご近所に迷惑をかけないよう、規制値以下でご使用になることが必要です。状況に応じて、遮音壁を設けて作業してください。

バンドソー 32F

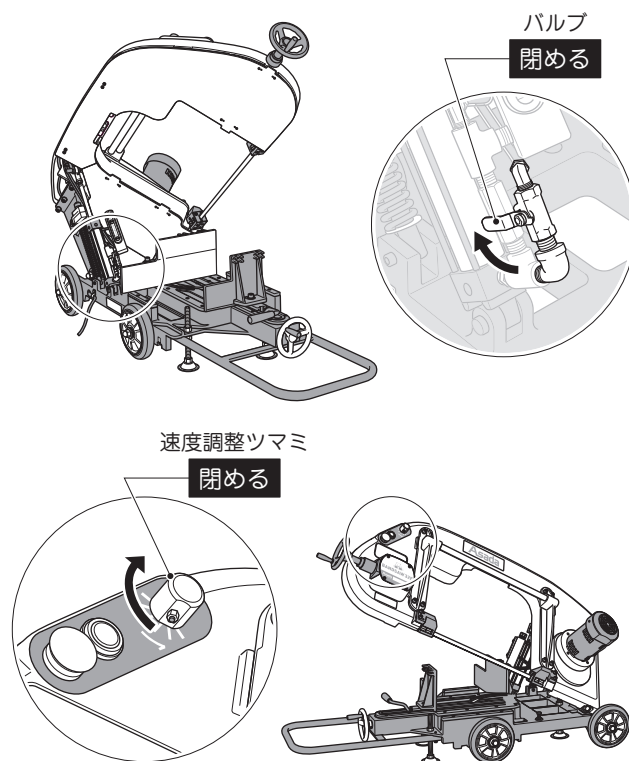
操 作

のこ刃の交換

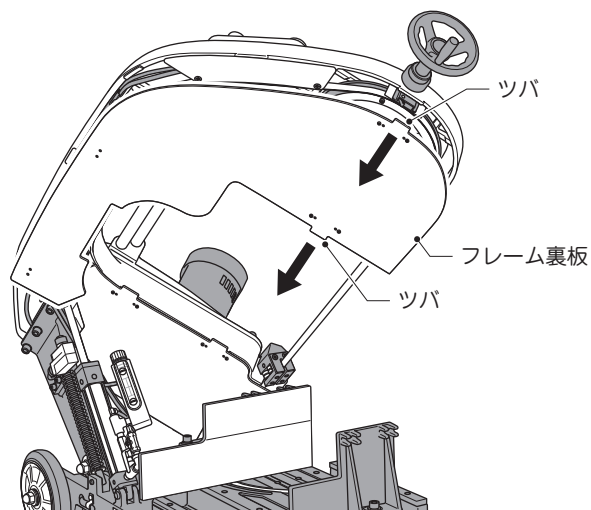
⚠ 注意

- ◆ のこ刃を交換する時は、必ず電源コードを抜いてください。
- ◆ 新品ののこ刃の場合、斜断が出やすい為、ならし運転が必要です。
切断速度を遅くし、通常の約 1/2 にしてから被切断材を 1～2 回切断してください。
- ◆ のこ刃に付着している油や汚れを完全に拭き取ってから取り付けてください。
- ◆ のこ刃は、必ずアサダ純正品をご使用ください。
- ◆ のこ刃は鋭利ですから、素手で触らないでください。

- ① シリンダ横のバルブを閉め、
速度調整ツマミを閉めて、
フレームを上持ち上げて固定します。

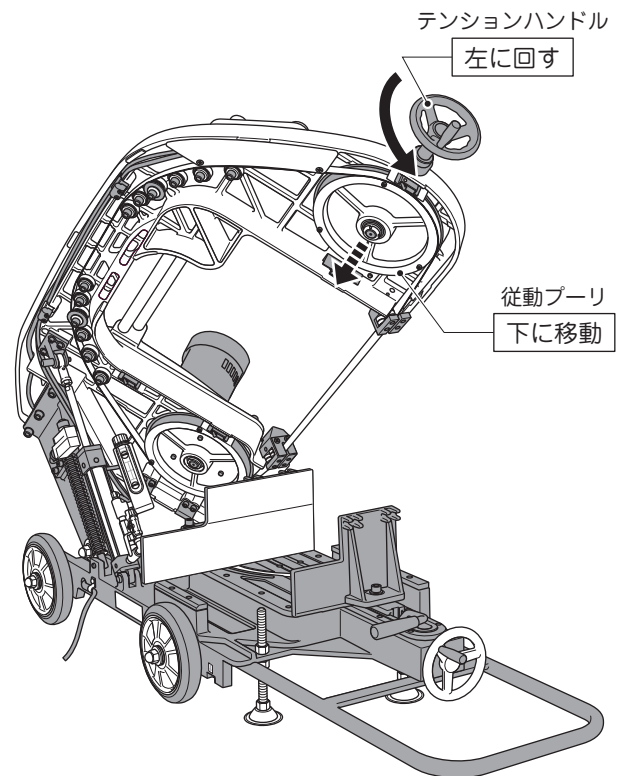


- ② フレーム裏板は、2分割してあります。
それぞれツバの出ているところを下に引っ張って
外してください。
外れましたら、横にずらしてください。



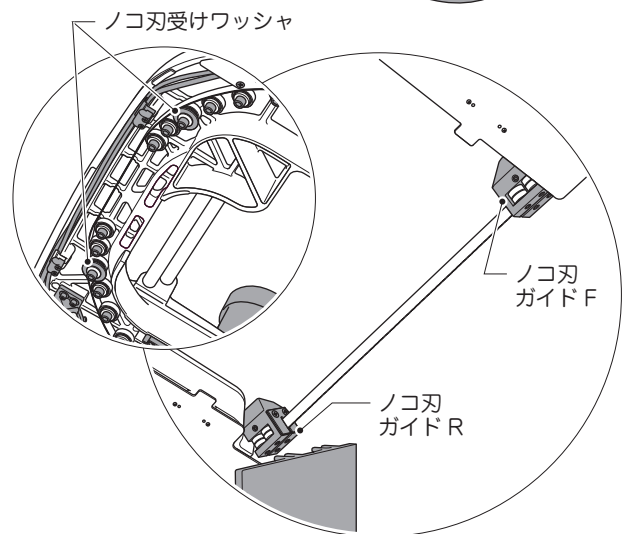
BAND SAW 32F

- ③ テンションハンドルを左に回して、
従動プーリを下に移動させてください。



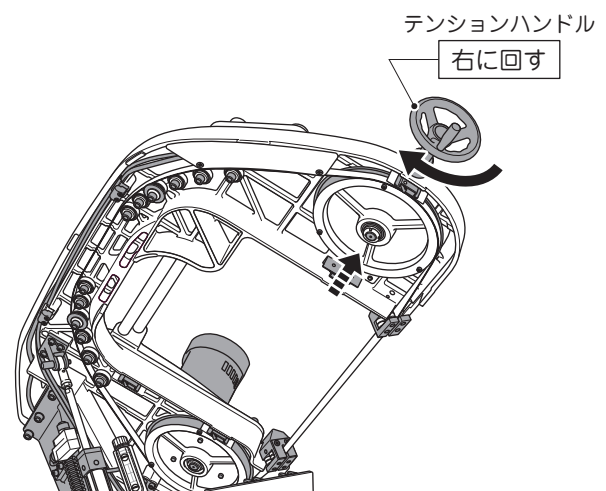
- ④ 新品ののこ刃は、
油を完全にふき取ってください。

- ⑤ のこ刃を左右のノコ刃ガイドに入れ、
ノコ刃受けワッシャに引っ掛けた後、
プーリに掛けてください。〈図4〉



- ⑥ テンションハンドルを
右にロックするまで回してのこ刃を張ります。

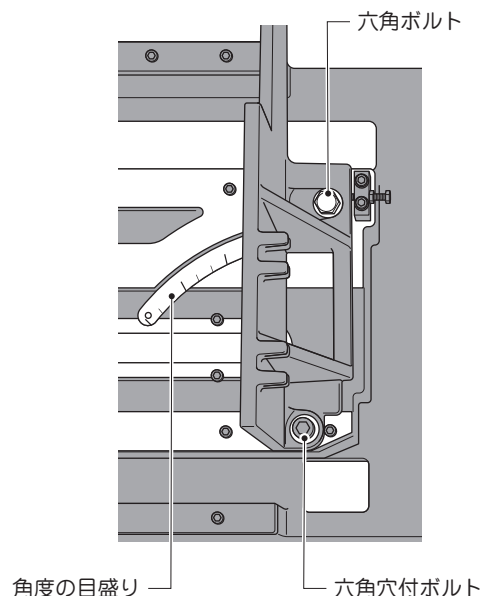
- ⑦ スイッチを入れて、
のこ刃がプーリにおさまるのを確認して、
スイッチを切ってください。



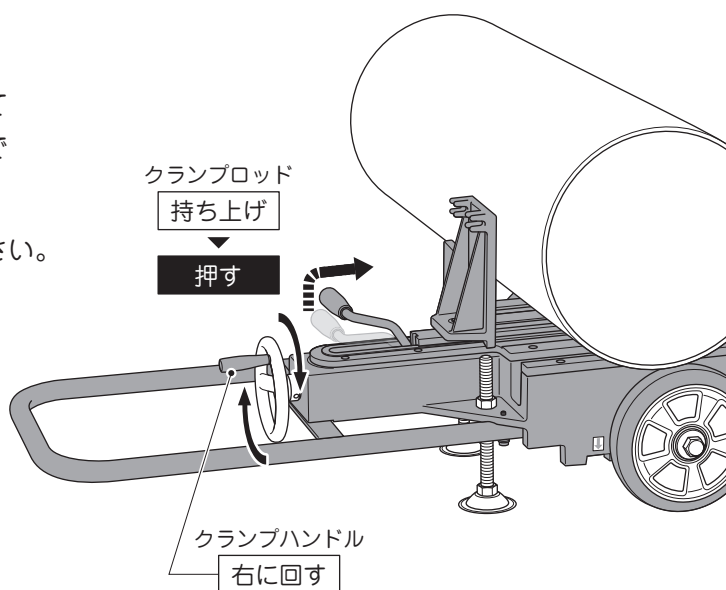
バンドソー 32F

材料の取り付け

- ① 口金 R の裏側にある、
六角ボルトと六角穴付ボルトを緩めてください。
- ② 口金 R を切断したい角度の目盛りに合わせて、
緩めたボルトを締めなおしてください。



- ③ 材料をバイス上に置き、
クランプハンドルを右に回して固定します。
- クランプノブを持ち上げながら材料側へ押して
近づけてから、クランプハンドルで締めこんで
いくと素早く材料を固定できます。
- ※ 長尺物の切断には、パイプ受台をご使用ください。



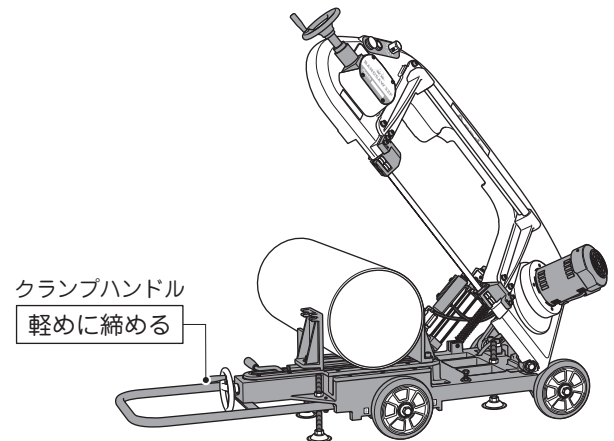
BAND SAW 32F

チェーンクランプ

⚠ 注意

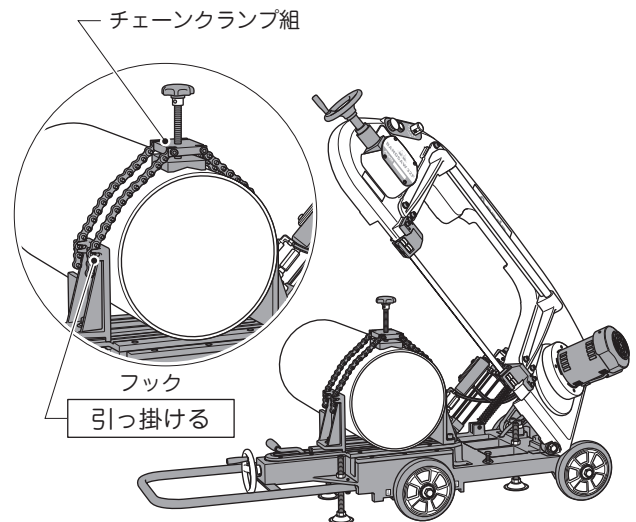
- ◆ 長尺物を切断する時や、パイプ受台の水平が出ていない時など、材料を斜めの状態で締め付けますと、斜断の原因になります。
この時にチェーンクランプを使用し、上から押さえこみます。
なお、束ね切りにも使用できます。

- ① 材料をバイスの上に置き、
クランプハンドルを回して軽めに締めます。



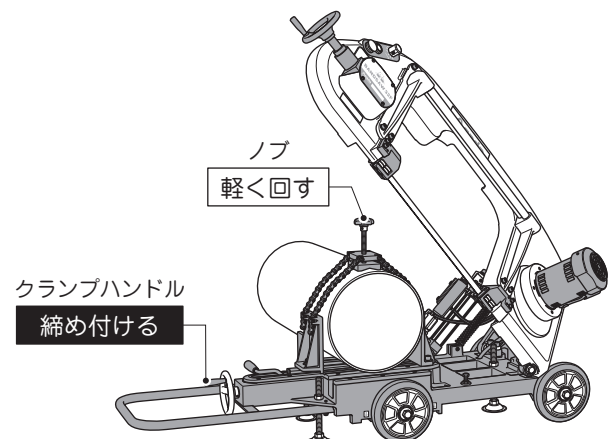
- ② 材料の上にチェーンクランプを置き、
口金のフックにチェーンを4ヶ所引っ掛けます。

丸棒の場合は、チェーンクランプの
V溝を長手方向に合わせます。



- ③ チェーンクランプのノブを軽く回して
押し付けます。

- ④ 再度クランプハンドルを回して、
材料を締め付けます。



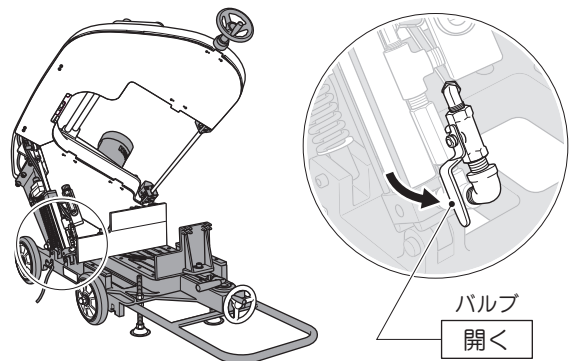
バンドソー 32F

切断作業

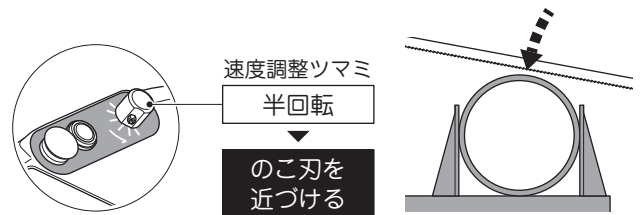
⚠ 注意

- ◆ 電源コードを差し込むときには、スイッチが OFF になっていることを必ず確認してください。
- ◆ 回転部（特にのこ刃）には、手や顔を近づけないでください。
- ◆ 切断作業時は手袋を使用しないでください。
- ◆ 被切断材に合ったのこ刃・切断速度で作業してください。
指定以外ののこ刃山数、切断速度で切断しますと、切断能力が低下するばかりでなく、のこ刃破損の原因にもなります。
本書 P7 ののこ刃の選定表と P8 の切断速度選定表を参考にしてください。

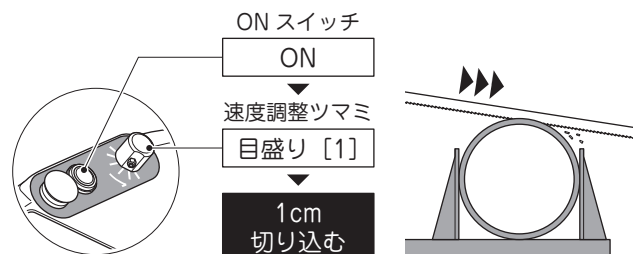
① シリンダ横のバルブを開きます。



② 速度調整ツマミを半回転させて、被切断材にのこ刃を近づけます。
この時、被切断材にのこ刃をぶつけないように注意してください。



③ ON スwitchを押して、速度調整ツマミを『1』の目盛りに合わせます。
1cm ほど切り込んでから、被切断材に合った切断速度にツマミを合わせます。

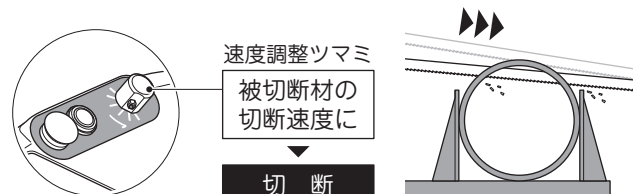


④ 切断終了時には、自動的に停止します。

※ 長尺物の切断には、パイプ受台をご使用ください。

※ 速度調整ツマミとバルブについて

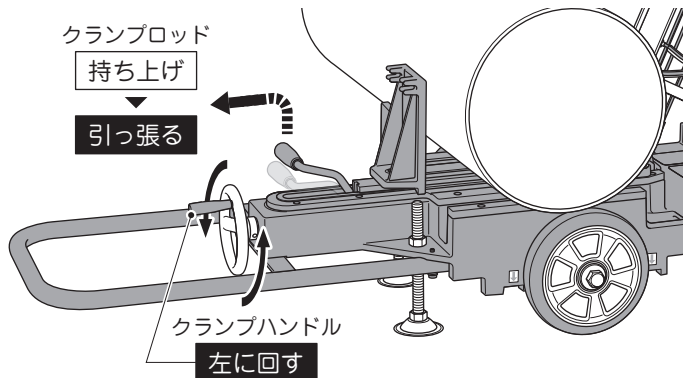
速度調整ツマミは切断速度調整の目安であり、閉めきってもフレームは完全に固定されません。著しく降下してくる場合は、本書の『保守・点検』に従って、速度調整ツマミの調整を行ってください。フレームを完全に停止させる場合はバルブを閉じてください。



BAND SAW 32F

材料を外す

- 切断終了後、クランプハンドルを左に回して材料を取り外します。
- ※ クランプハンドルをすこし緩めてから、クランプロッドを持ち上げながら手前に引っ張ると素早く材料を開放することができます。

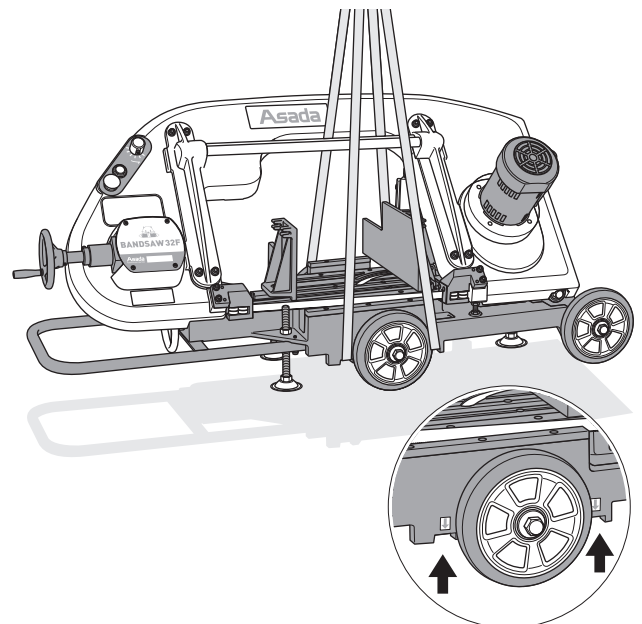


⚠ 注意

- ◆ 切断直後の断片は高温になっています。直接手で触れないでください。必ず、時間を置くかウエス等でお持ちください。やけどをする恐れがあります。
- ◆ 長時間使用しない場合には、テンションハンドルを緩め、のこ刃の張りを緩めた状態で保管してください。

本機の吊り上げ

- 本機をクレーンなどで吊り上げる場合は、安全作業に十分気をつけてください。
- バイス側面の矢印 4 か所は、機械のバランスがとれる位置を示しています。吊り位置の目安としてください。
- ロープを矢印部分の溝に掛け、奥側のロープがフレームとガイドバーの間を通るようにして、吊り下げてください。
- ※ 決してフレームを吊り上げないでください。



モータ過負荷保護装置

- のこ刃が切断材料に食い込んだり、過負荷の状態で作動していると保護装置が作動し、モータの焼損を防ぐために停止します。
- もし停止しましたら、差し込みプラグを電源から抜いて、原因をつきとめて処置をしてください。
- 約 1 分間待った後、ON スイッチを押しますと再びモータが回転します。切断速度を遅くして切断してください。

バンドソー 32F

保守・点検

プーリゴムの交換

- プーリゴムが摩耗しますと、のこ刃の外れやスリップの原因になります。次の要領で交換してください。交換する際は、前後両方のプーリゴムを同時に交換してください。

警告

- ◆ プーリゴムの交換時は、必ず電源コードを抜いてください。
不意に回りだして、事故やケガの原因となる恐れがあります。

- ① 本書 P11 の『のこ刃の交換』を参照して、のこ刃を取り外してください。
 - ② 駆動プーリと従動プーリのベルト押えを取り外してください。
プーリゴムの外周を手で外側に引っ張ると外れます。
 - ③ 新品のプーリゴムを円周方向へ広げ、プーリの凹凸にはめ込んでください。
 - ④ はめ込んだらプーリを手で回しながら、凹凸に入り込んでいることを確認してください。
 - ⑥ 駆動プーリと従動プーリのベルト押えを取り付けてください。
- ※ プーリゴムに油がついている場合は、必ずふき取ってください。

斜断の修正方法

- 本機は工場設置型と違い、可搬式を特徴としていますので、運搬途中でぶついたり、外部から力が加わったりすることで斜断する可能性があります。その時の修正方法の手順です。

注意

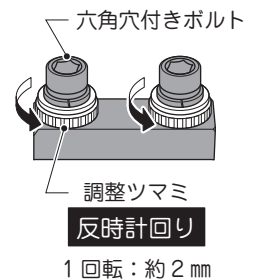
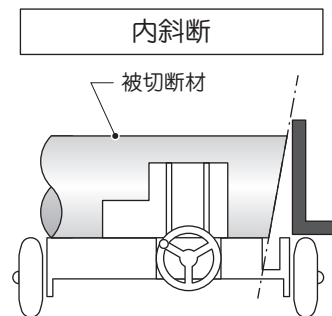
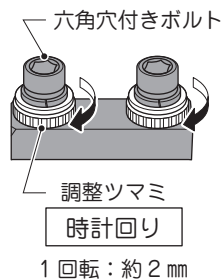
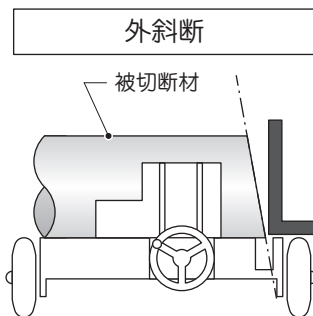
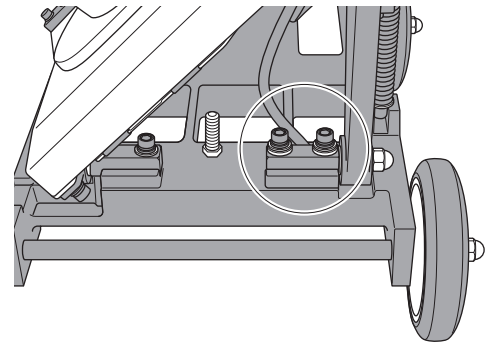
- ◆ 斜断修正時は、必ず電源コードを抜いてください。
不意に回りだしたりし、事故やケガの原因になります。

- ① SGP300A のパイプを用意します。(その他の材料でも可)
- ② 通常の状態です。
- ③ 切り終わりましたら、パイプを半回転させてから厚さ 5mm ぐらいでもう 1 カットします。
- ④ その切れ端をノギスで上下左右の厚みを測定します。
この厚みの差が斜断です。
斜断量はこの差の半分です。
- ⑤ 斜断方向が上下か左右か判別して、P18『上下斜断の場合』または『左右斜断の場合』を行ってください。
- ⑥ 調整が終わりましたら、緩めたボルトは全て締めなおしてください。

BAND SAW 32F

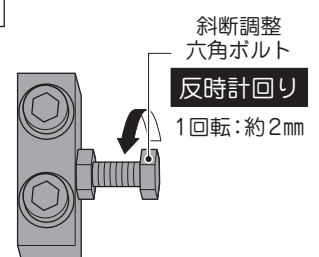
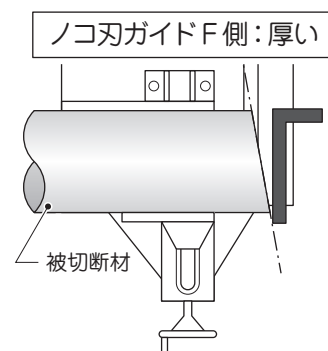
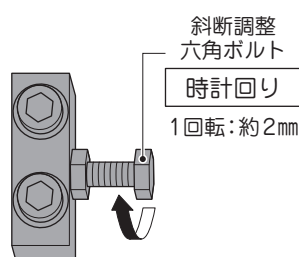
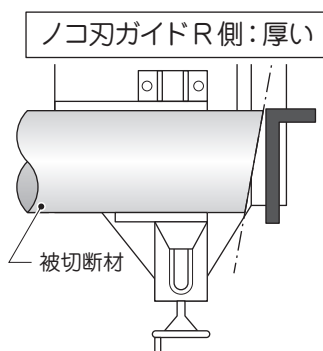
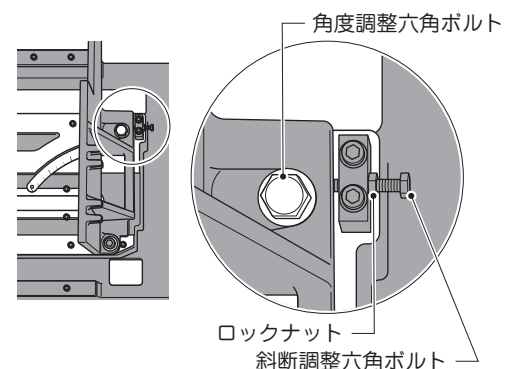
上下斜断の場合

- 切れ端の上のほうが下よりも厚い時（外斜断）、
基準軸をとめている六角穴付ボルトを緩め、
銀色の調整ツマミを2個とも時計回りに回します。
1回転で約2mm変わります。
- 切れ端の下のほうが上よりも厚い時（内斜断）、
上記と同じ方法で、調整ツマミを反時計回りに回します。



左右斜断の場合

- ノコ刃ガイド R 側が厚い時、
角度調整六角ボルトを緩め、ロックナットを緩め、
斜断調整六角ボルトを時計回りに回します。
1回転で約2mm変わります。
- ノコ刃ガイド F 側が厚い時は、
斜断調整六角ボルトを反時計回りに回します。



バンドソー 32F

油圧油の補充

- ISO VG-32 に適合した油をオイルゲージの上限まで補充してください。

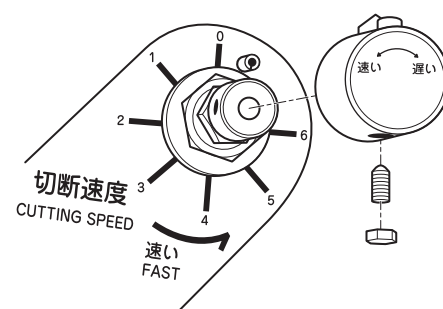
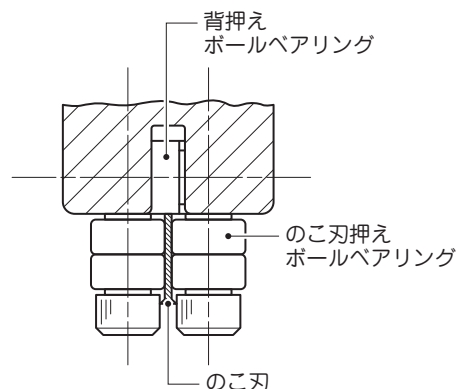
日常の点検と手入れ

⚠ 注意

◆ モータ部は水などで濡らさないでください。

機械の故障や感電の可能性があります。

- 電源プラグ、電源コードや延長コードが損傷していたら、すぐに交換してください。
- のこ刃の刃欠け、損傷がないか確認してください。
刃欠けや損傷がある場合には、のこ刃を交換してください。
(のこ刃の交換方法は、本取扱説明書 P11 を参照してください。)
- 背押さえボールベアリング及び
ノコ刃押さえボールベアリングの点検をしてください。
正しくセットされていないと、
切断精度が悪くなる原因となります。
ボールベアリングが摩耗しているときは、
新品と交換してください。両側とも全て取り換えてください。
- 各部の取り付けネジが緩んでいないか確認してください。
緩んだまま使用すると大変危険ですので、
増し締めしてください。
- 本機に付いているゴミや切粉を拭き取ってください。
- シリンダ、タンク、ホース、配管まわりから
油が漏れていないか確認してください。
万一漏れが見つかった場合は、直ちに運転を中止し、
修理を依頼してください。
- バルブを開き、速度調整ツマミを閉めた状態で、
フレームが著しく降下してしまう場合には、
ツマミを外し、フレームが降下しない位置で
ネジを締めなおしてください。
- 長期間使用しない場合は、錆止めをして保管してください。



BAND SAW 32F

修理・サービスを依頼される前に

- 修理・サービスを依頼される前に下記の故障診断に従って点検してください。
それでも解決されない場合は、弊社営業所にご相談ください。
- 正しくご使用いただかない場合や本機の用途以外に使用して故障した場合は、保証の対象外となります。

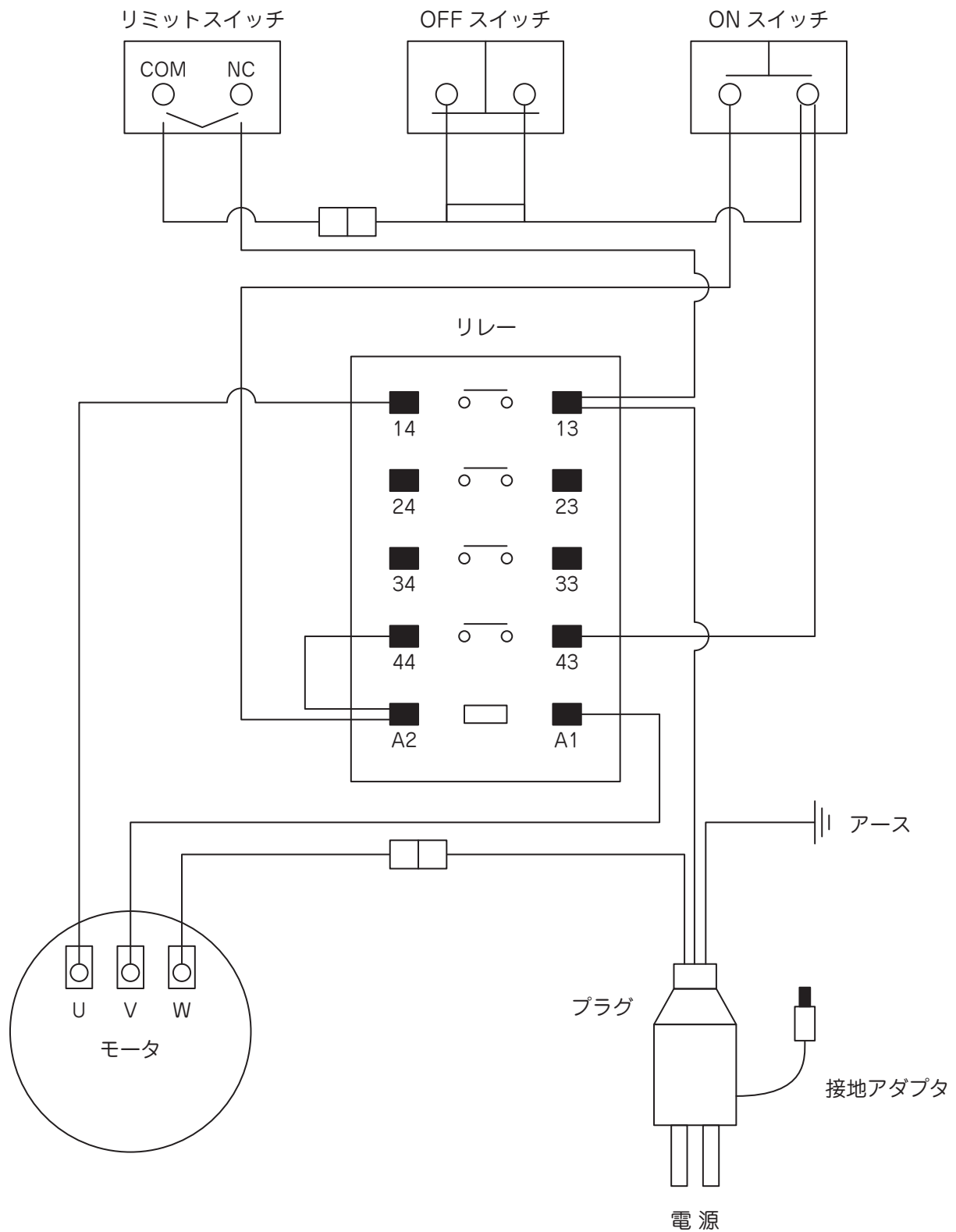
トラブル	原因	処置
斜め切断	ならし切断が不十分	新品ののこ刃の場合、ならし切断が必要です。 一旦、斜断するとのこ刃に癖がついてしまい、斜断調整を行っても斜め切断する傾向があります。 その場合、新しい刃に交換し、きちんとならし切断を行ってから切断しなおしてください。
	切断速度が適切でない	被切断材に合わせて切断速度を調整してください。
	のこ刃のセットが悪い	のこ刃をノコ刃ガイドのベアリングに正しくセットしてください。
	斜断が発生したのこ刃使用の場合 又はのこ刃の摩耗	のこ刃を交換してください。
	のこ刃山数が被切断材に合っていない	被切断材に合った山数ののこ刃を選定してください。
	ノコ刃ガイド部、ベアリングの摩耗	ベアリングを交換してください。 (交換は左右同時に行ってください。)
	切断中に被切断材が動いた	被切断材を平面に接した状態で締め付けてください。 長尺物を切断する場合はパイプ受台を使用してください。
	被切断材の締め付け状態が悪い	長方形のものは高さになるべく低くなるように締め付けてください。
	テンションハンドルの締め付け不足	ロックする位置までテンションハンドルを回してください。
	純正品以外ののこ刃使用	純正品ののこ刃を使用してください。
切断時間が長い	切断速度が適切でない	被切断材に合わせて切断速度を調整してください。
	のこ刃山数が被切断材に合っていない	被切断材に合った山数ののこ刃を選定してください。
	のこ刃の摩耗	のこ刃を交換してください。
刃欠け	のこ刃荷重が重い	被切断材に合わせて切断速度を調整してください。
	切断中に被切断材が動いた	被切断材を平面に接した状態で締め付けてください。
	のこ刃を衝撃的に被切断材に当てた	ゆっくり近づけ静かに置いてください。
	のこ刃山数が被切断材に合っていない	被切断材により、のこ刃山数を選択してください。

バンドソー 32F

トラブル	原因	処置
切断中の振動	テンションハンドルの締め付け不足	ロックする位置までテンションハンドルを回してください。
	本体のがたつき	据え付け面が平坦でなく、本体にがたつきがある場合、振動がでることがあります、その場合平坦な場所で切断してください。
のこ刃外れ	のこ刃山数が被切断材に合っていない	被切断材に合った山数ののこ刃を選定してください。
	のこ刃のセットが悪い	のこ刃をノコ刃ガイドのベアリングに正しくセットしてください。
	のこ刃・プーリゴム・被切断材・ノコ刃ガイド及びベアリング部に油がついている	油を拭き取ってください。
	従動プーリの摺動性が悪い	異物を除去してください。
	テンションハンドルの締め付け不足	ロックする位置までテンションハンドルを回してください。
	プーリゴムの摩耗	プーリゴムを交換してください。
のこ刃のもぐり込み	切断終了時に、のこ刃が被切断材料より下がっている	ストップボルトを調整してのこ刃の位置を上げてください。
モータが回らない	電圧降下又はコードリールの長い物を使用している	容量の大きいコードリールを使用してください。 (本書 P13 を参照してください。)
フレームが下降しない	速度調整ツマミが閉まっている	被切断材に合わせて切断速度を調整ください。
	シリンダ横のバルブが閉まっている	シリンダ横のバルブを開けてください。
クランプできない	クランプボルトの摩耗	クランプボルトを交換してください。

BAND SAW 32F

配線図



●お客様メモ

後日のために記入しておいてください。
お問合せや部品のご用命の際にお役に立ちます。

製造番号：

購入年月日： 年 月 日

お買い求めの販売店

Asada アサダ株式会社

本 社／名古屋市北区上飯田西町3-60

TEL (052) 911-7165

E-mail: sales@asada.co.jp

製品の使用方法に関するお問合せは

☎ 0120-114510 (イシゴト)

〈受付時間〉9:00-12:00 / 13:00-17:00 (土・日・祝日は除く)

支 店／東京・名古屋・大阪

営業所／札幌・仙台・さいたま・横浜
広島・福岡

海外事業所

アサダ・タイランド社 (バンコク)
台湾浅田股份有限公司 (台北)
アサダ・ベトナム社 (ホーチミン)

アサダ・インド社 (ムンバイ)
上海浅田進出口有限公司 (上海)
アサダ USA (カリフォルニア州)

工 場

犬山工場 (愛知県・犬山市)
アサダ第一精工株式会社 (松 阪 市)
アサダ・マシンリー社 (バンコク)

www.asada.co.jp

Ver.12 Q コード No. BS906