

取扱説明書

ベルトディスクサンダー NBD-64

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いたりした場合には、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。
- ・コードが切断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	5.3/5.0 A
消費電力	500W
ディスクサイズ	150mm 粒度#80
無負荷ディスク回転数	2780/3400/min ⁻¹
ベルトサイズ	100×915mm 粒度#80
ベルト速度	450/552m/分
テーブル傾斜	0～45度
テーブルサイズ	220×155mm
本体寸法	W550×D450×H310mm
質 量	約2.3Kg
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

- ・木材の研削・研磨から面取り作業まで使用できます。
- ・テーブルは0～45度まで傾斜可能です。
- ・マイターゲージ付き。
- ・ベルトサンダーが垂直になります。

●付属部品図



テーブル×1



コードフック×2



ロッド×1



スパナ×1



マイターゲージ×1



集塵ダクト×1

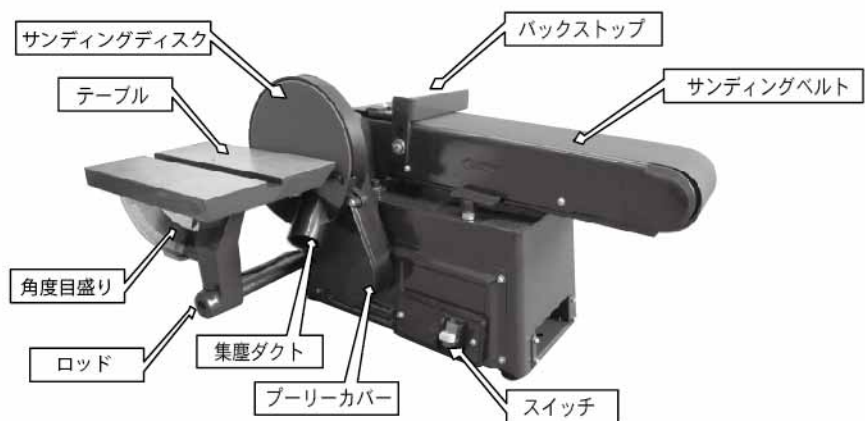


ダクト留めネジ/ワッシャー×2



六角レンチ×3
6mm
4mm
3mm

●各部名称



●ご使用前の準備

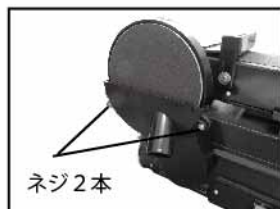
警告 ・必ず電源プラグは、電源から抜いた状態であることを確認して下さい。

■集塵ダクトの取り付け方法

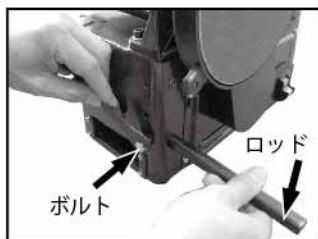
・付属のネジ2本で集塵ダクトを取り付けます。

※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。



■テーブルの取り付け方法



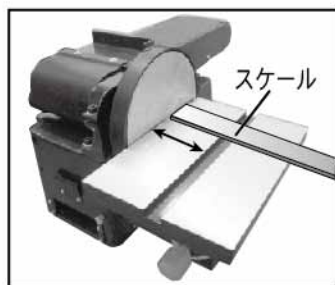
・付属のロッドの平らな面を本体の穴と合わせて差し込み、付属のスパナでボルトを締め付けます。



・テーブルをロッドに差し込み、スパナで六角ボルトを締め付けます。



・正確な直角を出す場合にはスコヤや直角定規を使用し、計測しながらテーブル角度を調整してください。



・テーブルとサンディングディスクの平行度調整は、スケールかノギスを使い、溝端面よりサンディングディスクまでの寸法を計り、調整してください。

方法は、テーブル裏面の六角ボルト、ネジの必要箇所をそれぞれ六角レンチ、六角スパナでゆるめて調整してください。調整後はまた締め付けてください。



注意 ・サンディングベルトまたはディスクとテーブルの間隙を2～4mmにしてください。
・平行調整の折、テーブル端面で合わせますと、マイターゲージを利用された時に角度が出ない場合があります。

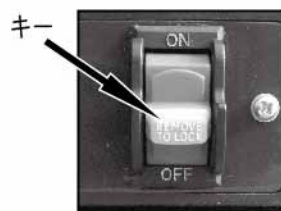
■コードフックの取り付け

- ・本体に付いているネジを外し、コードフックを取り付けてネジで締め付けます。



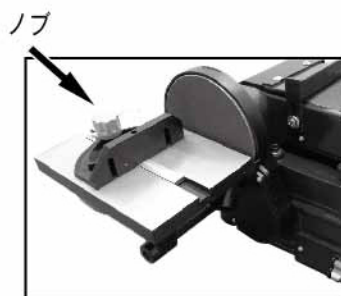
■スイッチ

- ・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witchになっております。
- ※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。



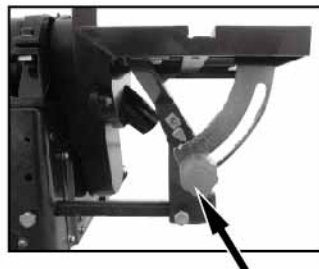
■マイターゲージ

- ・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。
- ※小さな加工素材の研磨は加工素材を保持できず、けがの原因となります。保持が難しいサイズの加工素材は研磨を止めてください。



■テーブルの傾斜

- ・テーブルは0～45度まで傾斜できます。角度調整ノブをゆるめて、任意の角度に合わせてください。



角度調整ノブ

■サンディングベルトの交換方法



- ・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。



テンションレバー



- ・テンションレバーをゆるめます。
- ・付属の六角レンチで六角ネジをゆるめ、サンディングディスクを立てます。
- ・サンディングカバーのネジを外しサンディングカバーを外します。



バックストップ



安全カバー



- ・バックストップのネジを付属のスパナで外します。
- ・安全カバーを外します。
- ・サンディングベルトを外し、新しいサンディングベルトを裏面に記載されている回転方向に合わせて取り付けます。交換した後は逆の手順でカバーをはめ、必ず軌道調整してください。(■軌道調整参照)
- ・90度角度調整はバックストップのねじをゆるめて調整し固定してください。



■サンディングディスクペーパーの交換方法

- ・テーブルと、集塵ダクトを外し、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を貼り付けます。
- ・サンディングディスクを剥がしたあとは、粘着剤がディスクにのこらないようにしてください。(新しいディスクを貼った際に、平らにならない可能性があります。)

■軌道調整

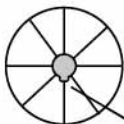
- ・軌道調整ノブを回してベルトが中央にくるように調整してください。



■タイミングベルトの調整・交換方法

- ・サンディングディスクペーパーを剥がし、付属の六角レンチでディスクを外します。

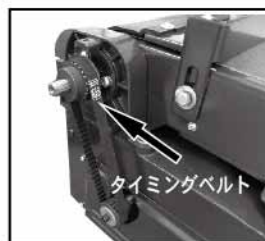
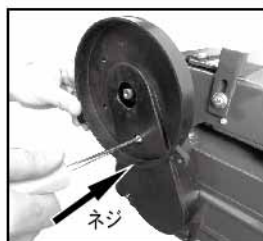
※ディスクをはめるときは、ディスク側と軸の凸部分を合わせてください。



凸部分



- ・ドライバーでネジをはずし、プーリーカバーを外します。



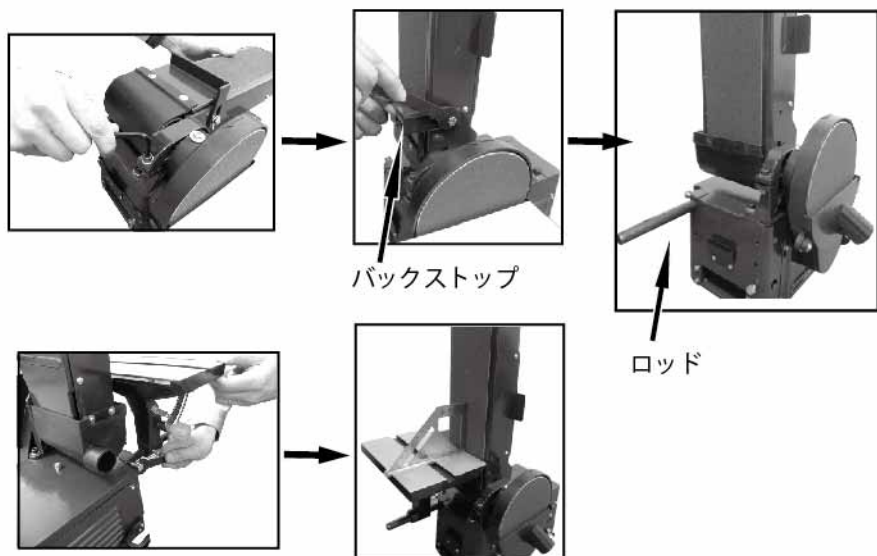
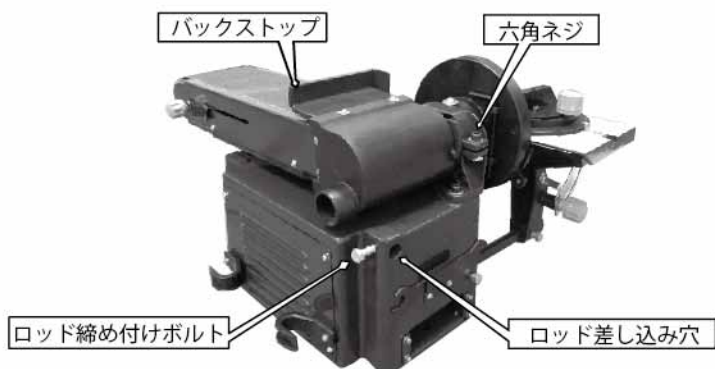
- ・六角レンチでタイミングベルト調整ネジをまわして、張りを調整してください。

※タイミングベルト
型番 150XL 037



タイミングベルト調整ネジ

■ベルトサンダーを垂直にする方法



- ・付属の六角レンチで六角ネジをゆるめ、サンディングディスクを立て六角ネジを締め付けます。
 - ・バックストップを外します
 - ・ロッドを本体に差し込み、スパナで六角ボルトを締め付けます。テーブルを取り付け、六角ボルトでしっかり固定します。
 - ・テーブルにスコヤ等を置き、垂直になるように角度を調整してください。
- ※テーブルとサンディングディスクの間は2～4 mmにしてください。
- ※六角ネジの締め付けがゆるいと倒れることがありますので、しっかり締め付けてください。

■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。

ディスク側集塵ダクトサイズ： 内径31mm×外径36mm

ベルト側集塵ダクトサイズ： 内径30mm×外径36mm

●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、安定しない	<ul style="list-style-type: none">・タイミングベルトの張りがきつ過ぎる・加工素材を押しすぎる・タイミングベルトの摩耗	<ul style="list-style-type: none">・タイミングベルトのテンション調整・押し出す力を加減する・タイミングベルトの交換
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)