

取扱説明書

ベルトディスクサンダー NBD-25

本機は、DIY商品として開発された製品です。一般家庭用としてご使用下さい。



この度は、弊社製品をお買い上げ頂き、誠にありがとうございます。
ご使用前に必ず取扱説明書をお読みになってからご使用下さい。
尚、この取扱説明書は大切に保管して下さい。

NAKATOMI

【安全上のご注意】

- ◆ご使用になる前に安全上のご注意を良くお読みになり正しくお使いください。
- ◆読み終わったあとは、お使いになる方がいつでも見られる場所に保管してください。

⚠ 警告

誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。

- ・運送途中の衝撃等により、商品が破損したり、取付部品が外れたり曲がったりする場合がありますので、ご使用前に必ず確認して正規の状態でご使用下さいますようお願い致します。
- ・差し込みプラグを電源に差し込む前に、スイッチが切れている事を確認し、使用後及び停電の際にはスイッチを切り、差し込みプラグを抜くよう心がけて下さい。
- ・整備点検・部品交換の際は、必ずスイッチが切れていることを確認し、差し込みプラグを電源から外して下さい。
- ・運転中、機械の調子が悪かったり、異常に気付いた時には直ちに使用を中止して下さい。
- ・ご使用前には、本体各部のネジ類がしっかり締め付けられているか確認して下さい。
- ・製品は大事に扱って下さい。誤って落としたりぶつかけたりした場合には、異常の有無を確認して下さい。
- ・電圧は、銘板の表示と一致しているか必ず確認して下さい。100V用のモーターを200Vで使用しますと、モーターが発熱して危険です。低い電圧で使用すると力不足になります。
- ・使用中はサンディングベルト、サンディングディスク及び可動部には絶対に手を触れないでください。
- ・感電防止のため、必ずアース（接地）してご使用ください。またアース線をガス管に接続しないでください。爆発の恐れがあります。
- ・揮発性可燃物（シンナー、ガソリン等）の近くでは、絶対に使用しないで下さい。危険です。
- ・湿った場所、濡れた場所での使用は避けて下さい。感電事故の原因になりモーター絶縁を低下させます。
- ・作業場所には、作業関係者以外は近付けないで下さい。特にお子様は危険です。
- ・作業中の手袋はお止め下さい。可動部に巻き込まれる恐れがあります。
- ・作業時の服装は身軽なもので行って下さい。手袋、ネクタイ、袖口の開いた服装は可動部に巻き込まれる恐れがあります。
- ・作業中は、安全メガネをかけ、防塵マスクを着用して下さい。
- ・調整用スパナ、レンチ、ドライバー類は使用後すぐに外すようにして下さい。スイッチを入れる前には、それらが外してあるか確認して下さい。
- ・本機はお子様の手の届かない所に保管し、湿気の高い所、雨のかかる所、直射日光の当たる所は避けて下さい。

⚠ 注意

誤った取り扱いをすると、人が障害を負ったり、物的損害の発生が想定される内容を示しています。

- ・能力を超えた作業は製品の故障や事故のもとです。始動後、正規の回転数になってから開始して下さい。
- ・コードが作業ライン上から離れた位置にあることを確認して下さい。
- ・安全な作業をするためには、作業場所はきれいに整理をし、十分な採光が必要です。
- ・素材を無理に押し付けしないでください。回転数が落ちるほど押し付けますと、電流値が上がリ、モーターが発熱します。
- ・作業中、加工素材や手、指等を挟まないように、サンディングベルト/ディスクとテーブルの隙間を2～4mmに調整してください。
- ・素材はしっかり保持してください。弱いとはじき飛ばされることがあります。
- ・薄い素材や小さい素材は手を削る危険がありますので保持できない加工素材の加工はしないでください。

●仕様

電 圧	100V 50/60Hz
電 流	3.2/3.1 A
消費電力	300 W
無負荷回転数	2780/3370min ⁻¹
テーブル傾斜	0~45度
ベルトサイズ	幅25.4×周長762mm 粒度#80
ディスクサイズ	125mm 粒度#80
ベルトテーブルサイズ	130×130mm
ディスクテーブルサイズ	180×95mm
本体寸法	W370×D300×H380mm
質 量	約7Kg
電源コード	VCTF 0.75×3芯 2m

※改良のため、製品の仕様・外観が変更となる場合がございます。

●特長・用途

- ・研磨・研削（垂直加工、傾斜加工、輪郭部加工）と多機能です。
- ・テーブルは0~45度まで傾斜可能です。
- ・集塵ダクト付きで市販の集塵機に取り付けければ粉じんの無い快適な作業が行えます。

●付属部品図



●各部名称



●ご使用前の準備



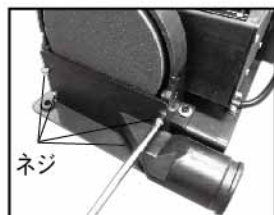
警告

- ・必ず電源プラグは、電源から抜いた状態であることを確認してください。
- ・ご使用前にベルトを手で回し、ベルトに亀裂がないか確認してください。
- ・上部ホイール部をご使用にならないときは、必ず安全カバーを取り付けた状態で作業をしてください。

■ゴム足4つを本体に差し込みます。



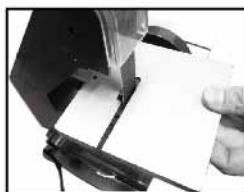
■集塵ダクトをディスクサンダー側に取付けます。
・あらかじめ本体についているネジ4本をドライバーで外し、集塵ダクトをはめて、また4本のネジでとめます。



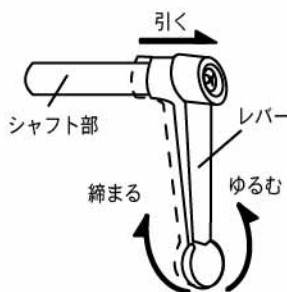
- ※集塵機は用意されておりませんので、市販のものをお買い求めください。
- ※ドライバーは付属されておりません。

■テーブル（サンディングベルト側）取り付け方法

注意 サンディングベルトまたはディスクとテーブルの隙間は2～4mmにしてください。

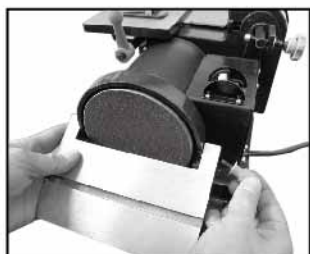
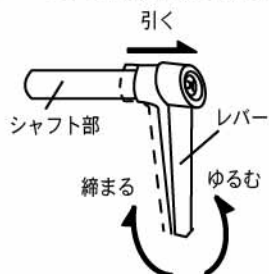


- ・図のように、テーブルの隙間にサンディングベルトを通し、テーブル中央にサンディングベルトがくるようにします。
- ・付属のテーブル固定レバーを固定穴に差し込み、固定します。
固定方法はレバーを外側に引くと、シャフト部との組み合わせが外れますので、そのまま下へおろし、レバーを戻して上へあげると締め付けができます。
- ・テーブルを固定する位置は、テーブル中央の切りかけ部にサンディングベルトが当たらないようにテーブルを前後に移動させ、使いやすい位置で固定してください。



■テーブル（サンディングディスク側）取り付け方法

- ・テーブルをテーブル固定レバー2本で両側を回して取り付けます。



■マイターゲージ

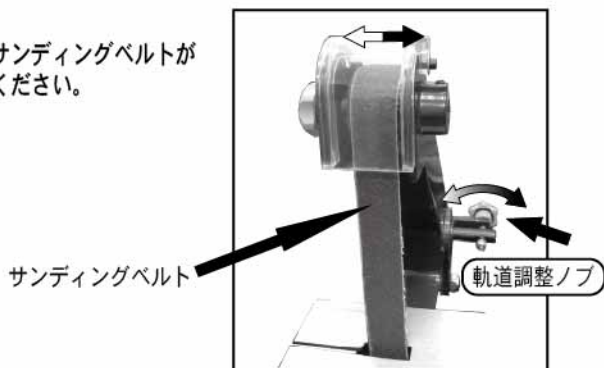
- ・四角い素材の作業にマイターゲージを使用すると便利です。角度をつけた作業の場合は、マイターゲージのノブを回してゆるめ、希望する位置と角度が決まりましたら、ノブを固定してください。

※サンディングディスクは反時計まわりに回転しますので、サンディングディスクに向かって左側に素材を置いて使用してください。



■サンディングベルトの位置調整

- ・軌道調整ノブを少しずつ回しながらサンディングベルトが中心にくるように調整作業を行ってください。



■サンディングベルトの交換方法



警告

- ・サンディングベルトを交換する際は、スイッチをOFFにし、プラグを抜いてから行ってください。
- ・サンディングベルトの裏面に記載されている回転方向と、本体の回転方向を合わせ、間違いのないように取り付けてください。

- ・付属の六角レンチで安全カバーを取り外します。
- ・カバー固定ノブとネジ2か所を回してカバーを外します。



- ・軌道調整ノブをゆるめてベルトを外します。



- ・新しいベルトを回転方向に合わせてはめます。その時、軌道調整ノブを本体方向に押し、ベルトをかけます。



■サンディングディスクの交換方法

- ・テーブル固定レバーをゆるめながらテーブルを外し、サンディングディスクペーパーを剥がした後、新しいサンディングディスクペーパーを貼付けます。
- ・サンディングディスクペーパーを剥がしたあとは、粘着剤が本体にのこらないようにしてください。新しいディスクペーパーを貼った際に、平らにならない可能性があります。

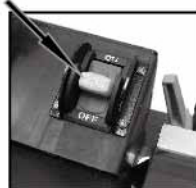
■スイッチ

- ・スイッチは上に上げるとONに入り、下げるとOFFになります。
安全のためキースイッチになっております。

注意：使用しない時はキーを抜き取ってください。使用する際は、キーを差し込んでONにしてください。キーを差し込まないとスイッチはONになりません。
保管する際、なくさないようにしてください。

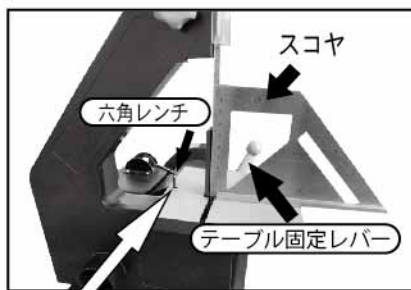
注意：室温が低いとモーターの回転が低い場合があります。正常の回転に上がってからご使用してください。

キー



■テーブルの角度調整（サンディングベルト側）

- ・テーブル固定レバーを少し緩めて、直角定規等をあて、サンディングベルトに対して90度の位置にあるかどうか確認してください。
調整が必要な場合は付属の六角レンチを使って、テーブル調整ネジを調整してください。
調整ネジの下（テーブル下）のナットを締めてください。

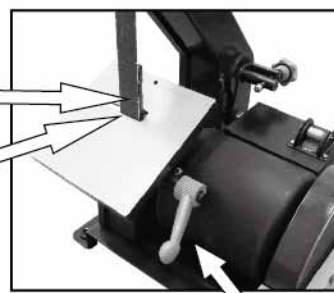


テーブル調整ネジ

- ・テーブルを任意の角度に傾斜させる場合はテーブル固定レバーをゆるめて任意の角度に設定し固定してください。

サンディングベルト

隙間は2～4mm

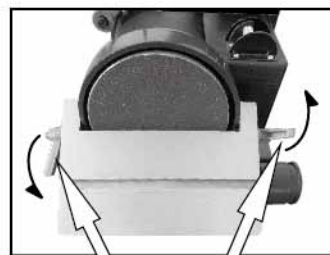


テーブル固定レバー

注意 サンディングベルトとテーブルの隙間は2～4mmにしてください。

■テーブルの角度調整（サンディングディスク側）

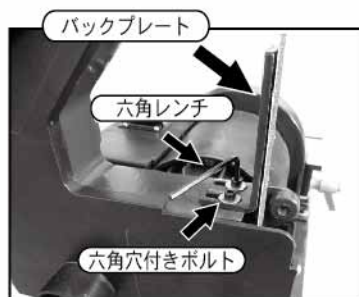
- ・テーブルを任意の角度に傾斜させる場合はテーブル固定レバーを両サイド逆方向に一緒にゆるめて任意の角度に設定し、固定してください。



テーブル固定レバー

■バックプレート

- バックプレートは、常にサンディングベルトの裏面に接している状態で使用してください。
調整が必要な場合は、テーブルを外し、六角穴付きボルトを六角レンチでゆるめ、正しい位置に調整し直し、ネジをしっかりと固定してください。



バックプレートはサンディングベルトの裏面に接するように位置調整する



警告

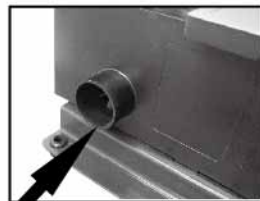
研磨する際は、必ずバックプレート、上部ホイール部（後ろに支えがある部分）で行ってください。それ以外の場所で研磨すると、サンディングベルトが切れる可能性があります大変危険です。

■集塵ダクト

- サンディングベルト側とサンディングディスク側に付いている集塵ダクトに集塵機を付けて作業されますと、粉じんのない快適な作業をしていただけます。

ディスク側ダクト径
内径40mm×外径47mm

ベルト側ダクト径
内径40mm×外径45mm



集塵ダクト

※集塵機は用意しておりませんので、市販のものをご使用ください。

●トラブルの原因と対策

故障の種類	原因	対策
モーターが動かない	<ul style="list-style-type: none"> ・電源からの入力無し ・モーターの結線不具合 ・スイッチの故障 ・モーターコイルの焼損 	<ul style="list-style-type: none"> ・プラグ・電源コードの点検 ・モーターの結線修理 ・スイッチの交換 ・モーターの交換
加工時にベルトの回転数が落ちる	<ul style="list-style-type: none"> ・加工素材を押しすぎる 	<ul style="list-style-type: none"> ・押し出す力を加減する
研磨具合が悪い	<ul style="list-style-type: none"> ・サンディングディスク、サンディングベルトの摩耗 	<ul style="list-style-type: none"> ・サンディングディスク、サンディングベルトの交換

●商品についてのお問い合わせは「お客様相談窓口」までご連絡ください。

株式会社 ナカトミ

お客様相談窓口 TEL. 026-245-3105 FAX. 026-248-7101

受付時間10:00~12:00 13:00~17:00(土・日・祝日を除く)