

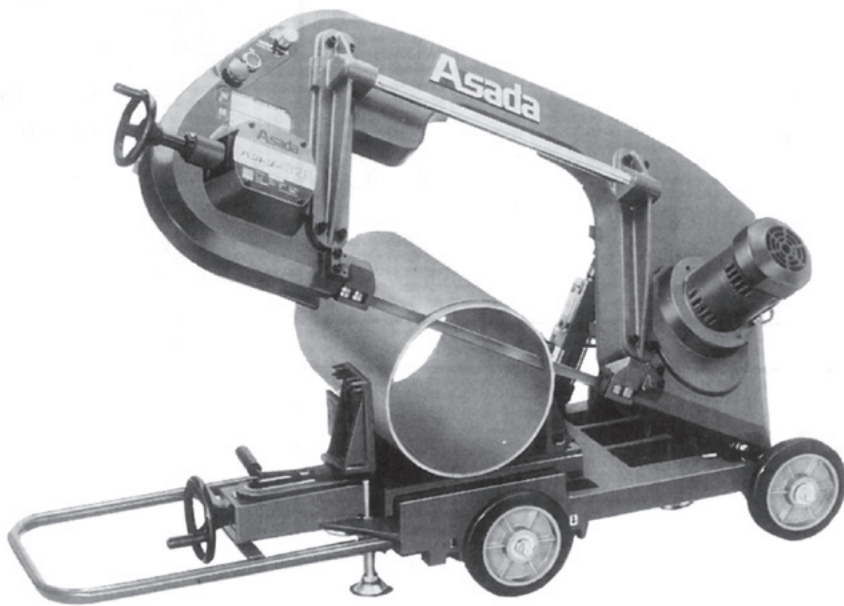
Asada

環境を守る親切ツール

BAND SAW 32F

バンドソー-32F

取扱説明書 INSTRUCTION MANUAL



バンドソー-32F
BAND SAW 32F

このたびは、 **バンドソー-32F** をお買上げいただきましてありがとうございます。安全に能率よくお使いいただくため、ご使用前にこの取扱説明書を最後までよくお読みいただき、使用方法、本機的能力、使用上の注意事項、簡単な手入れについて十分ご理解の上で、正しくご使用くださるようお願いいたします。

Important: For your safety and effective operation, read this Instruction Manual carefully and completely before use and thoroughly understand the usage, capacity, cautions, and easy repairs for correct operation.

目次

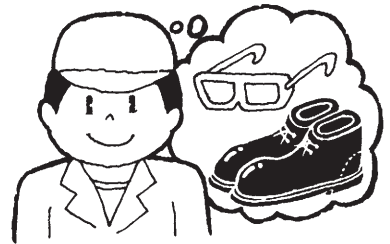
- 機械を正しく安全にお使いいただくために P 2
- バンドソー32Fご使用上の注意 P 5
- 機械各部の名称..... P 8
- 仕様..... P 10
- 標準付属品、別販売品 P 11
- のこ刃の選定表..... P 12
- 切断速度選定表と切断時間..... P 13
- 機械の操作方法..... P 14
- 日常の点検・手入れ..... P 20
- 修理、サービスを依頼される前に P 21
- 電気配線図..... P 23

CONTENTS

- Safety Instructions P 2
- Cautions P 5
- Main Parts P 8
- Specifications P 10
- Standard and Optional Accessories P 11
- Saw Blade Selection Chart..... P 12
- Cutting Speed Selection Chart and Cutting Time P 13
- Operation P 14
- Maintenance Instructions P 20
- Before Asking for Repairs P 21
- Wiring Diagram P 23

機械を正しく Safety Instructions

1 正しい服装で安全作業! Wear proper clothing!



- 機械の可動部に巻き込まれないよう、そで口の開いたもの、ネクタイなどは身につけずに作業してください。
- 作業環境により、安全靴、保安帽、安全メガネ、マスクなどを着用してください。
- Loose clothing can get easily tangled in moving parts. When operating machine, do not wear unbuttoned jackets, loose sleeve cuffs, neckties, etc.
- Wear safety shoes, hard hat and safety glasses depending on the working circumstances.

2 安全作業は安定姿勢から! Secure machine and footing!

- 不安定な場所や、無理な姿勢での作業は、危険です。安定した足場を確保し、無理のない姿勢で作業してください。
- Make sure that machine is stable and keep proper footing and balance.

お使いいただくために

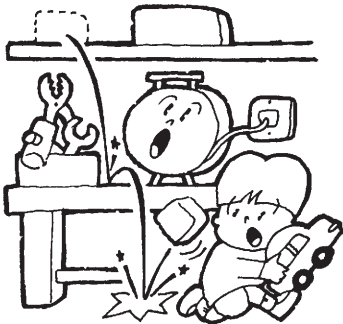
3 湿気は危険!

Avoid dangerous environment!

- 雨中、湿った場所、ぬれた場所、機械内部に水や油の入りやすい場所などでは使用しないでください。湿気は感電事故のもとになります。またモータの絶縁を弱めますので湿気は禁物です。
- Avoid using machine in the rain, in damp/wet locations or in the circumstances where oil or water comes easily inside of machine. Dampness is a taboo for the machine because it causes the electric shock or weaken the insulation.

4 作業関係者以外は近づけない!

Keep visitors away!



- 作業関係者以外は作業場所に近づけないでください。特にお子様には十分注意してください。
- All visitors should be kept a safe distance from work area.

5 整理整頓は安全のための基本作業!

Keep work area clean!

- 作業台、作業場所は常に整理整頓を心がけてください。安全面だけでなく、作業の能率アップにつながります。
- Cluttered areas and benches invite accidents.

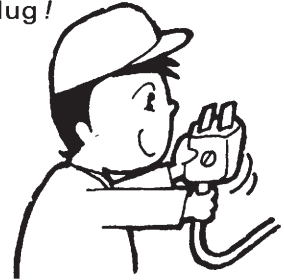
6 機械に適した使いかたを!

Do not misuse machine!

- 機械の能力をこえた無理な作業はしないでください。機械の損傷をまねくばかりではなく危険です。
- Perform only the functions for which the machine is designed. Do not force machine.

7 電源コード、差し込みプラグは点検してから!

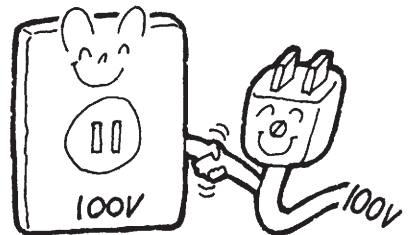
Inspect Power Cord and Plug!



- ご使用前に電源コードや差し込みプラグを点検してください。
- Prior to starting the machine, check Power Cord and Plug for obstructions.

8 使用電圧は、正しい電圧で!

Make sure of voltage!



- 銘板に表示してある電源で使用してください。
- Use the machine at the voltage indicated on Machine Plate.

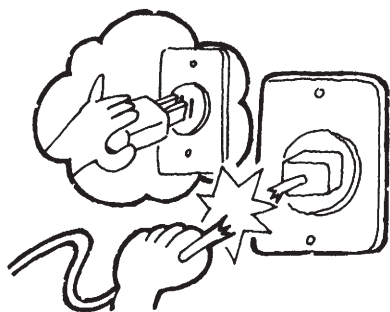
バンドン-32F

機械を正しく安全にお使いいただくために

Safety Instructions

9 コードの取扱いはていねいに!

Do not abuse Power Cord!



- コードをつかんで機械を引っぱったり、コンセントから引き抜いたりしないでください。
- Never move machine by cord or yank it to disconnect from receptacle.

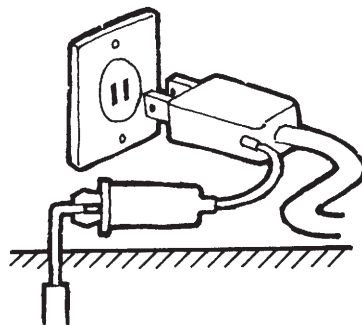
10 使用しない時は、電源プラグを抜く!

Disconnect Power Cord!

- 使用後、部品の交換、掃除、点検時は、必ずスイッチを切り、差し込みプラグをコンセントから抜いてください。
- When adjusting, servicing or changing accessories switch off and disconnect Power Cord.

11 使用される時は必ずアースを!

Ground machine!



- 本機を使用される時は必ず接地（アース）をしてください。
- This machine should be grounded while in use.

バンドソー 32F

ご使用上の注意

Cautions

★油に注意！

Wipe off oil!

- のこ刃には防錆油が付いていますので取り除いてください。
- 切断時、切削油等をのこ刃に注油しないでください。のこ刃スリップ、はずれの原因となります。
- Wipe off anticorrosive oil from Saw Blade completely before setting.
- Do not put any oil on Saw Blade during operation. NO OIL NEEDED! If you oil it, Saw Blade may slip off the Pulleys.

★のこ刃は純正部品で！

Use ASADA GENUINE Saw Blade!

- のこ刃は純正部品をお使いください。
- 純正品以外ののこ刃を使用しますと、斜断及び機械の故障の原因となります。使用しないでください。
- Use ASADA genuine Saw Blade.
- If use the other Saw Blade, it may cause an oblique cutting, or being in trouble.

★のこ刃山数に注意！

Choose the correct Saw Blade!

- 被切断材に合った、のこ刃山数をご使用ください。
- Choose the Saw Blade which is suitable for the material to be cut.

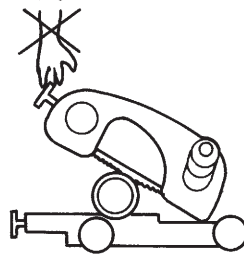
※ のこ刃の選定はP.12を参照してください。

* See page 12 for Saw Blade Selection Chart.

★被切断材にあった荷重で！

Select the correct weight adjustment!

- むりな荷重、又はハンドルを押える事はしないでください。斜断、のこ刃の刃欠け、折損の原因となります。



- Do not place unnecessary load on the Frame. It may cause an oblique cutting, chipping or breaking of the Saw Blade.

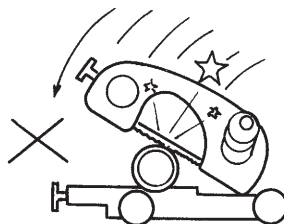
★束ね切りの時は、全ての被切断材が、動かないことを確認してから切断してください。

- (前もって、針金等でしばりますと、クランプが楽に出来ます。)
- For bundle cutting, make sure that all materials are held firmly in the Vise. (Tie the materials with a wire, etc., and clamping will be easy.)

★フレームの落下に注意！

Take care to the Frame dropping!

- 切断開始時、又は被切断材を締め付けていない時のフレームの急激な落下は、のこ刃を痛めます。



- If the Frame drops suddenly, the Saw Blade may be damaged.

バンドン-32F

バンドン-32F

ご使用上の注意

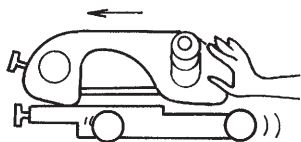
Cautions

★本機の移動

Moving the machine

○ 移動の時はフレームを下ろし、レベルアジャスタを上にあげます。キャストが床に着きましたら本機をゆっくりと押してください。

○ Before moving the machine, lower the Frame and screw up the Level Adjuster. When the Casters are seated on the floor, push the machine to move slowly.



★角度切りに使用したのこ刃での直角切りは、切断面の傾斜が大きくなる場合がありますので極力さけてください。

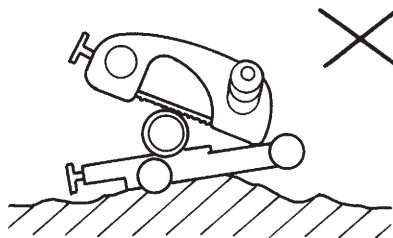
○ After a Saw Blade has been used for angle cut operation, avoid using it for right angle cutting which requires precision. When a Saw Blade is used for angle cut operation, it may acquire a tendency to cut with an inclination.

★のこ刃が回転している状態で、被切断材の締め付け作業を行わないでください。

○ Never tighten the workpiece while the Saw Blade running.

★本機は、傾斜した地面への設置は避け必ず平坦な所に設置して使用してください。

○ Operate the machine on the level place.



★のこ刃や回転部に触れない！

Do not touch the Saw Blade or rotary part!

○ 運転中は、絶対にのこ刃や回転部等に触れないでください。

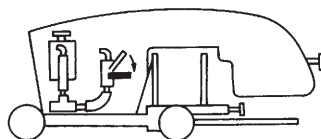
○ Do not touch the Saw Blade, rotary part or cut chips during operation.

★フレームの下での作業は必ずバルブを閉めて行なってください。

Close the Valve before making access below the Frame.

○ のこ刃交換、斜断調整等、フレームの下での作業は必ずシリンダの横のバルブを閉めてから行ってください。

○ Be sure to close the Valve located beside the Cylinder, before working under the Frame such as replacing the Saw Blade and correcting oblique cut.



★被切断材の上にのこ刃を乗せた状態でスイッチを入れないでください。

Never switch on the power with the Saw Blade placed on the workpiece.

- のこ刃に負荷がかかり斜断の原因になります。
- Loaded start may force the Saw Blade to cut obliquely.

★裏板は必ず取り付けて！

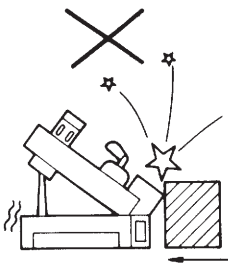
Always install the back plate.

- 作業中の危険を防止するため、裏板は必ず取り付けてください。
- To prevent any danger during operation, always install the Back Plate.

★本機に、物を当てないでください！

Do not hit things against the machine!

- のこ刃ガイド、シリンダ部、モータ等に物を当てないでください。斜断の原因になります。



- Do not hit things against the Saw Blade Guide or Motor. It will cause the oblique cut.

★異常が起きたら直ちに運転を中止！

Stop operation immediately when trouble occurs!

- 運転中、機械の調子が悪かったり、異常に気がついた場合は直ちに運転をやめてください。
- If the machine condition is poor during operation, stop the operation immediately.

★作業中は手袋をしない！

Do not wear gloves during operation!

- 手袋をして作業しますと、回転物に巻き込まれる危険があります。本機使用中には、手袋の着用はさけてください。
- When operations are carried out with gloves on, the glove may become caught in the rotary part. Avoid wearing gloves during operation.

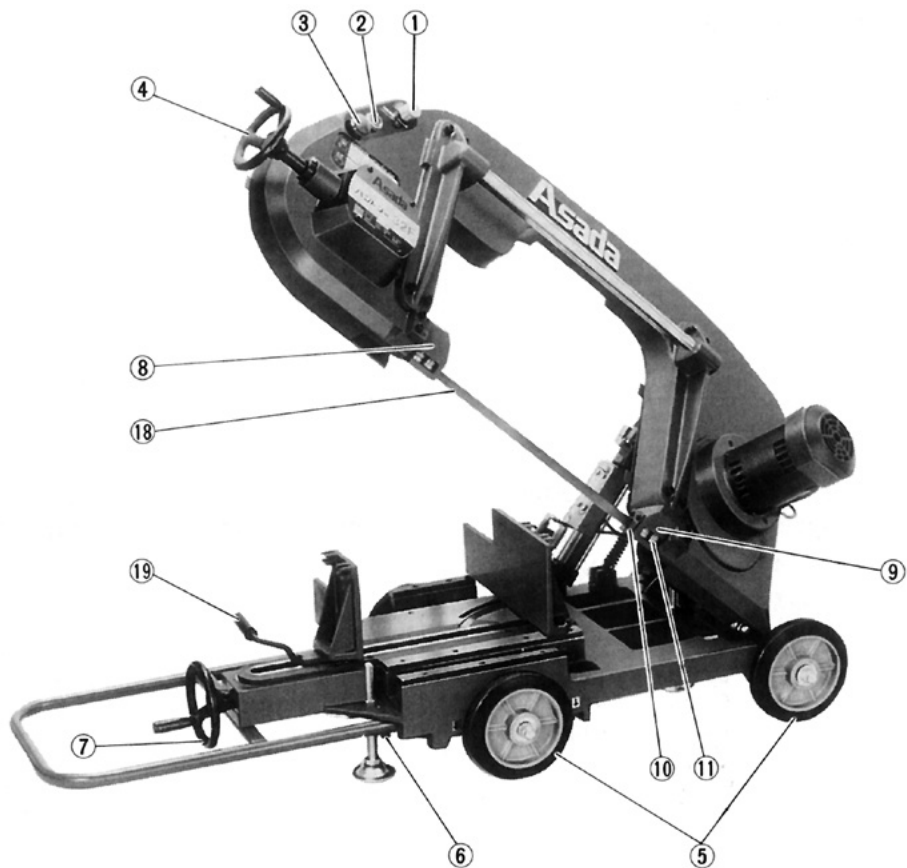
★切断直後の被切断材は素手で触れない！

Do not touch the material which has just been cut with bare hands.

- 切断直後の切断部は熱くなっています。素手で触れますとやけどする恐れがありますので十分注意してください。
- After cutting, the surface of the material will be very hot. You may burn your hand if you touch the surface with bare hands.

バンドソー-32F

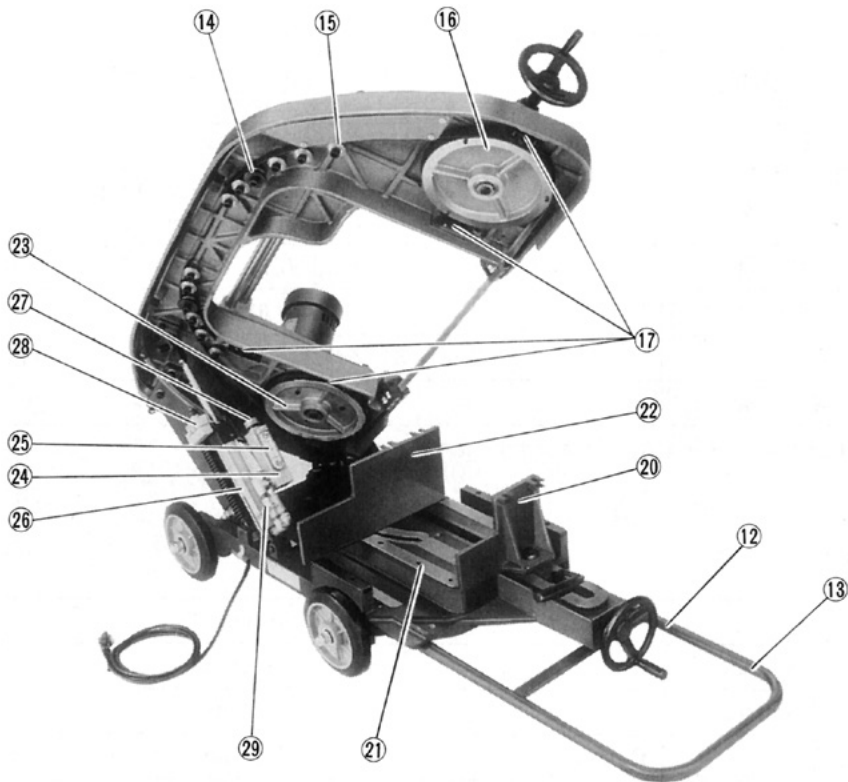
機械各部の名称 Main Parts



- ① 速度調整ツマミ
- ② ONスイッチ
- ③ OFFスイッチ
- ④ テンションハンドル
- ⑤ キャスタ
- ⑥ レベルアジャスタ
- ⑦ クランプハンドル
- ⑧ のこ刃ガイドF
- ⑨ のこ刃ガイドR
- ⑩ スクレーパ
- ⑪ ベアリング
- ⑫ ストップボルト
- ⑬ 把手
- ⑭ のこ刃受けワッシャ

- ① Speed Adjust Knob
- ② ON Switch
- ③ OFF Switch
- ④ Blade Tension Handle
- ⑤ Caster
- ⑥ Level Adjuster
- ⑦ Clamp Handle
- ⑧ Saw Blade Guide F
- ⑨ Saw Blade Guide R
- ⑩ Scraper
- ⑪ Bearing
- ⑫ Stop Bolt
- ⑬ Handle
- ⑭ Saw Blade Receiving Washer

BAND SAW 32F



- ⑮ ベアリング
- ⑯ 従動プーリ
- ⑰ 裏板キャッチ
- ⑱ のこ刃
- ⑲ クランプロッド
- ⑳ ロ金F
- ㉑ バイス本体
- ㉒ ロ金R
- ㉓ 駆動プーリ
- ㉔ タンク
- ㉕ オイルゲージ
- ㉖ 油圧シリンダ
- ㉗ オイルキャップ
- ㉘ リミットスイッチ
- ㉙ バルブ

- ⑮ Bearing
- ⑯ Following Pulley
- ⑰ Back Plate Catcher
- ⑱ Saw Blade
- ⑲ Clamp Rod
- ⑳ Flat Vise-F
- ㉑ Vise Body
- ㉒ Flat Vise-R
- ㉓ Driving Pulley
- ㉔ Tank
- ㉕ Oil Gauge
- ㉖ Hydraulic Cylinder
- ㉗ Oil Cap
- ㉘ Limit Switch
- ㉙ Valve

バンドソー-32F

仕 様

項 目		バンドソー32F
切 断 能 力	丸	φ 320mm
	角	□300mm
	角度切	φ 195mm
		□200mm
モ ー タ		単相コンデンサモータ・過負荷保護装置付 100V 300W 50/60HZ
の こ 刃 周 速		0.47m/s (28.4m/min) 50Hz : 0.57m/s (34.1m/min) 60Hz
機 械 寸 法 (L×W×H)		1530×620×640mm
電 源 コ ー ド		2.0mm ² 3Pプラグ付キャプタイヤコード 3m
機 械 質 量		114kg

※品質向上のため、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。

Specifications

Item		Band Saw 32F		
Cutting Capacity	Round	φ320mm		
	Square	□300mm		
	Angle cut	Round	φ195mm	
		Square	□200mm	
Motor		Single-phase, Condenser Motor・Over-load Protector 300W, 50/60Hz *Voltage made to order		
Blade Speed		0.47m/s (28.4m/min) 50Hz : 0.57m/s (34.1m/min) 60Hz		
Machine Dimension (L×W×H)		1,530 × 620 × 640mm		
Power Cord		3m		
Weight		114kg		

※ Specifications may be subject to change by the manufacture without prior notification.

標準付属品 Standard Accessories

- のこ刃 1本
(10山/吋) BS905
- ・ Saw Blade × 1 pce
(10 T.P.I.)

BS905



- 片口スパナ(10) 86049 1個
(7) 86054 1個
- ・ Single Ended Wrench (10) × 1 pce
86049
(7) × 1 pce
86054



- T型ソケットレンチ(19) 1個
86508
- ・ T-Handled Socket Wrench (19)
86508



- 六角棒レンチ(10) 86006 1個
(2) 86009 1個
- ・ Allen Wrench (10) × 1 pce
86006
(2) × 1 pce
86009



- チェーンクランプ組 1個
BS813

- ・ Chain Clamp Set

BS813



別販売品

コードNo. Code No.	品名 Description	単位 Pcs/Box	摘要 Remark
BS905	バンドソー32F のこ刃10山 Saw Blade for Band Saw 32F, 10 T.P.I.	3本 3 pcs/box	SGP等の丸パイプ Round pipes
BS911	バンドソー32F のこ刃6/10山 Saw Blade for Band Saw 32F, 6/10 T.P.I.	3本 3 pcs/box	角パイプ・H型等の形鋼 Shape steels such as square pipes, H beams
BS912	バンドソー32F のこ刃4/6山 Saw Blade for Band Saw 32F, 4/6 T.P.I.	3本 3 pcs/box	丸棒 Round bar
BS946	バンドソー32F のこ刃14山 Saw Blade for Band Saw 32F, 14 T.P.I.	3本 3 pcs/box	肉厚の薄いパイプ等 Thin wall etc.

パイプ受台 Pipe Support

長尺物の切断には、パイプ受台をお使いください。
Use the Pipe Support to cut the long material.

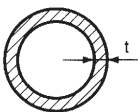
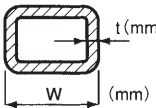
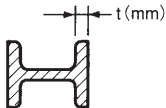
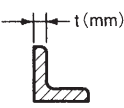




バンドソー-32F

のこ刃の選定表

Saw Blade Selection Chart

●:最適 / Optimum ○:適正 / Proper

コード No / Code No.		BS946	BS905	BS911	BS912		
山数 T.P.I		14山 14T.P.I	10山 10T.P.I	6/10山 6/10 T.P.I	4/6山 4/6T.P.I		
丸パイプ Round pipe t=厚さ(mm) t=thickness(mm) 	普通鋼管 Steel pipe	薄肉材 Thin wall	4.0~7	●	○		
	ステンレス Stainless steel	中肉材 Medium wall	7.1~13		●	●	○
		厚肉材 Thick wall	13.1~50			○	●
角パイプ W<200のとき t=厚さ(mm) W>200のとき $\frac{t+W}{10}$ =厚さ(mm) Square pipe When W<200 t=thickness When W>200 $\frac{t+W}{10}$ =thickness 	構造用鋼管 Structural steel pipe	薄肉材 Thin wall	4.0~7	●		○	
	普通鋼管 Steel pipe	中肉材 Medium wall	7.1~13		●	●	○
	ステンレス Stainless steel	厚肉材 Thick wall	13.1~50			○	●
H型钢 H Beam t=厚さ(mm) t=thickness(mm) 	構造用鋼 Structural steel						
	普通鋼 Steel	4.0~15	●		●		
アングル Angle t=厚さ(mm) t=thickness(mm) 	構造用鋼 Structural steel						
	普通鋼 Steel	4.0~35	●		●	○	
棒材料 Rod  (mm)  (mm)	構造用鋼 Structural steel	小型材 Thin rod	4.0~50	●	●	●	
	ステンレス Stainless steel	大形材 Thick rod	50.1~150		(8~)	●	
	樹脂管 Plastic pipe	薄肉材 Thin wall	4.0~7	●			
		中肉材 Medium wall	7.1~13	○	●		
		厚肉材 Thick wall	13.1~50		○	●	

切断速度選定表

Cutting Speed Selection Chart

パイプ Pipe	厚み (mm) Thickness	鋼管 Steel pipe	ステンレス鋼鋼管 Stainless steel pipe	樹脂管 Plastic pipe
	5以下 Under 5	4 ~ 6	2 ~ 4	4 ~ 6
	5 ~ 20	3 ~ 5	1 ~ 3	3 ~ 5
	20以上 Over 20	2 ~ 4	1 ~ 2	

丸棒 Bar	外径 (mm) Diameter	炭素鋼 Carbon steel	ステンレス鋼 Stainless steel
	50以下 Under 50	3 ~ 5	2 ~ 4
	50 ~ 80	2 ~ 4	1 ~ 3
	80以上 Over 80	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りの小さい方に合わせ、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設定してください。

※ Select a proper speed suited to the workpiece to be cut.

※ Hydraulic control of the cutting operation will be affected by the ambient temperature, resulting in varying cutting time. For efficient cutting operation, set the cutting speed a little slower in summer and a little faster in winter.

※ Set the cutting speed with reference to the cutting time chart.

切断時間

Cutting Time

	被切断材 (t=mm) Workpiece	切断時間 Cutting time	使用のこ刃 T.P.I.
ガス管 Galvanized iron pipe (φ in inches)	12"	8'00"	10
	8"	4'30"	10
	6"	3'00"	10
	4"	2'00"	10
	2"	1'00"	14
ステンレス鋼鋼管 Stainless steel pipe	250A t=6.5	11'00"	10
	150A t=5.0	8'00"	10
	50A t=2.8	2'00"	14
角パイプ Square pipe	□300 t=6.0	10'30"	6/10
	□200 t=6.0	5'00"	6/10
	□150 t=5.0	3'00"	6/10
H形鋼 H Beam	300×300 t=10	12'00"	6/10
	200×200 t=8	6'00"	6/10
	200×150 t=6	4'30"	6/10
丸棒 Round Bar	S45C φ150	11'00"	4/6
	S45C φ100	6'00"	4/6

機械の操作方法 Operation

ご使用される前に必ず「機械を正しく安全にお使いいただくために」と「バンドソー32Fご使用上の注意」の項目(2~7)をお読みください。

For your own safety before operating this unit, read this instruction manual carefully and completely.

★作業の手順

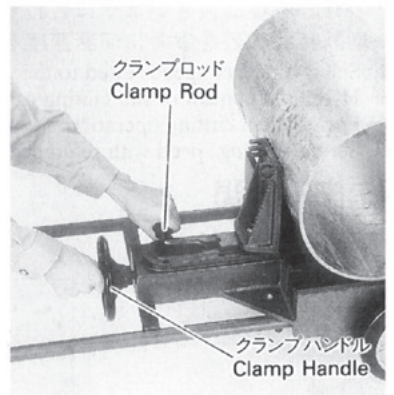
- ① レベルアジャスタを所定の位置に取り付け固定します。
- ② コードを電源に差し込む。
- ③ バルブを閉じ、速度調整ツマミを閉め、フレームを上を持ち上げフレームを固定します。
(写真1、写真3)
- ④ テンションハンドルをロックするところまで回し、のこ刃を張ります。
- ⑤ 口金Rを切断したい角度の目盛に合わせて口金Rの六角ボルトを締めてください。
- ⑥ 被切断材をバイスの上に置き、クランプハンドルを回し固定します。
口金Fはクイック式になっていますので、クランプロッドを持ち上げ被切断材に近づけることができます。(写真2)
- ⑦ シリンダ横のバルブを開きます。(写真1)
- ⑧ 切断速度のツマミを半回転させ、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でください。(写真3)
- ⑨ ONスイッチを押し、切断速度を「1」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。(写真3)
- ⑩ 切断終了時には、自動的に停止します。
※長尺物の切断には、パイプ受台をお使いください。
- ⑪長時間使用しない場合には、テンションハンドルをゆるめる方向に回しのこ刃をゆるめてください。
※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取扱説明書の「日常の点検・手入れ」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。

◎ Operating procedure

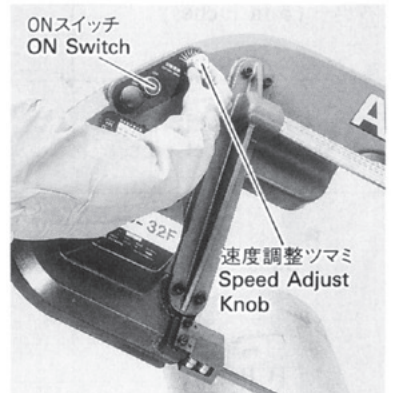
1. Set the Level Adjuster at a proper position and clamp it.
2. Connect the Power Cable to power supply.
3. Close Valve and close the Speed Adjust Knob. Lift the Frame and stop it going down. (Picture 1, Picture 3)
4. Turn the Tension Handle until it locks, to stretch the Saw Blade.
5. Set the Flat Vise-R to the desired cutting angle and clamp it with an Allen Wrench.
6. Place the workpiece on the Vise and turn the Clamp Handle to hold the workpiece. The Flat Vise-F is of quick clamping type. Pull up the Clamp Rod, bring the Flat Vise-F near the workpiece, and clamping can be done quickly. (Picture 2)
7. Open the Valve located beside the Cylinder. (Picture 1)
8. Turn the Cutting Speed Adjust Knob by a half turn, and bring the Saw Blade near to the workpiece. Be careful not to allow the Saw Blade to hit the workpiece. (Picture 3)
9. Press the ON Switch and set the Cutting Speed Adjust knob "1". After cutting deep about 1cm, set the Cutting Speed Adjust knob to the proper speed for the work piece. (pic.3)
10. When the workpiece is cut through, the machine automatically stops.
- ※ When cutting a long workpiece, use a Pipe Support.
11. When not in use for a long time, turn the tension handle in the direction to decrease the Saw-Blade tension.
- ※ Speed Adjust Knob and Valve
The Speed Adjust Knob is designed to adjust cutting speed and cannot stop the Frame going down completely even if it is closed fully. Adjustment should be done according to "Maintenance instructions" when the Frame goes down soon while the Speed Adjust Knob is closed. The Valve should be closed to stop the Frame going down completely.



< 1 >



< 2 >



< 3 >

★のこ刃の交換

- ① シリンダの横のバルブを閉めます。(写真1)
- 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りはずしてください。はずれましたら、横にずらしてください。(写真2)
- ③ テンションハンドルを左に回しバネ圧がなくなった状態で、従動側のプーリーを下に移動させてください。新品ののこ刃は、油を完全に拭きとってから取り付けてください。(写真4)
- ④ のこ刃を左右ののこ刃ガイドに入れてください。のこ刃受けワッシャに引っかけた後、のこ刃をプーリーに掛けてください。(写真3)
- ⑤ テンションハンドルを右に回してのこ刃を張ります。テンションハンドルがロックする位置まで回してください。(写真4)
- ⑥ スイッチを入れ、のこ刃がプーリーにおさまるのを確認して、スイッチを切ってください。

※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にしてから被削材を1~2回切断してください。

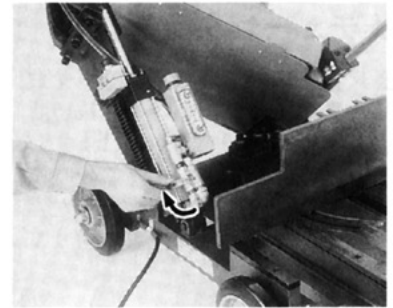
※純正品以外ののこ刃は使用できません。替刃お買求めは機種に応じ、「アサダバンドソー32F用〇〇山」とご用命ください。

Replacing the Saw Blade

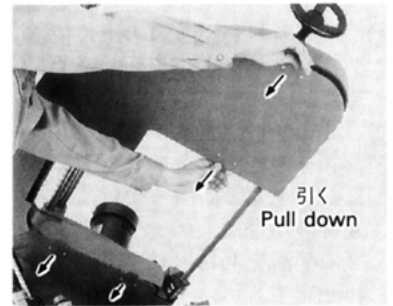
1. Close the Valve located beside the Cylinder. (Picture 1)
2. Back Plate of the Frame is divided into two parts. Pull down each part on the lip to remover it. When it is removed, slide it sideways. (Picture 2)
3. Turn the Tension Handle counterclockwise to release the spring force, and move the Following Pulley downward. Clean the new Saw Blade of oil thoroughly before setting it on the machine. (Picture 4)
4. Set the Saw Blade in the Saw Blade Guides at the right and left. Make the Saw Blade ride on the Saw Blade Receiving Washer, and mount the Saw Blade on the Pulleys. (Picture 3)
5. Turn the Tension Handle clockwise to stretch the Saw Blade. Be sure to turn the Tension Handle until it locks. (Picture 4)
6. Switch on the power. After making sure the Saw Blade has come right on the Pulleys, switch off the power.

※ A new Saw Blade is liable to cut obliquely, and requires break-in operation. First few workpieces should be cut at about a half the ordinary cutting speed.

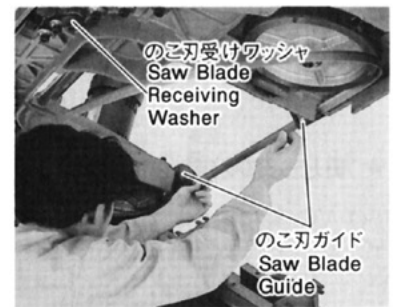
※ Saw Blades of other manufacturers must not be used. Order replacement Saw Blades by specifying as "Saw Blade with 〇〇 T.P.I. for Asada's Band Saw 32F".



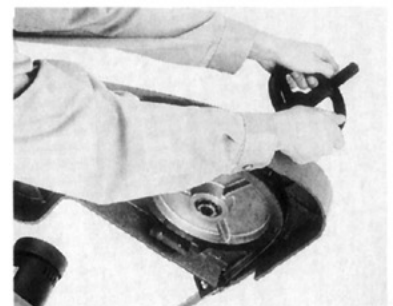
<1>



<2>



<3>



<4>

機械の操作方法 Operation

ご使用される前に必ず「機械を正しく安全にお使いいただくために」と「バンドソー32Fご使用上の注意」の項目(2~7)をお読みください。

For your own safety before operating this unit, read this instruction manual carefully and completely.

★チェーンクランプ

長尺物を切断する時、パイプ受台の水平がでない時等、被切断材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い、上から押さえ込みます。尚、束ね切りにも使用できます。

作業手順

- ① 被切断材をバイスの上に置き、クランプハンドルを回し軽めに締めます。(写真1)
- ② 被切断材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カ所引っ掛けます。丸材の場合は、チェーンクランプのV溝を丸材の長手方向に合わせます。(写真2)
- ③ チェーンクランプのノブを軽く回し押しつけます。(写真3)
- ④ 再度クランプハンドルを回し被切断材を締め付けます。(写真1)

★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。

Chain Clamp

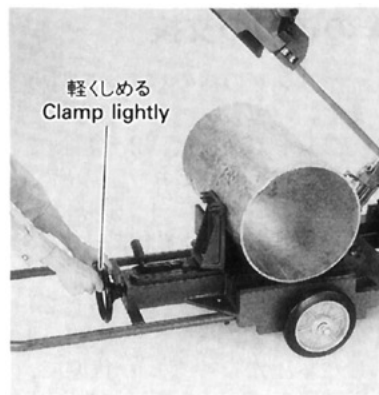
A long workpiece not properly supported by a Pipe Support may be cut obliquely. The Chain Clamp is used to hold down the workpiece and prevent oblique cut, and also to cut thin workpieces together in a bundle.

Operating procedure

1. Place the workpiece on the Vise, and turn the Clamp Handle to clamp lightly. (Picture 1)
2. Place the Chain Clamp around the workpiece and set the Chain on the Hooks of the Vise at four points. A round workpiece should be placed along the V groove of the Chain Clamp. (Picture 2)
3. Turn the Chain Clamp Knob to clamp lightly. (Picture 3)
4. Turn the Clamp Handle again to clamp the workpiece firmly. (Picture 1)

Supplying hydraulic oil

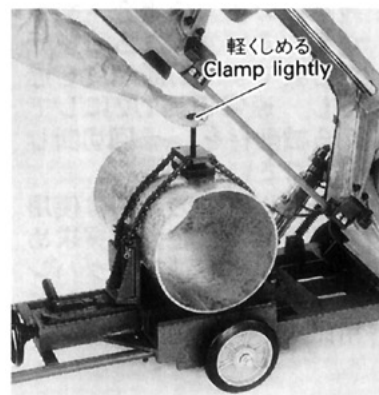
Replenish hydraulic oil of the ISO VG-32 specification to the top level of the oil gage.



<1>



<2>



<3>

★斜断修正方法

本機は工場設置型と違い、可搬式を特長としていますので運搬途中等でぶついたり、外部からの力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。

- ① SGP300Aのパイプを用意します。(その他の材料でも可)
- ② 通常の状態ですら1カットします。
- 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等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 上下の厚みが違うとき、
 - 1 切れ端の上のほうが下よりも厚い時、(外斜断)(図1)
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。
(写真1)
 - 2 切れ端の下のほうが上よりも厚い時、(内斜断)(図2)
⑤-1と同じ方法で、調整ツマミを反時計回りに回します。
(写真1)

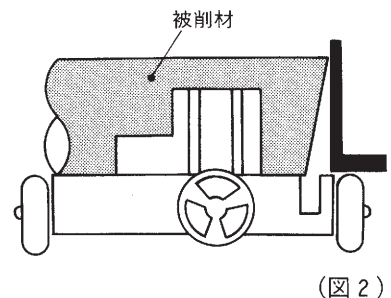
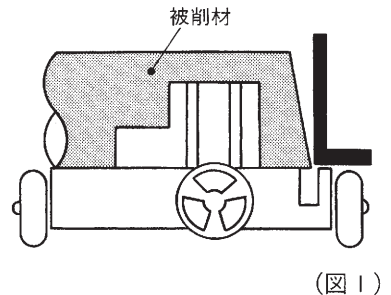
Correction of oblique cut

The machine you have purchased is movable and, unlike permanent installation type, may be subject to impact during transfer or other causes resulting in oblique cut. Correct the oblique cut in the following procedure.

1. Prepare a pipe of, for example, 12" galvanized iron pipe.
2. Cut off the end of the pipe.
3. Give the pipe a half turn and cut off a piece about 5mm in thickness.
4. Measure the thickness of the piece with vernier calipers at the top, bottom, left and right. A half the difference of the thicknesses at opposite ends of a diameter represents the amount of oblique cut.
5. In case the thickness differs between top and bottom
 - 1 When the piece is thicker at the top than at the bottom (outward oblique cut)
Loosen the Stop Bolt which clamps the Reference Shaft. Turn two silver-colored Adjust Knobs clockwise. One turn of the Knob reduces the deviation by about 2mm. (Picture 1)
 - 2 When the piece is thicker at the bottom than at the top (inward oblique cut)
Turn the Adjust Knobs counterclockwise similarly to 5-1. (Picture 1)



<1>



機械の操作方法 Operation

ご使用される前に必ず「機械を正しく安全にお使いいただくために」と「バンドソー32Fご使用上の注意」の項目(2~7)をお読みください。

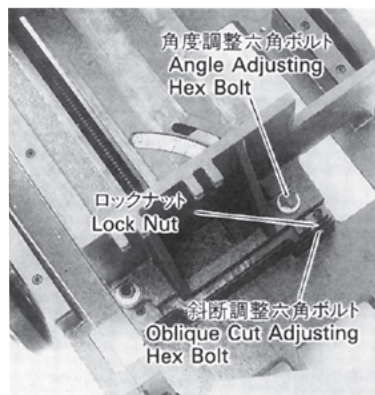
For your own safety before operating this unit, read this instruction manual carefully and completely.

- ⑥ 左右の厚みが違うとき、
- 1 この刃ガイドR側が厚い時、(図3)
角度調整の六角ボルトを緩め、その後ろの小さな六角ボルトのロックナットを緩めそのボルトを時計回りに回します。1回転で約2mm変わります。(写真1)
 - 2 この刃ガイドF側が厚い時、(図4)
⑥-1と同じ方法で、六角ボルトを反時計回りに回します。(写真1)
- ⑦ 調整が終わりましたら、緩めたボルト等は締め直してください。

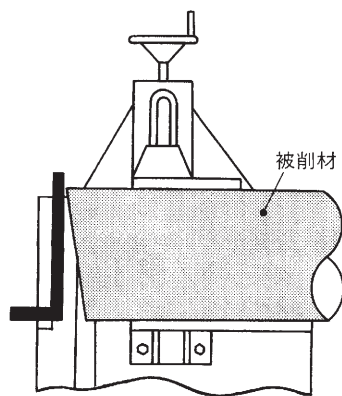
6. When the thickness differs between right and left ends

- 1 When the piece is thicker at the end of the Saw Blade Guide R than the other: Loosen the Angle Adjusting Hex Bolt, and access a small Hexagonal Head Bolt behind it. Loosen the Lock Nut of the small Hex Bolt and turn the Bolt clockwise. One turn of the knob reduces the deviation by about 2mm. (Picture 1)
- 2 When the piece is thicker at the end of the Saw Blade Guide F than the other: Turn the Hex Bolt counterclockwise similarly to 6-1. (Picture 1)

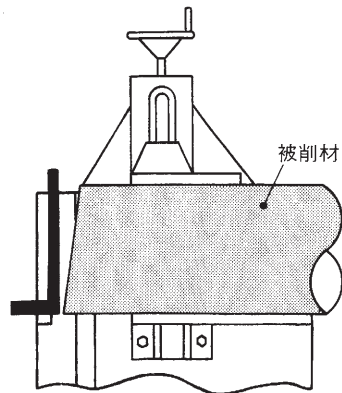
7. When the adjustment is complete, be sure to retighten all the Bolts and Nuts which have been loosened.



< 1 >



(図 3)



(図 4)

★本機の吊り上げ

本機をクレーン等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ヶ所は、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。決してフレームを吊り上げないでください。

(写真 2)

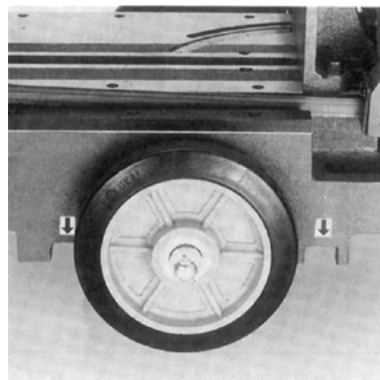
Lifting the machine

When lifting the machine with a crane, operate carefully.

The four arrows on the side of the Vise indicate the positions for balancing.

Never lift the machine with the frame.

(Picture 2)



<2>

★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、過負荷の状態で切断していると保護装置が作動し、モータの焼損を防ぐ為に停止します。

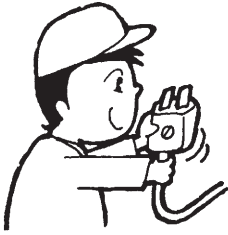

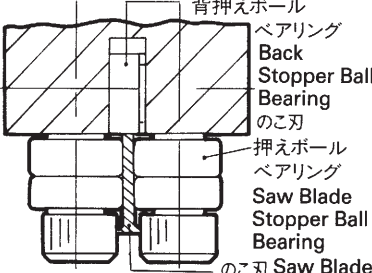
もし停止しましたら、さし込みプラグを電源から抜いて原因をつきとめて処置をしてください。約1分間待った後、ONスイッチを押しますと再びモータが回転します。切断速度を遅くして切断してください。

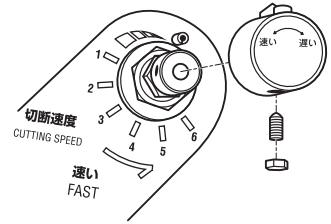
Over-load Protector

When over-loaded and excess current is sent, this device will automatically operate and the machine will stop.

When the machine stops, disconnect power cord and clear the cause of over-load. After one minute or more, start operation again at a lower speed.

日常の点検・手入れ Maintenance Instructions

<ul style="list-style-type: none"> • 差し込みプラグ、コードの損傷はないか確認してください。 • 損傷がある場合、交換してください。 	<ul style="list-style-type: none"> ◦ Plug and Power Cord should be in top condition and examined them at regular intervals. Replace if damaged. 	
<ul style="list-style-type: none"> • のこ刃の刃欠け、損傷はないか確認してください。刃欠けの場合、交換してください。 (のこ刃の交換方法は、「★のこ刃の交換」を参照してください。) 	<ul style="list-style-type: none"> ◦ Always check the Saw Blade for damages and replace if damaged. (Refer to the “Replacing the Saw Blade” for details on how to replace the Saw Blade.) 	
<ul style="list-style-type: none"> • のこ刃押えボールベアリング及び背押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早目に新品と交換してください。 	<ul style="list-style-type: none"> ◦ Check the Saw Blade Stopper and Back Stopper Ball-Bearing. If not adjusted properly, the cutting precision will drop. Replace the Ball-Bearing, if it is worn. 	
<ul style="list-style-type: none"> • 各部取付けネジでゆるんでいる所がないか定期的に点検してください。もしゆるんでいる所がありましたら、締め直してください。ゆるんだままお使いになりますと危険です。 	<ul style="list-style-type: none"> ◦ Periodically inspect to see if the installation screws are loose or not. If they are loose, retighten them. It is dangerous to use the machine with loose screws. 	
<ul style="list-style-type: none"> • 清掃 ときどき本体についている切り粉や、ごみを布などで拭き取ってください。モータ部は水や油等でぬらさないようにしてください。 	<ul style="list-style-type: none"> ◦ Cleaning Wipe off the cut chips and dirt on the machine once in a while. Do not get the Motor wet with water or oil 	
<ul style="list-style-type: none"> • シリンダ、タンク、ホース、配管周りから油が洩れていないか確認してください。万一洩れが見つけた時には、直ちに運転を中止し修理を依頼してください。 	<ul style="list-style-type: none"> ◦ Check the Cylinder, Tank, Hoses and piping for oil leakage. When leakage is found, immediately stop the operation and have the leakage fixed. 	

<p>・速度調整ツマミの調整 バルブ開時、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は右図のようにツマミを外し、フレームが降下しない位置でねじを締めなおしてください。</p>	<p>◦ Adjustment of the Speed Adjust Knob In case the Frame goes down soon while the Speed Adjust Knob is closed (when the Valve is opened), remove the Speed Adjust Knob (as shown in the right picture) and retighten the screws at the position where the Frame will not go down.</p>	
--	---	--

修理、サービスを依頼される前に Before Asking for Repair

製品に異常が生じた時は、次の点をお調べの上お買上げの販売店にご連絡ください。


If any maintenance is required other than that listed below, contact the shop you purchased the machine.

トラブル Trouble	原因 Cause	処 置 Solution
斜め切断 Oblique cutting 	切断速度セット不良。 Improper cutting speed	被切断材に合わせて切断速度をセットしてください。 Set the proper cutting speed for the workpiece.
	のこ刃のセットが悪い。 Wrong set of Saw Blade	のこ刃をのこ刃ガイドのベアリングにきちんとセットする。 See "Replacing the Saw Blade" on page 15 for right setting.
	のこ刃の急激な落下。 Sudden drop of Saw Blade	のこ刃を静かに降ろす。 Lower the Saw Blade slowly.
	斜断が発生したのこ刃使用の場合。 又は、のこ刃摩耗。 Saw Blade is defected, warped or unevenly worn.	のこ刃を交換する。 Replace the Saw Blade.
	のこ刃山数が被切断材に合っていない。 Teeth per inch of Blade incorrect	被切断材に合った山数ののこ刃を選定する。 See page 12 for Saw Blade Selection Chart.
	のこ刃ガイド部、ベアリングの摩耗。 The Bearing in the Saw Blade Guide worn out.	ベアリングの交換。(交換は左右同時に行ってください。) Replace the Bearing. (Change the left and right bearings at the same time.)
	切断中に被切断材が動いた。 Material moved during operation.	被切断材を平面に接した状態で締め付ける。 Make sure material is fitting in a flat surface.
	被切断材の締め付け状態。 Material is incorrectly fitted.	長方形のものは高さ方向がなるべく低くなる様に締め付ける。 Rectangular material shall be fitted so as to make fitting height minimum.
	テンションハンドルの締め付け不足。 Insufficient tightening of Tension Handle	ロックする位置までテンションハンドルを回す。 Turn the Tension Handle until it locks.
	純正品以外ののこ刃使用の場合。 Use the other Saw Blade. ならし切断が不十分。 The Saw Blade has not yet been run in.	純正品ののこ刃を使用。 Use ASADA genuine Saw Blade. 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にしてから被削材を1~2回切断してください。 A new Saw Blade is liable to cut obliquely, and requires break-in operation. First few workpieces should be cut at about a half the ordinary cutting speed.
切断時間が長い Cutting Time too long	のこ刃荷重が軽い。 Cutter Head under-weighted	被切断材に合わせて切断速度をセットする。 See "Cutting Speed Selection Chart" on page 13.
	のこ刃山数、のこ刃荷重が被切断材に合っていない。 Teeth per inch of Saw Blade incorrect	被切断材とのこ刃及び切断速度の選択表により、のこ刃山数、のこ刃荷重を選択する。 See page 12 for Saw Blade Selection Chart.
	のこ刃の摩耗。 Saw Blade worn out.	のこ刃を交換する。 Replace Saw Blade.

修理、サービスを依頼される前に Before Asking for Repair

製品に異常が生じた時は、次の点をお調べの上お買上げの販売店にご連絡ください。

If any maintenance is required other than that listed below, contact the shop you purchased.

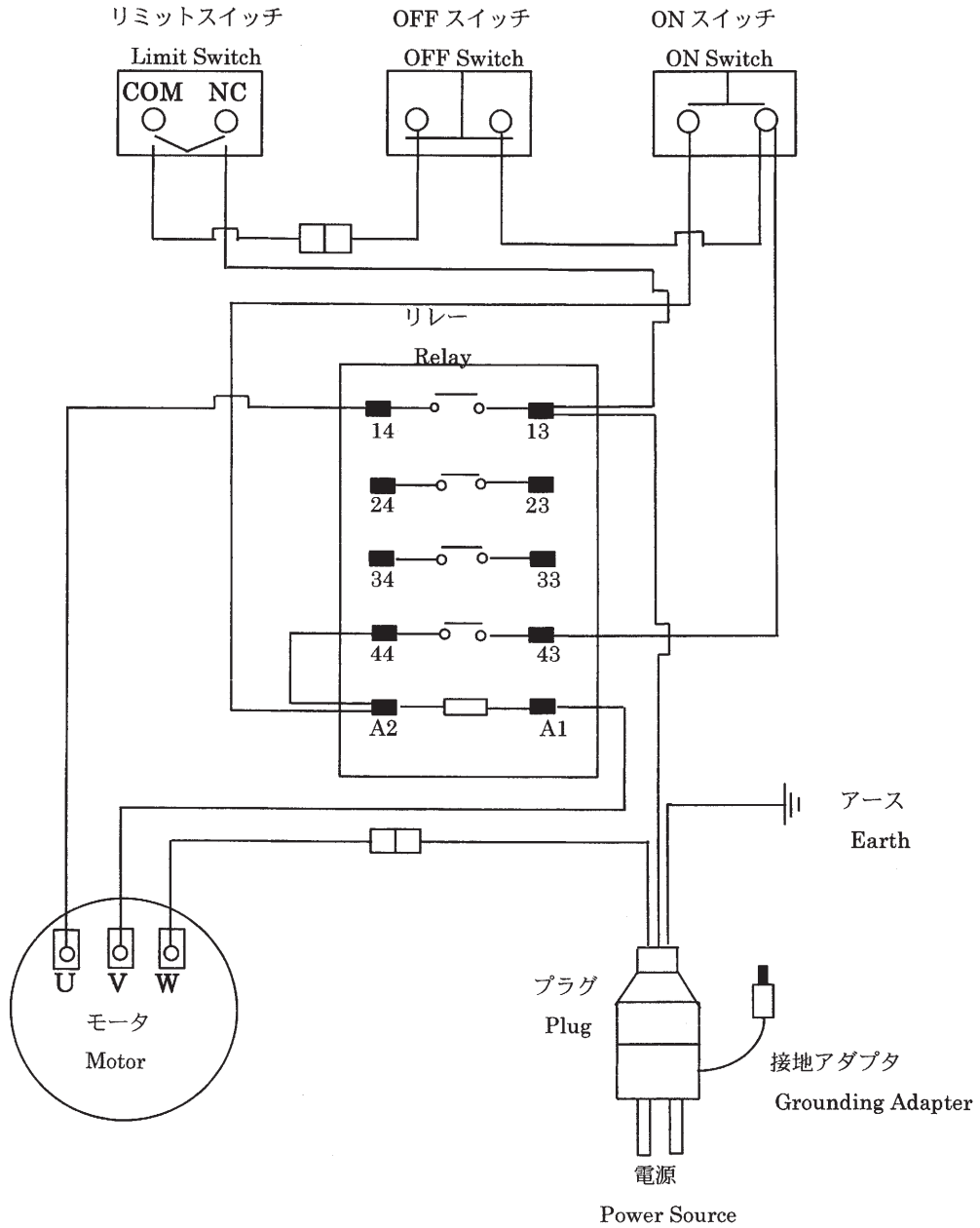
トラブル Trouble	原因 Cause	処 置 Solution
刃欠け Blade Teeth Chipping Off 	のこ刃荷重が重い。 Excess weight	被切断材に合わせて切断速度をセットする。 See "Cutting Speed Selection Chart" on page 13.
	切断中に被切断材が動いた。 Material moves during operation.	被切断材を平面に接した状態で締め付ける。 Make sure material is fitting in a flat surface.
	のこ刃を衝動的に被切断材に当てた。 Saw Blade was applied with sudden impact on material to be cut.	のこ刃を被切断材に合った切断速度で下降させる。 Lower the Saw Blade at a proper cutting speed for the workpiece.
	のこ刃山数が適切でない。 Teeth per Inch of Saw Blade incorrect	被切断材に適したのこ刃山数に替える。 See page 12 for Saw Blade Selection Chart.
切断中の振動 Machine vibrates during operation	テンションハンドルの締め付け不足。 Insufficient tightening of Tension Handle	ロックする位置までテンションハンドルを回す。 Turn the Tension Handle until it locks.
	裏板の取り付けが悪い。 Back Plate not securely fixed.	裏板止めフックを移動させる。 Fit Back Plate correctly.
のこ刃はずれ Blade slipping off the Pulleys	のこ刃山数が被切断材に合っていない。 Teeth per inch of Saw Blade incorrect	被切断材に合った山数ののこ刃を選定する。 See page 12 for Saw Blade Selection Chart.
	のこ刃のセット不良。 Saw Blade setting incorrect	のこ刃を背押えボールベアリングに当たるまでセットしなおす。 Make sure Saw Blade fit into Saw Blade Guide completely.
	のこ刃に油がついている。 Oil on the Saw Blade	のこ刃の油を拭きとってセットしなおす。 Wipe off any oil from Saw Blade.
	プーリゴムに油がついている。 Oil on the Pulley	プーリの油を拭きとる。 Wipe off any oil from Pulley.
	被切断材に油がついている。 Oil on the cutting material	被切断材の油を拭きとる。 Wipe off any oil from cutting material.
	従動プーリの摺動性が悪い。 The movement of the Following Pulley is poor.	異物を除去して従動プーリが上下方向へスムーズに動くようにする。 Remove any obstructing foreign matter to obtain smooth vertical movement of Following Pulley.
	テンションハンドルの締め付け不足。 Reduced tension of Saw Blade on Pulley.	テンションハンドルを所定の位置までセットする。 Turn Tension-Handle to the right position.
	プーリゴムの摩耗。 Pulley Rubber worn out.	プーリゴムの交換をする。 Replace Pulley Rubber.
	のこ刃ガイド部及びベアリング部に油がついている。 Oil on the Saw Blade Guide or Bearing	のこ刃ガイド部及びベアリング部の油を拭きとる。 Wipe off any oil from the Saw Blade Guide or Bearing.
のこ刃のもぐり込み Saw Blade gets deep.	切断終了時に、のこ刃が被切断材より下がっている。 Saw Blade position is low.	ストップボルトを調整してのこ刃位置を上げる。 Raise Saw Blade position using Stop Bolt.
フレームが下降しない Frame won't come down.	速度調整ツマミが閉まっている。 Speed Adjust knob is closed. シリンダの横のバルブが閉まっている。 The valve beside the cylinder is closed.	被切断材に合わせて切断速度をセットする。 See "Cutting Speed Selection Chart" on page 13. シリンダの横のバルブを開ける。 Open the valve beside the cylinder.

※ 12頁ののこ刃及び荷重選択表をご覧ください。

※ Refer to Saw Blade Selection Chart on page 12.

電気配線図 Wiring Diagram

100V/200~240V



バンドン-32F

●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

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
台湾浅田股份有限公司
アサダ・アロンコ マシナリー社
アサダ・ベトナム社
アサダ・インド社
上海浅田進出口有限公司
アサダ USA

(バン コ ク)
(台 北)
(クアラルンプール)
(ホーチミン)
(ム ン パ イ)
(上 海)
(オゴン州・ユージン)

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・マシナリー社 (バン コ ク)

製品の使用方法に関するお問合せは

 0120-114510 (イイシゴト)

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

www.asada.co.jp

Ver.08 Q コードNo. BS906