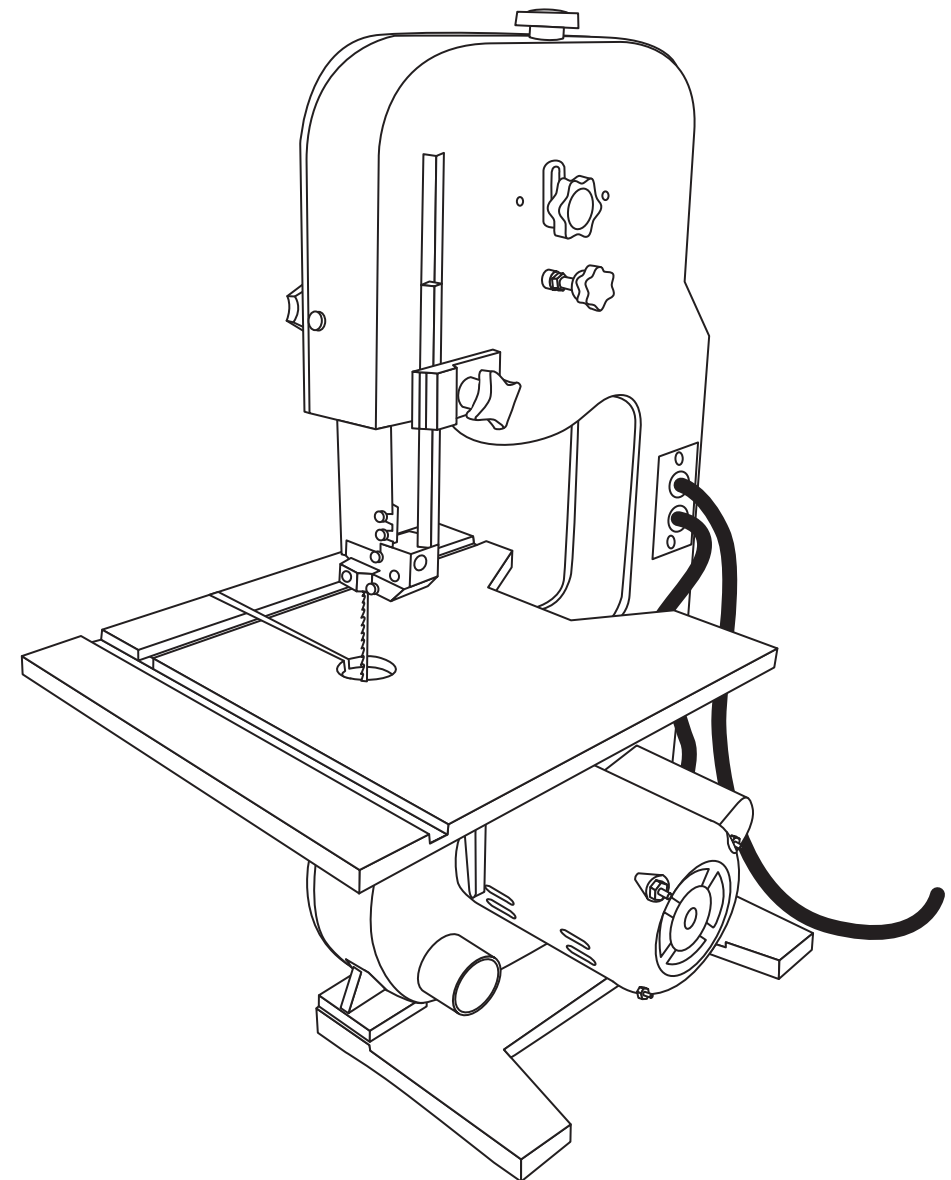


木工用バンドソー SWB-200N

取扱説明書



この度は、SK11バンドソーをお買い求め頂きまして誠にありがとうございます。
安全に、正しくご使用頂くために、本取扱説明書を良くお読み頂き、安全にご使用ください。
また、この取扱説明書はお手元に大切に保管しておいてください。

※外観・仕様などは製品改良のため、一部変更することがありますのでご了承ください。

発売元



藤原産業株式会社

情報サービスセンター	〒673-0433 兵庫県三木市福井2115-1	Tel.0794-86-8200(代) Fax.0794-83-5160
近畿支店	〒673-0433 兵庫県三木市福井2115-1	Tel.0794-86-8210(代) Fax.0794-83-5160
中部支店	〒473-0902 愛知県豊田市大林町17丁目7-16	Tel.0565-25-2227(代) Fax.0565-25-2239
九州支店	〒841-0056 佐賀県鳥栖市蔵上1丁目220	Tel.0942-81-2307(代) Fax.0942-81-2308
鹿児島営業所	〒890-0073 鹿児島県鹿児島市宇宿2丁目22 Bayside marina 101号	Tel.099-285-1748(代)
広島営業所	〒731-0137 広島県広島市安佐南区山本1丁目25-11	Tel.082-875-7211(代) Fax.082-850-0311
東京支店	〒333-0842 埼玉県川口市前川3丁目19-9	Tel.048-268-3939(代) Fax.048-268-9191
熊谷営業所	〒360-0216 埼玉県熊谷市西野68-1	Tel.048-577-3292(代) Fax.048-577-3275
札幌営業所	〒003-0021 北海道札幌市白石区栄通15丁目8番36号	Tel.011-374-5528(代) Fax.011-374-5529
仙台営業所	〒984-0038 宮城県仙台市若林区伊在2丁目15番地の1	Tel.022-287-5739(代) Fax.022-287-5766
神奈川営業所	〒243-0206 神奈川県厚木市下川入867-1 アロードリーム1階	Tel.046-265-0365(代) Fax.046-265-0022
金沢営業所	〒921-8066 石川県金沢市矢木三丁目256	Tel.076-240-3630(代) Fax.076-240-3515

目次

■電動工具を正しく安全にお使いいただくために	3～5
■バンドソーご使用上の注意	6～8
■仕様	9
■各部の名称	10
■各部の機能説明	11
■使用方法	
・電源スイッチ	11
・テーブルの取付	11
・テーブル角度の調整	12
・上部ブレードサポートガイドアセンブリの調整	13
・下部ブレードサポートガイドアセンブリの調整	13
・切断作業	14
・鋸刃の交換方法	15
・鋸刃の位置調整	16
・切断方向の調整	17
・集塵機の接続	17
■基本的な使い方	18～19
■分解図	20
■部品表	21
■保守・点検	22
■故障と対策	22
■保証書	23

電動工具を正しく安全にお使いいただくために

■作業に適した服装で

- 機械の回転部に巻き込まれないよう袖口の開いたもの・ネクタイなどは身につけないでください。
- 作業中は保護メガネをご使用ください。また、作業環境により、安全靴、保安帽、マスクなどもご使用ください。



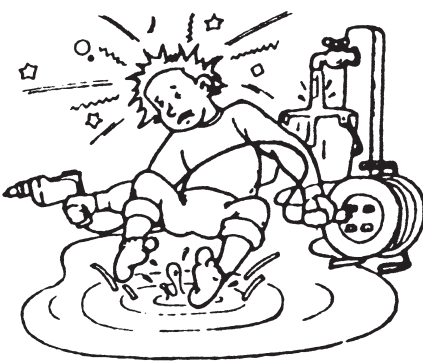
きちんとした服装で作業してください。

■気持ちにゆとりを

- いろいろな気持ちで作業することは危険です。機械はゆとりをもって慎重に取り扱ってください。

■感電事故の防止を

- 湿気はモーターなどの電気絶縁性を低下させ、感電事故のもとになります。雨中、濡れた所、湿った所、機械内部に水や油の入りやすい場所では使用しないでください。
- 万一の感電事故を防止するために、漏電しや断器の設置された電源に持続されることをおすすめします。



湿った場所では使わないでください。

■作業場所の選定

- ガソリン、ガス、塗料、接着剤などの引火性のある危険物の近くでは、引火または爆発を起こす恐れがありますので、使用しないでください。

■騒音防止規制を守る

- 騒音に関しては、法令および各都道府県などの条例で定める規制があります。周辺に迷惑をかけぬよう、規制値以下で使用されることが必要です。状況に応じ、しゃ音壁を設けて作業してください。

■作業場所の安全を確かめる

- 作業場所は十分に明るくし、いつも整理整頓に心がけてください。
- 作業場所には関係者以外は近づけないでください。特にお子様は危険ですから注意してください。

■機械の準備

- 機能に適した用途以外や、指定外の刃物は使用しないでください。また、使用限界が表示されているものは必ずその範囲内で使用してください。
- 刃物類や付属品の取り付けは取扱説明書に従って確実に行ってください。締め付け不足や指定工具以外での締めすぎは危険です。
- ネジ類などはゆるんだり、脱落していませんか？ 運転前に必ず確認してください。
- スパナ、レンチ、ねじ回しなどの工具類は機械から取りはずしてあるか確認してください。

■使用電源は正しい電圧で

- 電源は必ず銘板に表示してある電圧でお使いください。表示以上の電圧で使用されますと回転が異常に高くなり大変危険です。また逆に低い電圧で使用されますとモーター故障の原因となります。

■プラグの差し込み

- プラグを電源に差し込む前に、機械が突然に始動しないようにスイッチが切れていることを確認してください。

■スイッチに指をかけて運ばない

- プラグを電源に差し込んだ状態で機械を持ち運ぶ場合はスイッチに指をかけないでください。誤ってスイッチが入り思わぬ事故につながる可能性があります。

■機械で使用上の留意点

- 常に足場に注意し、機械や体のバランスが保てる無理のない安定した姿勢で作業してください。
- 運転中に機械の調子が悪くなったり、異常に気づいた場合は直ちに作業を中止してください。
- 機械や付属品はその能力をこえて使用したり、急激な操作はしないでください。



無理な姿勢での作業は危険です。

- 機械の運転中には刃物類や他の回転部および切り屑の排出部には手や顔などを近づけないでください。
- 使用後は必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。また、停電の際も必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。

■機械の保護

- 機械は大切に取扱ってください。誤って落としたり、ぶつけたりしますと外枠などが変形したり、き裂や破損を生ずる場合がありますので、十分ご注意ください。
- コードを持って運んだり、コードを引っばってプラグを電源から抜いたりしないでください。また、コードを熱・油・薬品および傷つけやすいものから保護するようにしてください。
- 機械の風窓はモーターを冷やすのに必要な部分です。もしふさいだりしますとモーター焼損の原因となりますので注意してください。

■機械の点検・整備・保管にも気を配る

- 点検・整備をするとき、または刃物類や付属品を交換するときには必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。
- 使用後の機械は手入れをし、常に最良の状態を保ってください。特にモーター部やスイッチ部のほこりは常に拭き取るよう心がけてください。
- 刃物類は常に手入れをして切れ味の良い状態でお使いください。機械に無理がかからず安全に能率よく、しかもきれいな仕上がりが得られます。
- 損傷したコードは交換または修理に出してください。
- 使用しない機械や付属品の保管場所として次のような場所は避けてください。
 - × お子様の手が届いたり、簡単に持ち出せる所
 - × 温度や湿度の急変する所
 - × 湿気の多い所
 - × 直射日光の当る所
 - × 揮発性物質の置いてある所

バンドソーご使用上の注意

安全にお使いいただくため、取扱説明書はよくお読み下さい。
取扱説明書を理解するまで、電源は入れないで下さい。

■ 機械の据付と移動

環境による危険防止・・・乾燥した明るい室内でご使用下さい。
機械の動きによるけがの防止

- ・十分な広さと適切に作業が行える環境に設置して下さい。
- ・水平で振動のないベース上に確実に固定して下さい。
- ・長くて重い板材を切断する場合は、ボルトで固定して下さい。

ショート（短絡）による死亡事故の防止

- ・機械をアースして下さい。
- ・プラグを差し込んだり、抜くときは金属部分には触れないで下さい。

ノコ刃の近くに立たない・・・刃のかけらや、刃に当たったりすると重大事故の原因になります。
刃の近くや上に物を置かないで下さい。また、手をのばしたり、上に上がったりは絶対にしないで下さい。

■ ご使用前に

ノコ刃（帯ノコ）を検査して下さい。

加工手順が変わるときやカバーを開けるとき、およびカードやノコ刃を取り外す場合は、危険防止のため必ず、最初に電源を切ってプラグを抜いて下さい。

■ 損傷部品の点検

- ・可動部品の位置調整
- ・可動部品の締め付け状態
- ・部品の損傷
- ・取付状態
- ・その他、作動に影響すると思われる部分の点検を行って下さい。

機械部品の欠けや、曲がりなどの破損および電気部分が正常な動きをしないときはスイッチを切り、コンセントをプラグから抜いて下さい。そして、部品交換を行って下さい。

工具の手入れ・・・最良の状態でしかも安全に作業ができるようにノコ刃の清掃と手入れを行って下さい。また、常に注油を指示通りに実施して下さい。

運転を開始する前に、機械からレンチや調整具を取り除いて下さい。

■ 詰まり、滑り、倒れなどによるけが防止

- ・切断方法や材質によってノコ刃の寸法を決めて下さい。
- ・ノコ刃の刃先はテーブルに向かって下向きになっていることを確認して下さい。
- ・ブレードガイドと軸受の調節具合を確認して下さい。
- ・ノコ刃の張り具合を確認して下さい。
- ・テーブルロックノブや他の部品の固い締め付けや無理な使い方がないか確認して下さい。
- ・刃の接触や損傷による事故防止のために、常に上部ブレードガイドや、ブレードカバーなどのブレードサポートを調節して下さい。

作業環境は整理整頓をして下さい。乱雑な作業場や作業台は、事故のもとです。

床は滑らないようにして下さい。

火事や爆発防止のため、引火性やガスや揮発性のある場所では絶対に使用しないで下さい。

■ 目、手、顔、耳、などへの保護

使用前に取扱説明書と本体に添付しているシールをよく読んで下さい。

- ・作業段取りをテーブルの上で行わないで下さい。
- ・接触による事故を防ぐため、機械が動いている最中は設計や組立や作業段取りをテーブルの上で行わないで下さい。
- ・スタート時の事故防止・・・プラグをコンセントに差し込む前にスイッチが切れていることを確認して下さい。

■ 作業の確認

適正な工具を使用して下さい。他用途用の工具や付属品は絶対に使用しないで下さい。

加工材は木材および、木製類だけです。

保護メガネを着用して下さい。日常使用しているメガネは、保護メガネにはなりません。
必ず安全メガネを使用して下さい。

- ・手袋や、ネクタイ、ネックレスなどや、だぶだぶの服装は着用しないで下さい。
- ・防滑用の履物を使用して下さい。
- ・長い髪は後ろで束ねるか、帽子などで保護して下さい。
- ・袖口は、ボタンを確実に掛けるか、肘上まで巻き上げて下さい。
- ・長時間にわたって作業を行う場合は、聴力を損傷するおそれがありますので耳栓や、耳カバーをご使用下さい。
- ・ほこりっぽい作業においては、防塵マスクや安全メガネをご使用下さい。

■ 材料の検査

材料に釘や異物がないか確認して下さい。
寸法が大きいとか小さいとか、または扱いにくい加工物については特別の注意を払って下さい。
形状が平らでない材料の切断を行う時は、刃に滑ったり、くっついたりしないよう、段取りよく作業を行って下さい。特に型物は作業がしにくいため、治具や固定装置などで固定して下さい。
ダボ軸や管などの円筒形材料についても確実に固定して下さい。
切断中に回転して、ノコ刃がくいつくことがあります。このような事態を防ぐため、材料に合った固定装置を設計して下さい。
絶対に二つ以上の材料を同時に切断しないで下さい。
テーブルには加工材料や支持用具以外は上げないで下さい。特にスイッチを入れる場合は上げないで下さい。

■ 作業手順の計画

小さすぎる材料は治具や固定装置、その他の工具を使用して下さい。急に手が滑ってノコ刃に巻く込まれる危険性があるため、手で押さえたり、熟練していない方は操作をしないで下さい。

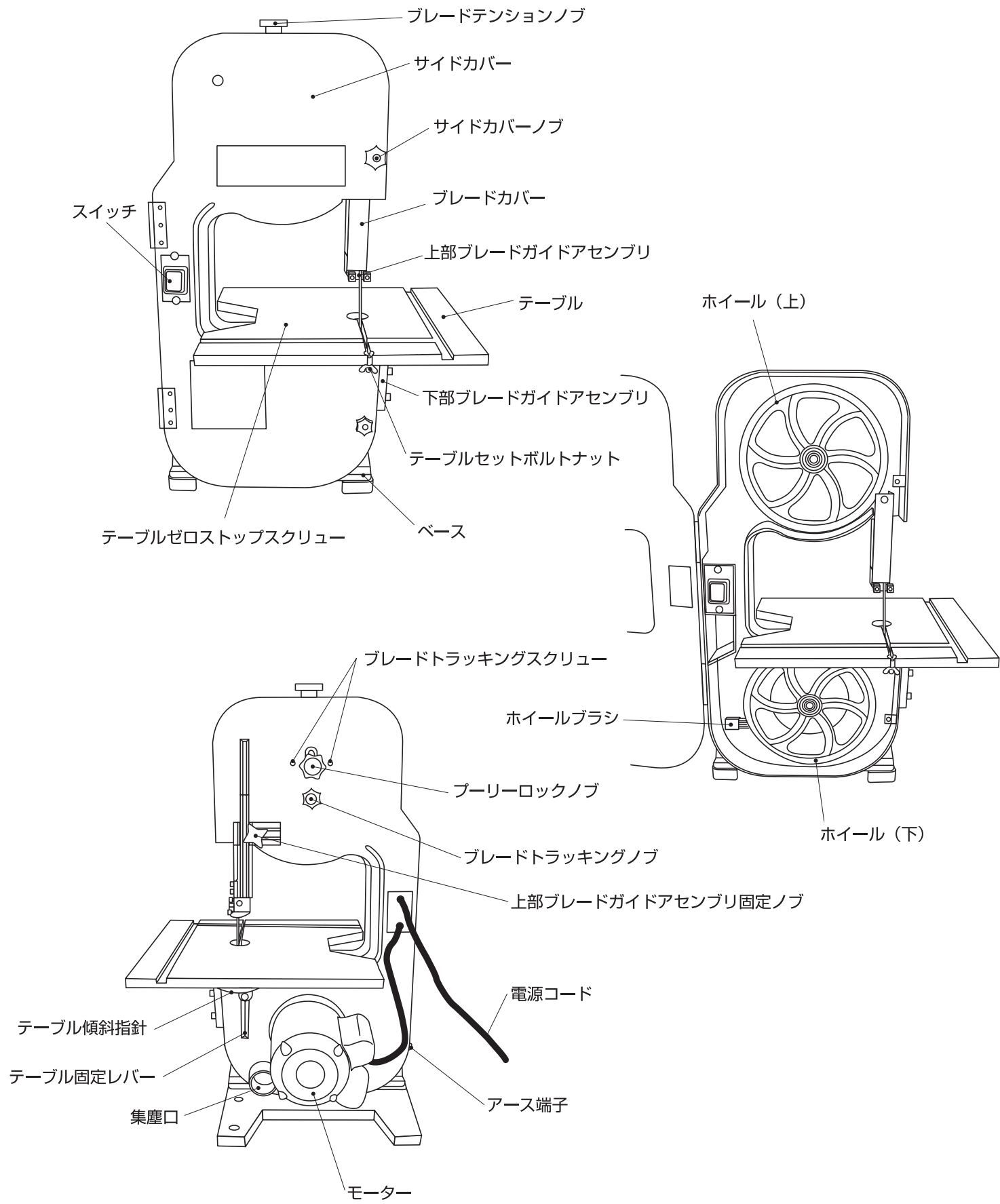
■ 運転中について

スイッチを入れ作業を始める前にノコ刃を空転させて、状態を確認して下さい。
異常音がしたり、極度な振動がある場合は、ただちに回転を停止してプラグをコンセントから抜いて、点検、修理を行って下さい。
お子様は近づけないで下さい。また、作業場所から一定の間隔を保って下さい。
適正な速さで材料を送って下さい。速すぎると故障の原因になります。
・ノコ刃に材料が詰まった場合
スイッチを切ってプラグを抜いて下さい。そして、動いている部品が止まるまで待って下さい。材料を後退するときにノコ刃にくいつかれることがあります。原因は切断口におが屑が詰まっているか、ノコ刃がブレードガイドから出てくるからです。こんなときスイッチを切ってプラグを抜いて下さい。そして動いている部品が止まるまで待って下さい。機械のカバーを開いて下さい。ドライバーや、くさびを切断口に差し込みます。手で上部ホイールを回して材料を取り除いて下さい。機械にくいついた材料を取り出す前に、必ずスイッチを切って、プラグをコンセントから抜き、作動が完全に停止するまで待って下さい。

仕 様

型 式	SWB-200N	
電 圧	AC100V (50／60HZ)	
消費電力	150W	
消費電流	1.8A	
定格時間	30分	
モーター回転数	50HZ	60HZ
	1400回転／分	1700回転／分
ブレード速度	970m／分	1170m／分
のこ刃（巾×長さ×山数）	6.35mm（1/4”）×約1430mm（56-1/8”）×6山	
本体寸法（長さ×巾×高さ）	約415mm×約330mm×約650mm	
テーブル寸法（縦×横）	300mm×340mm	
奥行き（ふところ）寸法	195mm	
テーブル傾斜角度	0～45度	
本体質量	約14k g	
電源コード長さ	約1.7m	
切断能力	テーブル角度 0度	120mm厚×195mm巾（ふところ）
	テーブル角度 45度	75mm厚×50mm巾
切断材料	木材専用（金属・石材・炭・樹脂の切断はできません）	
付属品	マイターゲージ（角度定規）	
	ブレードインサート	
	予備ブレード	

各部の名称



各部の機能説明

名称	機能
●上部ブレードガイドアセンブリ	鋸刃を支えて、作業中に刃がねじれないように保持します。 鋸刃を交換した際は再度、調整が必要です。
●上部ブレードガイドアセンブリ固定ノブ	上部ブレードガイドアセンブリの固定。 作業前に、上部ブレードガイドアセンブリの高さを材料の厚みに合わせてください。
●テーブル固定レバー	レバーを反時計周りに緩めると、テーブルの傾斜が調整できます。 レバーを時計周りに締付ますと、テーブルが固定されます。
●テーブル傾斜指針	テーブルの傾斜角度を示します。ご使用前に調整が必要です。
●ブレードテンションノブ	鋸刃の張りの調整をします。 時計周りに回すと張りが強まり、反時計周りに回すと張りが緩みます。
●プーリーロックノブ	ホイール（上）の位置を固定します。 鋸刃の張りを調整する際は、このノブをゆるめてから行ってください。
●ブレードトラッキングノブ	ホイール上の鋸刃の前後位置を調整します。 時計周りに回すと、鋸刃は後方へ移動します
●ブレードトラッキングスクリュー	ホイール上の鋸刃の前後位置を微調整します。 左側のネジを締め付けますと鋸刃は前方へ調整できます。 右側のネジを締め付ますと鋸刃は後方へ調整できます。
●ホイールブラシ	切粉がホイールの付着するのを防ぎます。 ご使用前に位置の確認・調整をお願いします。
●集塵口	集塵機を接続することで、快適に作業ができます。
●アース端子	機体を接地（アース）することで故障や漏電の時に感電を防止することができます。

使用方法

■電源スイッチ

- 1.電源スイッチは、本機正面左側にあります。（図1）
- ・スイッチ上側を押すと本機が始動します。
 - ・スイッチ下側を押すと本機が停止します。
- *鋸刃が完全に停止するまで約10秒程度かかります。

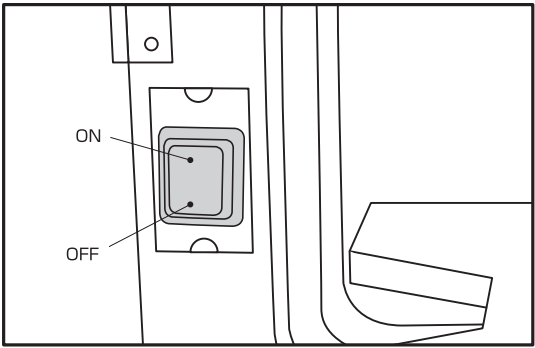


図1

■テーブルの取付

警告！

- ・電源コードがコンセントから抜けていることを確認してください。
- ・本機正面左側にあります電源スイッチが切れていることを確認してください。

テーブル下にある本機側のネジにテーブル固定レバーでテーブルを固定します。

■テーブル固定レバーの説明

テーブル固定レバーは2つの部品で構成されております。シャフト部を保持しハンドルを矢印の方向に引張りますとハンドルのみ回転する構造となっております。(図2)

■固定手順

- 1.テーブルの切溝に鋸刃を通して、テーブルを本機へセットしてください。(図3-1)
- 2.テーブル下にある本機側のネジにテーブル固定レバーを押し当ててください。
- 3.時計回りに締め付けてください。(図3-2)
- 4.テーブルに当たるところまで締め付けたらシャフト部を固定しハンドルのみを反時計回りに回転させてください。
- 5.テーブルが固定されるまで3・4の手順を繰り返してください。

テーブル固定レバー

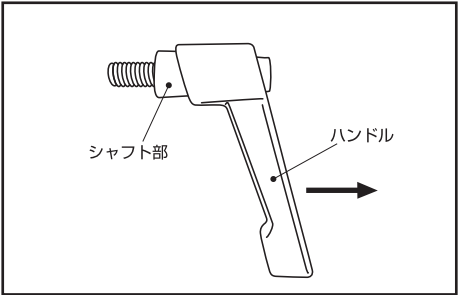


図2

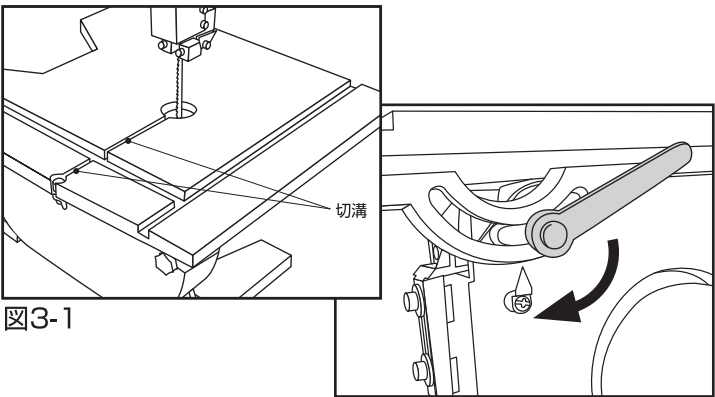


図3-1

図3-2

■テーブル角度の調整

- 1.テーブル固定レバーを反時計回りにゆるめて、テーブルの傾斜ができるようにしてください。(図4)
- 2.テーブルゼロストップネジを六角棒レンチでゆるめてください。(図5)
- 3.スコヤまたは三角定規などを用いて、鋸刃とテーブルの角度が90度になるように調整してください。(図5)
- 4.調整ができましたら、テーブル固定レバーを締め付けてテーブルをしっかりと固定してください。
- 5.ゼロストップネジを軽く締め付けてください。
- 6.テーブル中心に、テーブルインサートを取り付けてください。(図6)

注 意

切断した材料の破片が機械内部に入り込む恐れがありますので、テーブルインサートは必ず取り付けてください。機械の破損や事故の原因となります。

- 7. テーブル切り溝の先端部を、テーブルセットボルトナット(蝶ネジ・六角ボルト)で締め付けて固定してください。

注 意

固定しないと、テーブルが切り溝を境に段差ができ作業性が悪くなります。

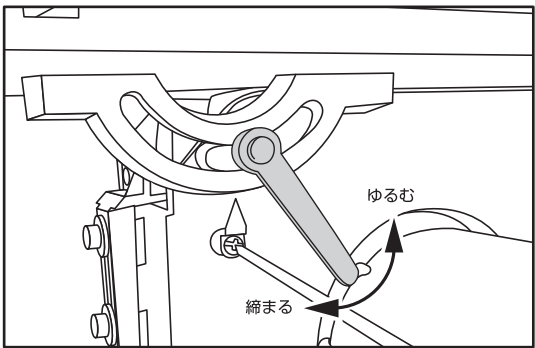


図4

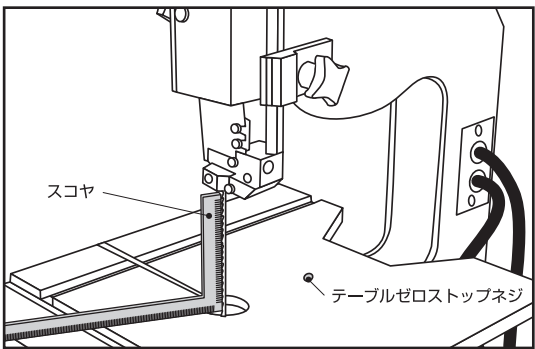


図5

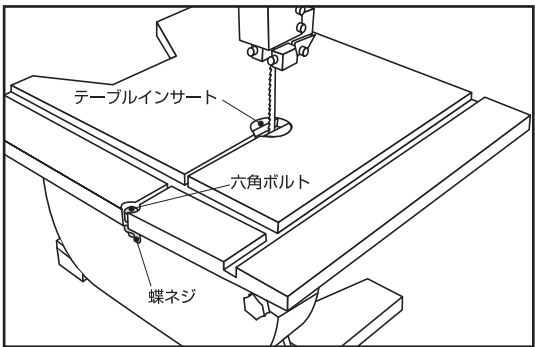


図6

■上部ブレードサポートガイドアセンブリの調整

- 1.六角穴付ネジ(A)をゆるめて、ブレードサポートピン(図7)を、できるだけ鋸刃に近づけてください。(1mm以下)
- 2.六角穴付ネジ(B)をゆるめて、ブレードサポートベアリングを鋸刃の背面にできるだけ近づけてください。(1mm以下)
- 3.六角穴付ネジ(C)をゆるめて、ホルダーを前後させて、図8ブレードサポートピンが鋸刃の中心になるよう調整してください。

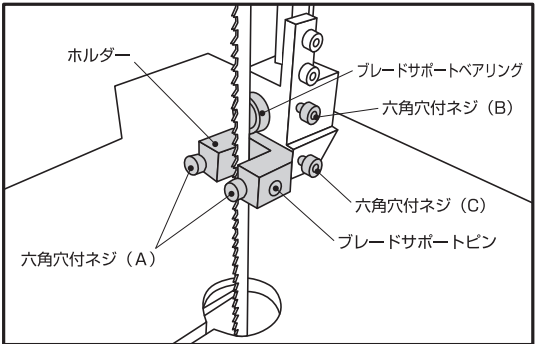


図7

■下部ブレードサポートガイドアセンブリの調整

- 1.六角穴付ネジ(A)をゆるめて、ブレードサポートピン(図8)を、できるだけ鋸刃に近づけてください。(1mm以下)
- 2.六角穴付ネジ(B)をゆるめて、ブレードサポートベアリングを鋸刃の背面にできるだけ近づけてください。(1mm以下)(図9)
- 3.六角穴付ネジ(B)をゆるめて、ホルダーを前後させて、ブレードサポートピンが鋸刃の中心になるよう調整してください。(図9)

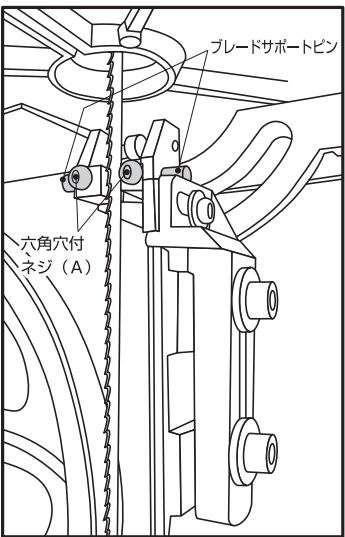


図8

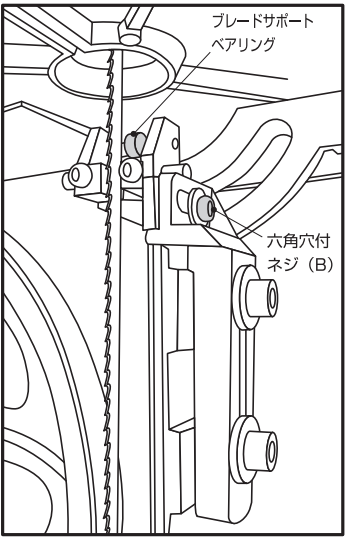


図9

■切断作業

- 1.電源プラグをコンセントに接続してください。
- 2.テーブルに材料を置き、ノブA（図10）をゆるめて上部ブレードガイドアセンブリを材料表面に近づけてください。材料表面から2～3mmの高さまで下げてください。
- 3.電源スイッチを入れてください。
- 4.両手で材料をしっかり支えてゆっくりと材料を鋸刃に当ててください。
- 5.マイターゲージを使用される際は、スコヤまたは三角定規などで角度を測り、ネジで固定してください。（図11）

警 告！

- ・切断中は、無理な力で材料を押えないでください。
- ・鋸刃には、絶対に手を近づけないでください。
- ・衣服が鋸刃の回転に巻き込まれないよう、十分注意して作業してください。

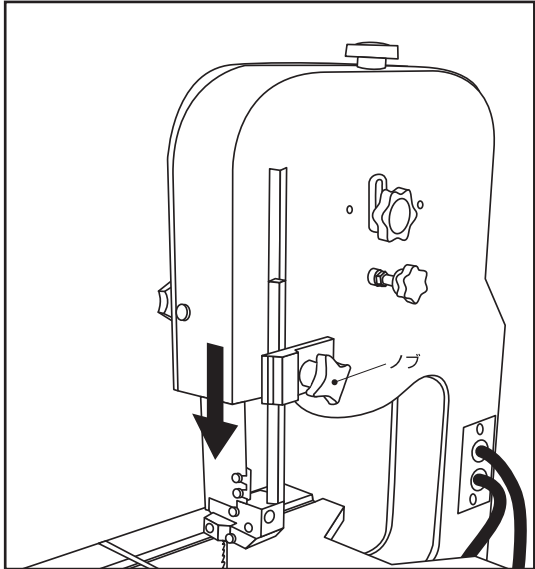


図10

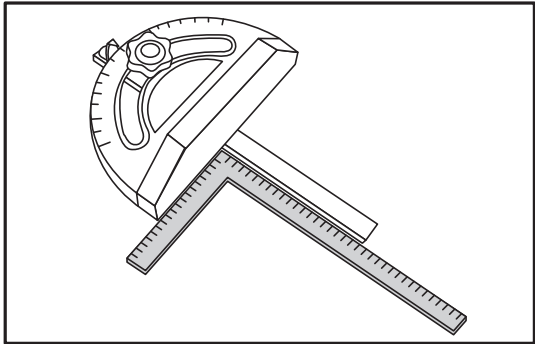
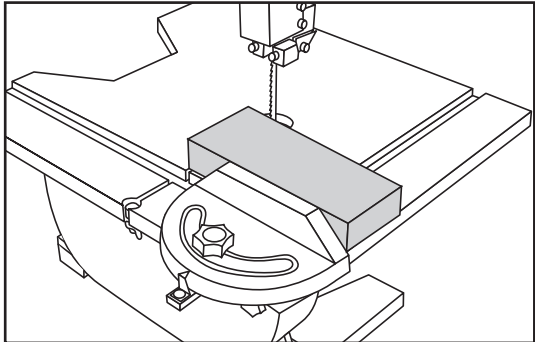


図11

■鋸刃の交換方法

警 告！

- ・電源コードがコンセントから抜けていることを確認してください。
- ・本機正左側にあります電源スイッチが切れていることを確認してください。

- 1.サイドカバーノブをゆるめて、本体正面再度カバーを開いてください。（図12）
- 2.本体背面のプリーロックノブを反時計周りに2～3回転ほど回して、ゆるめてください。この時、ロックノブをどれだけゆるめたかを記憶しておくと次に鋸刃を張る際に便利です。（図13）
- 3.本体上部のブレードテンションノブを反時計周りに5～6回転ほど回して、ゆるめてください。この時、ロックノブをどれだけゆるめたかを記憶しておくと次に鋸刃を張る際に便利です。（図14）
- 4.ブレードカバー、テーブルセットボルトナットを取り外してください。古い鋸刃を取り外し、新しい鋸刃を取付ます。鋸刃は、刃先が下向きになるように取り付けてください。鋸刃は下側のプリーからかけると、比較的取付けしやすいです。

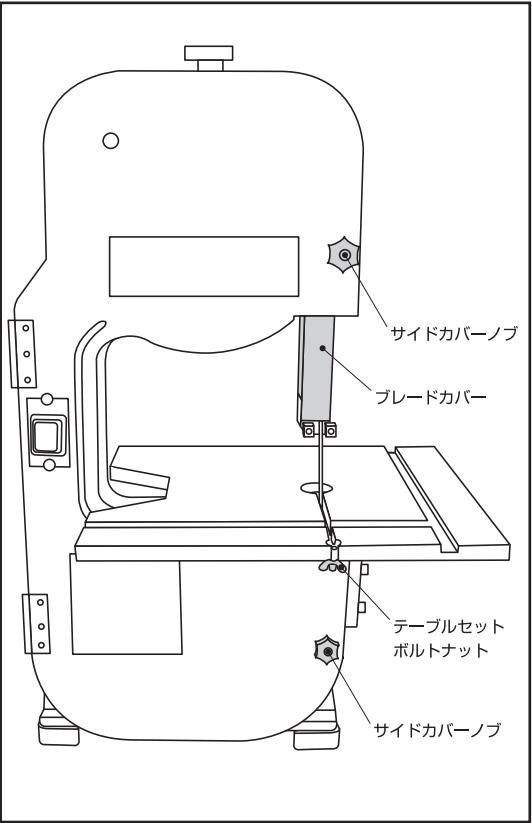


図12

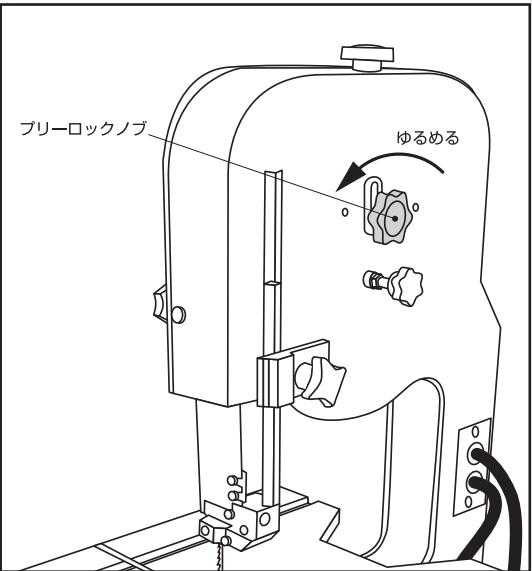


図13

注 意

- ・鋸刃の刃先は非常に鋭利で危険です。手を傷つけないよう十分に注意して取り扱ってください。
- ・鋸刃の刃先が、時々、上向きになっていることがあります。これは、輪状の刃が裏返しになったために、刃先の向きが逆さになっているためです。鋸刃の背中側を押すようにして鋸輪を再度裏返すことで、刃先の向きは戻ります。

5. 本体上部のブレードテンションノブを時計回りに締めてみます。（先にゆるめた分と同じだけ締めてください）
6. 本体背面のプーリーロックノブを時計回りに締め込んでください。（先にゆるめた分と同じだけ締めてください）

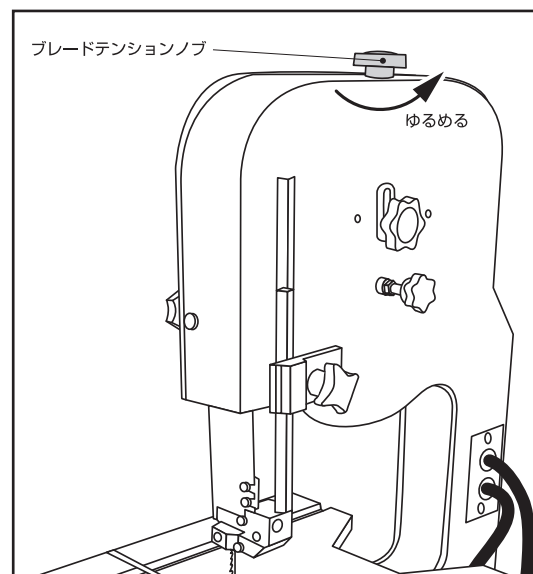


図14

■鋸刃の位置調整

鋸刃を指で軽く回して、鋸刃がプーリー上の中心を通っているか確認してください。鋸刃が中心から前または後ろにずれて通る場合は位置調整が必要です。

1. ブレードテンションノブによる位置調整
鋸刃は強く張りすぎると、位置が前後にずれたり、外れやすくなります。ブレードテンションノブを少しずつゆるめては、手で回転させて、位置が改善されるかどうか確認してください。（図15）
2. プーリーロックノブによる調整
プーリーロックノブを強く締め込みますと、鋸刃は奥へ移動します。また、ゆるめますと、手前へ移動します。プーリーロックノブの締め込み加減を行いながら鋸刃位置調整が改善されるかどうか確認してください。
3. ブレードトラッキングノブによる調整
鋸刃手前側に外れる、または、ずれている場合はブレードトラッキングノブによる調整も有効です。

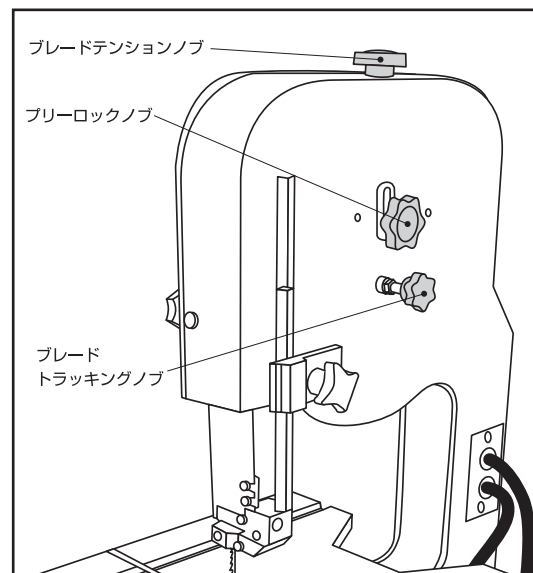


図15

ブレードトラッキングノブを締め込むことで、鋸刃は奥へ移動します。

■切断方向の調整

1. サイドカバーを閉じて、切断を行ってください。
2. 材料を直線に切断し、真っ直ぐに切断できるかどうか確認してください。真っ直ぐに切り進まないようであれば本体背面のブレードトラッキングネジを、六角棒レンチ3mmで回して、プーリーの左右の角度を調整して修正します。
3. 正面から見て左側に切り進むようであれば、ブレードトラッキングネジ（A）（本体背面からみて右側のネジ）を少しずつ締め込み調整してください。右側に切り進むようであれば、ブレードトラッキングネジ（B）（本体背面からみて左側のネジ）を少しずつ締め込みながら調整してください。（図16）

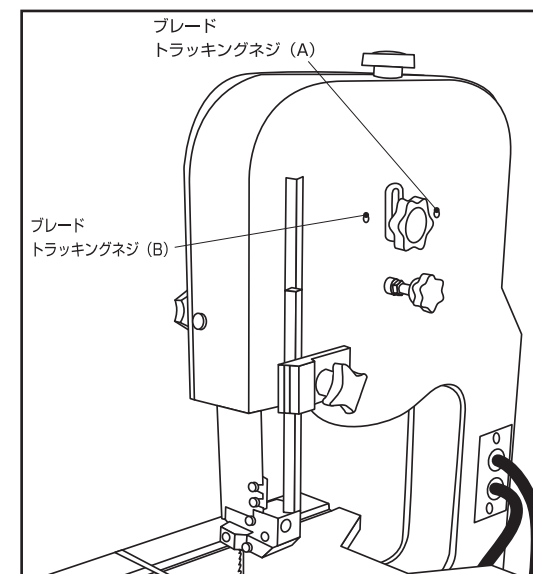


図16

■集塵機の接続

1. 本機をご使用の際は、集塵機を併用することをお勧めします。
2. 集塵機接続口は本体背面テーブルの下方向にあります。（図17）
3. 集塵機接続口の外径は約43.5mm、内径は36.5mmです。

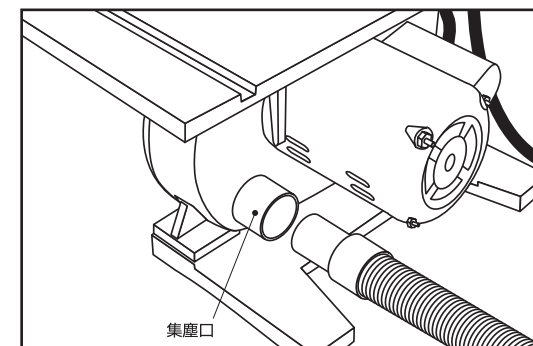


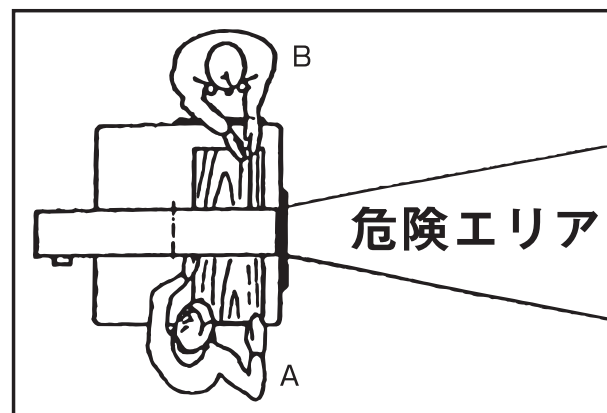
図17

基本的な使い方

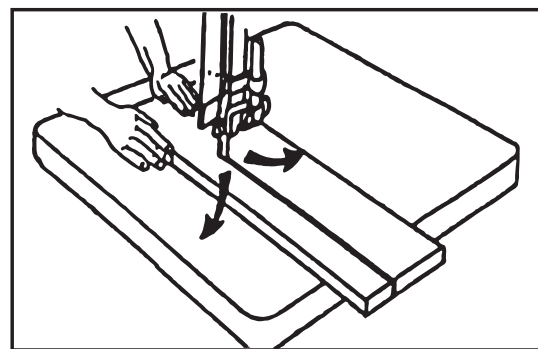
■作業場でのポジション

作業は正しいポジションをとって行ってください。
(右図参照)

作業者は必ず《A》のポジションに立って作業し、
加工材が長い、大きい場合は、支援者を設け、支援
者は《B》のポジションで作業者を支援すること。
決して、危険エリアには立たないでください。

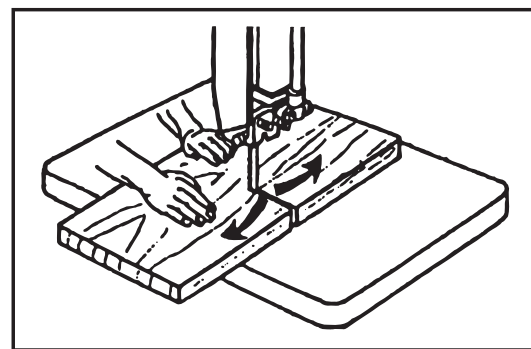


■切断加工の基本例



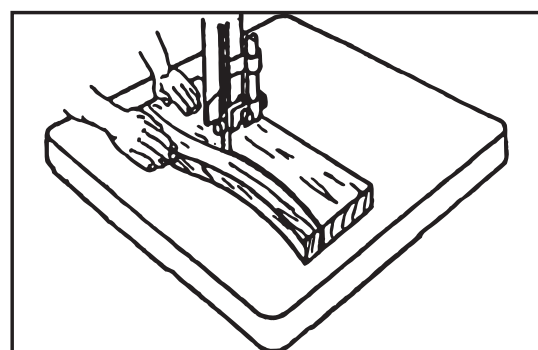
1.直線切断

- 加工材に予め切断個所に線を引き、線に沿ってゆっくりと切断します。
切断する時は、加工材をのこ刃にむかわせ、押しながら切ります。
- ガイドフェンス（自作）等を利用すれば、よりスムーズな切断ができます。



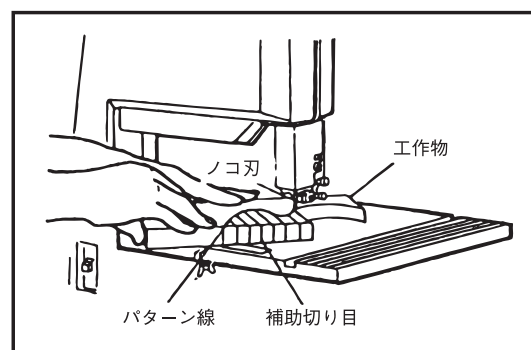
2.クロスカッティング（木目を横切る加工）

- 予め加工材にマークを施します。
木目に沿った加工と異なり抵抗あるので、ゆっくりと加工材を押してください。
- 付属のマイターゲージを利用すれば、角度切断も容易にできます。



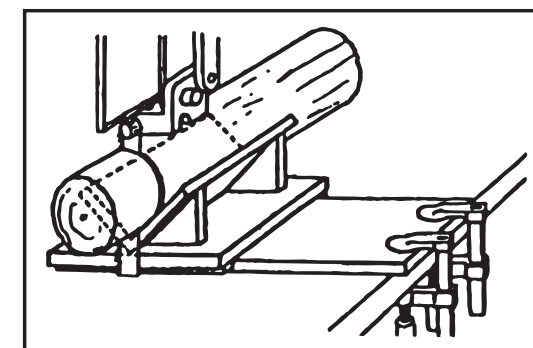
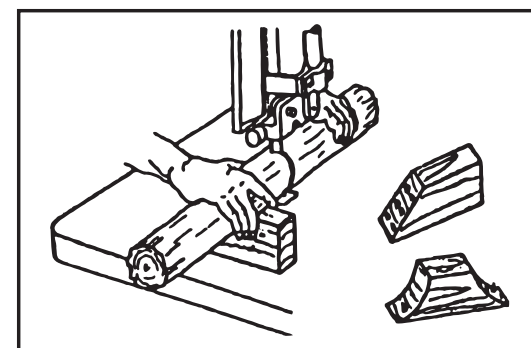
3.曲線切断

- 加工材に予め切断軌跡をマークしておきます。
加工材に余分な部分があるときは、先に余分な部分を直線切断して除去します。
- 加工材の向きをゆっくり変えながら、マークにそって切断する事が大切です。



4.複雑な曲線を挽く場合

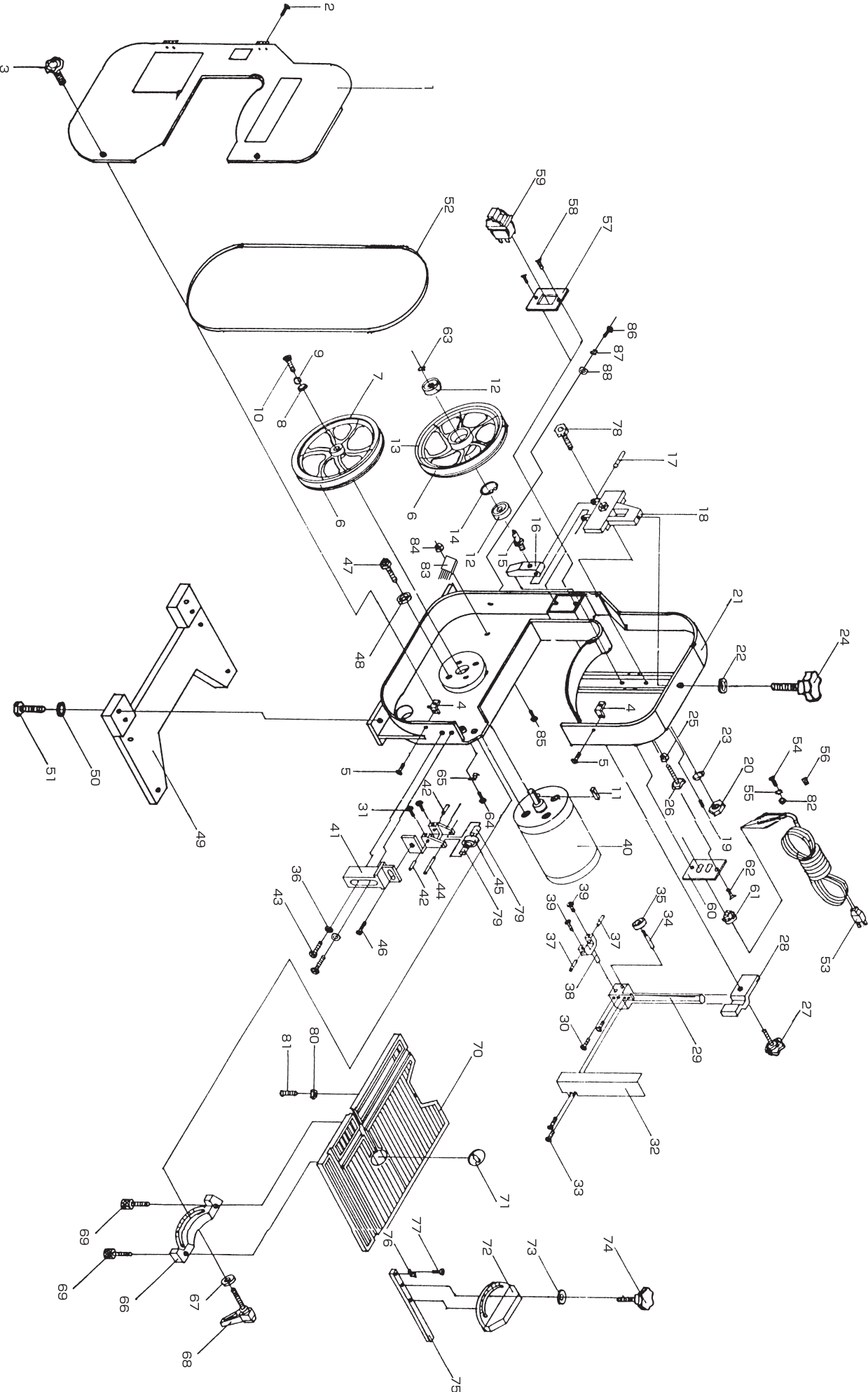
- 半径が小さすぎるような曲線を切断する場合は、補助きり目を入れれば切り易くなります。
補助きり目は、加工材のマークの所まで切り目を入れた後、注意深く刃を戻してください。
複雑な曲線に対しては、幾つかの切り目を入れマークに沿って挽けば、各部分が切り落とされるのに従い刃にかかる圧力は減少されます。



5.丸棒の切断

- 丸棒の切断は大変危険です。刃の回転に引っ張られて、前方に回転します。
丸棒を切断する場合は、上記のような丸棒切断治具またはVガイドを利用してください。
ただし、これらの治具はご自分で作成してください。

分解図



部品表

部品NO.	部品名	部品NO.	部品名
1	サイドカバー	45	ベアリング
2	六角穴付ボルト	46	六角穴付ネジ
3	サイドカバノブ	47	六角穴付ボルト
4	ブラケット	48	ロックワッシャー
5	ブラケット固定ネジ	49	ベース
6	ホイールゴム	50	平ワッシャー
7	ホイール (下)	51	六角ボルト
8	平ワッシャー	52	ブレード
9	ロックワッシャー	53	電源コード
10	六角穴付ボルト	54	ネジ
11	キー	55	ロックワッシャー
12	ベアリング	56	ワイヤーナット
13	ホイール (上)	57	フロントスイッチプレート
14	リテーリングリング	58	ネジ
15	シャフト	59	電源スイッチ
16	ヒンジブラケット	60	リアプレート
17	ロールピン	61	コードクランプ
18	テンションブラケット	62	ネジ
19	セットスクリュー	63	リテーリングリング
20	プーリーロックノブ	64	ネジ
21	メインフレーム	65	指針
22	ワッシャー	66	傾斜ブラケット
23	ワッシャー	67	平ワッシャー
24	ブレードテンションノブ	68	テーブル固定レバー
25	固定ナット	69	六角穴付ボルト
26	ブレードトラッキングノブ	70	テーブル
27	上部ブレードガイドアセンブリノブ	71	テーブルインサート
28	クランプブラケット	72	マイターゲージボディ
29	アッパーガイド	73	平ワッシャー
30	六角穴付ボルト	74	ノブ
31	六角穴付ボルト	75	ガイドバー
32	ブレードカバー	76	指針
33	六角穴付ボルト	77	ネジ
34	シャフト	78	六角ボルト
35	ベアリング	79	ブッシング
36	平ワッシャー	80	ワッシャー
37	ブレードサポートピン	81	セットスクリュー
38	アッパーガイドブラケット	82	ワッシャー
39	六角穴付ネジ	83	ホイールブラシ
40	モーター	84	ナット
41	下部ブレードガイドブラケット	85	ネジ
42	ブレードサポートピン	86	アースネジ
43	ボルト	87	ワッシャー
44	シャフト	88	ギアワッシャー

保守・点検

警 告！

- ・電源コードがコンセントから抜けていることを確認してください。
- ・本機正左側にあります電源スイッチが切れていることを確認してください。

- ・ホイール外周のゴム面に付着した切粉・木タールなどは硬めのブラシですり落としてください。
- ・本機は常に清潔に保ってください。
作業終了後は必ず切粉をきれいに取り除いてください。
- ・本機に異常が感じられましたら、すぐに使用を中止し、販売店へ点検を依頼してください。

故障と対策

症 状	原 因	処理方法
モーターが動かない	1. スイッチ・コード・プラグの不良 2. モーター不良（コンデンサー容量不足） 3. 配線不良 4. ホイールブラシとホイールとの接触が強すぎる	1. 不良部品の確認・交換 2. 販売店へ点検・修理依頼 3. 販売店へ点検・修理依頼 4. ホイールブラシの位置調整
・鋸刃がホイール中心を通らない ・鋸刃が外れる	軌道不良（調整不備）	鋸刃の位置調整の項を参考に、調整
切断中に鋸刃が減速する	1. 円切断の加工半径が小さ過ぎる 2. 強く押し付け過ぎ 3. 鋸刃の切れ味劣化 4. 材料と鋸刃の種類が合っていない	1. 加工半径を大きくする 外周を少しずつ切り落とすように加工する 2. 切れてゆく速度にしたがって、適度に押し進めてください 3. 鋸刃の交換 4. 鋸刃の選定・交換
鋸刃の破損	1. 鋸刃の張り過ぎ 2. 鋸刃とブレードガイドピンやブレードサポートベアリングが常に接触している	1. 鋸刃の張りを確認・調整 2. ガイド・ベアリングの位置調整
直線切断不能	1. 鋸刃の切れ味劣化 2. 材料と鋸刃の種類が合っていない 3. ブレードトラッキングネジの調整不良	1. 鋸刃の交換 2. 鋸刃の選定・交換 3. ブレードトラッキングネジの調整 鋸刃の切断方向の調整の項参照

- * 1：鋸刃は、堅い木や厚みのある木を切断する際は、刃数が少なく、鋸身の厚い方が切断しやすくなります。
- * 2：鋸刃が切進みにくくなるような状況が発生しますと鋸刃は斜め方向に切進みます。
（鋸刃が切進みにくくなる要因：鋸刃の切れ味劣化、堅い木の切断、厚い木の切断、鋸刃の縦引き切断等）
- * 3：本機による炭（木炭・竹炭）、金属、石材類の切断はできません。
機械・鋸刃の損傷を招きます。
- * 4：樹脂の切断はある程度可能ですが、切断面が荒れたり、熱で溶解することがあります。
また、鋸刃の寿命が著しく短くなることがあります。

保証書

保証期間内に取扱説明書の注意書きにしたがって正常な使用状態で使用していて故障した場合には、お買い上げの販売店に本書をご提示の上、修理をご依頼下さい。

形 名	木工用バンドソー SWB-200N	お 買 い 上 げ 日	保 証 期 間
		年 月 日	1 年
お 客 様	ご 住 所	〒	
	ご 芳 名		
	電 話	()	
販 売 店	住 所 店 名	☎ ()	

上記欄に記入のない場合は無効となりますから必ずご確認ください。

1. 保証期間内でも次のような場合には有料修理となります
(イ)使用上の誤り、または改造や不当な修理による故障または損傷。
(ロ)お買い上げ後の落下、輸送等による故障または損傷。
(ハ)火災、地震、水害、落雷、その他の天災地変、公害や異常電圧による故障または損傷。
(ニ)本書の提示がない場合。
(ホ)本書にお買い上げ年月日、お客様名、販売店名の記入のない場合あるいは字句を書き換えられた場合。
2. 本書に記入してあるお買い上げの販売店に修理をご依頼になれない場合には、当社までご相談下さい。
3. 本書は再発行いたしませんので紛失しないように大切に保存して下さい。
4. 本書は日本国内においてのみ有効です。