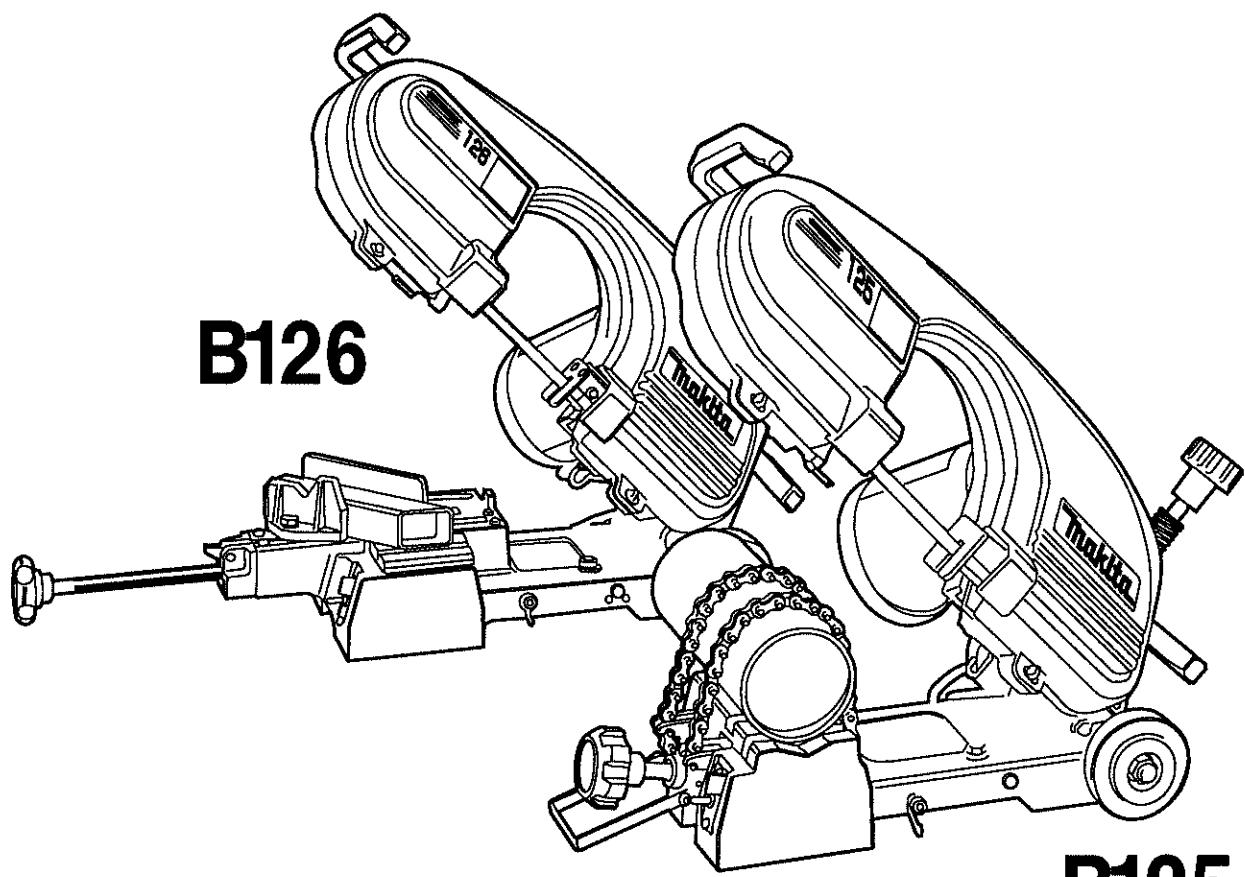


**makita**

# メタルバンドソー

モデルB125（チェーンバイス）  
モデルB126（平バイス）

## 取扱説明書



### 安全にご使用いただくために

このたびは、メタルバンドソー B125・B126 をお買上げいただきましてありがとうございます。

#### お願い

- 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。
- 安全に能率よくお使いいただくため、ご使用前に必ずこの取扱説明書を最後までよくお読みになってください。
- なお、この取扱説明書は、お使いになる方が必要なときにいつでもみられるところに大切に保管してください。

# 目次

○ 安全上のご注意 .....	3
○ 使用上のご注意 .....	8
○ 機械各部の名称 .....	10
○ 仕様、標準付属品 .....	12
○ 特別付属品 .....	13
○ 被切断材とのこ刃及び切断精度選定表 .....	14
○ 作業前の準備 .....	15
○ 機械の操作方法 .....	18
○ 日常の点検・手入れ .....	26
○ 修理、サービスを依頼される前に .....	27
○ 電気配線図 .....	30

## △警告、△注意、【注意】の意味について

この取扱説明書では、注意事項を **△警告** と **△注意** に区分していますが、それぞれ次の意味を表わします。

**△警告** : 誤った取り扱いをした時に、使用者等が死亡または負傷を負う可能性が想定される内容をしめします。

**△注意** : 誤った取り扱いをした時に、使用者等が傷害を負う可能性が想定される内容及び物的損害のみの発生が想定される内容をしめします。

なお、**△注意** に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので必ず守ってください。

**【注意】**：製品の据え付け、操作、メンテナンスに関する重要なご注意

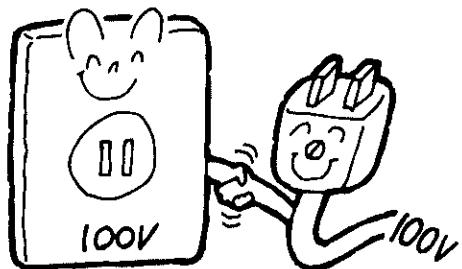
## 安全上のご注意

- 火災、感電、けが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、必要なときにすぐ取り出して読めるよう大切に保管してください。

### ⚠ 警告

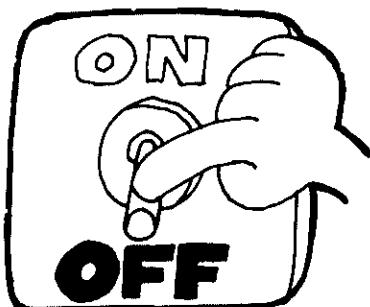
#### ① 使用電源は正しい電圧で使用してください。

- 必ず本体の銘板、もしくは取扱説明書に定格表示してある電圧でご使用ください。表示電圧以外の電圧で使用されると、発熱、発煙、発火の恐れがあります。



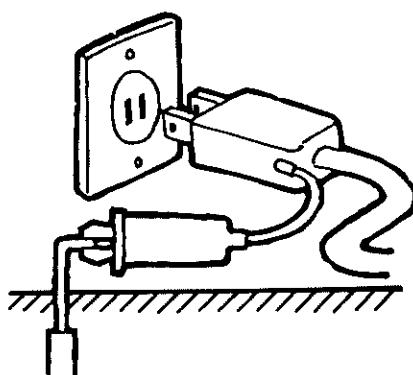
#### ② 差し込みプラグを電源に差し込む前に、スイッチがOFFになっていることを確認してください。

- スイッチがONの状態で差し込みプラグを電源に差し込むと、急に機械が動きだし思わぬ事故につながります。必ずスイッチがOFFになっていることを確認してください。事故やケガの原因になります。



#### ③ 感電に注意してください。

- 濡れた手で差し込みプラグに触れないでください。
- 雨中や機械内部に水の入りやすい所では使用しないでください。
- アースは必ず接地してください。  
感電の恐れがあります。





## 警 告

### ④ 作業場での周囲状況も考慮してください。

- 雨中、湿った場所、濡れた場所、機械内部に水の入りやすい場所などでは使用しないでください。湿気はモータの絶縁を弱めたり、感電事故のもととなります。
- ガソリン、シンナーなど、可燃性の液体やガスのある場所では使用しないでください。引火、爆発の恐れがあります。

### ⑤ 保護メガネを使用してください。

- 作業時は、保護メガネを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。切削したものや粉じんが目や鼻に入る恐れがあります。

### ⑥ 加工するものをしっかりと固定してください。

- 加工するものを固定するために、取扱説明書に記載されている方法でしっかりと固定してください。固定が不十分な場合は、事故やケガの原因になります。

### ⑦ 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。

- 本書および当社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものは、使用しないでください。事故やケガの原因になります。

### ⑧ 完全な停止を確認するまで、刃物や回転部には絶対に触れないでください。

- 運転中はもちろん、スイッチを切っても少しの間、刃物類は慣性で動きますので動いている間は絶対に刃物や回転部に触れないでください。
- 刃物の交換等で刃物や回転部に触れる場合は、本体のスイッチを切り、差し込みプラグを電源から抜いて作業を行ってください。プラグが差し込まれたままだと不意に作動して事故やケガの原因になります。

### ⑨ 次の場合は、本体のスイッチを切り、差し込みプラグを電源から抜いてください。

- 使用しない、または、部品の交換、修理、掃除、点検をする場合。
- 刀物などの付属品を交換する場合。
- その他危険が予想される場合（停電の際も含みます。）  
　　プラグが差し込まれたままだと、不意に本体が作動して、ケガの原因になります。

## ⚠ 警 告

### ⑩ 異常を感じたらすぐに運転を中止してください。

- 運転中、機械の調子が悪かったり、異臭や振動、異常音などに気がついた場合は直ちに機械の運転を中止してください。
- 本書の『修理、サービスを依頼される前に』の項目に症状を照らし合わせ、該当する指示にしたがってください。そのまま使用されると、発熱、発煙、発火の恐れがあり、事故やケガの原因となります。
- 本体が発熱したり、発煙した場合は、むやみに分解せず、点検・修理に出してください。

### ⑪ 作業場は、いつもきれいに保ってください。

- 作業台、作業場所は常に整理整頓を心がけ、十分明るくしておいてください。ちらかった場所や作業台は事故の原因になります。

### ⑫ 作業関係者以外は近づけないでください。



- 作業者以外、本体や電源コードに触れさせたり機械の操作をさせないでください。
- 作業者以外、作業場へ近づけないでください。特に、子供には、十分注意してください。ケガの原因になります。

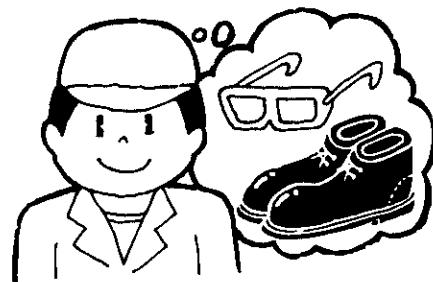
### ⑬ 無理して使用しないでください。

- 使用用途以外には使わないでください。安全に能率よく作業するために、本体の能力に合った作業をしてください。無理な作業は製品の損傷をまねくばかりでなく、事故の原因となります。



## 警 告

### ⑭ きちんとした服装で作業してください。



- ネクタイ、そこで口の開いた服、編手袋、だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は着用しないでください。回転部に巻き込まれる恐れがあります。
- 屋外での作業の場合にはゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をお勧めします。滑りやすい手袋や履物は、ケガの原因になります。
- 長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。回転部に巻き込まれる恐れがあります。
- 作業環境により、保安帽、安全靴等を着用してください。

### ⑮ 無理な姿勢で作業をしないでください。

- 常に足元をしっかりとさせ、バランスを保つようにしてください。  
転倒してケガの原因になります。

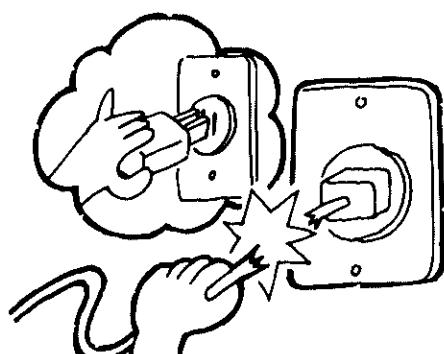
### ⑯ レンチなどの工具類は、必ず取り外してください。

- スイッチを入れる前に、点検・調節に用いた工具類が取り外してあることを確認してください。付けたままで作動させると、事故やケガの原因になります。

### ⑰ 油断しないで十分注意して作業を行ってください。

- 取扱方法、作業のしかた、周りの状況など、十分注意して慎重に作業してください。注意を怠ると、事故やケガの原因となります。
- 疲れているとき、酒を飲んだとき、病気や薬物の影響、その他の理由により、作業に集中できない場合は、使用しないでください。事故やケガの原因となります。

### ⑱ 電源コードは乱暴に扱わないでください。



- コードを持って製品を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから引き抜いたりしないでください。
- コードを高熱、油脂類、刃物類、角のとがった所に近づけないでください。
- コードが踏まれたり、引っ掛けられたり、無理な力を受けて損傷することができないように、配線する場所に注意してください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。



## 警 告

### ⑯ 日頃から注意深く手入れをしてください。

- 安全に能率よく作業していただくために、刃物類はいつもよい切れ味の状態でお使いください。刃物が用途に合っていないかったり、磨耗したり、損傷した状態で使用すると、モータや本体に負担がかかり発熱、発煙、発火の恐れがあるほか、ケガの原因になります。
- 付属品や刃物の交換は、取扱説明書に従ってください。
- 電源コードや差し込みプラグは、使用前に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店、または当社の営業所に修理を依頼してください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
- 握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースが付かないようにしてください。すべて、ケガの原因になります。

### ⑰ 損傷した部品がないか点検してください。

- 使用する前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。
- 可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の損傷、取り付け状態、その他、運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。
- 差し込みプラグやコードが破損している機械は使用しないでください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
- スイッチで始動および停止操作のできない機械は、使用しないでください。
- 破損した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店、または、当社の営業所に修理を依頼してください。

### ⑱ 使用しない場合は、きちんと保管してください。

- 乾燥した場所で、子供の手の届かない所、または鍵のかかる所に保管してください。

### ⑲ 機械の分解・修理は、専門店に依頼してください。

- 当社の製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
- 修理は、必ずお買い求めの販売店、または当社営業所にお申し付けください。修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、ケガの原因になります。

### ⑳ 機械等についているラベルが取れた場合、必ず請求して新しい物をつけてください。

## 使用上のご注意

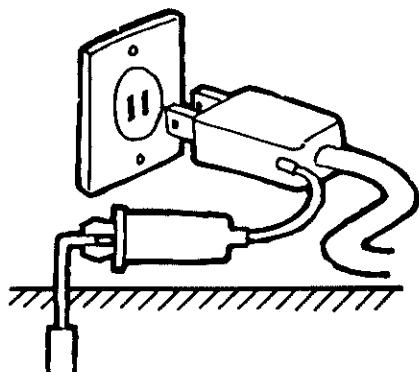
- 先に一般的な注意事項を述べましたが、バンドソーをご使用するにあたって、さらに次に述べる注意事項を守ってください。



### 警 告

#### ① 必ずアース（接地）してください。

- アース（接地）をしていないと、故障や漏電のとき、感電の恐れがあります。



#### ② 前面カバーは、必ず閉じて使用してください。

- 前面カバーを開いたまま使用すると、事故やケガの原因になります。

#### ③ のこ刃を回転させたまま、材料の取り付け、取り外しをしないでください。

- 材料や手などが回転中ののこ刃に巻き込まれて、事故やケガの原因になります。

#### ④ 使用中は、回転しているのこ刃に手や顔を近づけないでください。

- 回転中ののこ刃に巻き込まれて、ケガの原因になります。

#### ⑤ 誤って落としたり、ぶつけたときは、のこ刃や機体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。

- のこ刃や機体に破損や亀裂、変形があると、事故やケガの原因になります。

#### ⑥ 延長コードを使用するときは、アース（接地）線を備えた3芯キャブタイヤケーブルを使用してください。

- アース（接地）線のない2芯コードですと、感電の恐れがあります。

#### ⑦ モータが過負荷等で停止した場合は、かならずスイッチをOFFにしてください。

- スイッチが入った状態で、過負荷保護装置復帰ボタンを押すと、のこ刃が回転し、ケガの原因になります。



## 注 意

### ① のこ刃や付属品は、確実に取り付けてください。

- のこ刃や付属品は、取扱説明書に従って確実に取り付けてください。  
確実でないと、はずれたりし、事故やケガの原因になります。

### ② 機械の据え付けは、安定した場所に据え付けてください。

- 設置場所が、傾斜したり軟弱な場所等とすると、機械が倒れたりする恐れがあり事故やケガの原因になります。

### ③ 材料は、バイス本体で確実に固定してください。

- 材料の固定が不十分だと、材料が動いてのこ刃が破損し、ケガの原因になります。

### ④ 手袋の着用はさけてください。

- 回転部に巻き込まれ、事故やケガの原因になります。

### ⑤ 材料にのこ刃を急激に落下させないでください。

- のこ刃が破損し、ケガの原因になります。

### ⑥ のこ刃で、コードを切斷しないよう注意してください。

- 感電の恐れがあります。

### ⑦ 切断直後の材料は、素手で触らないでください。

- 切断直後の材料は、熱くなっていますので素手で触らないでください。  
やけどをする恐れがあります。

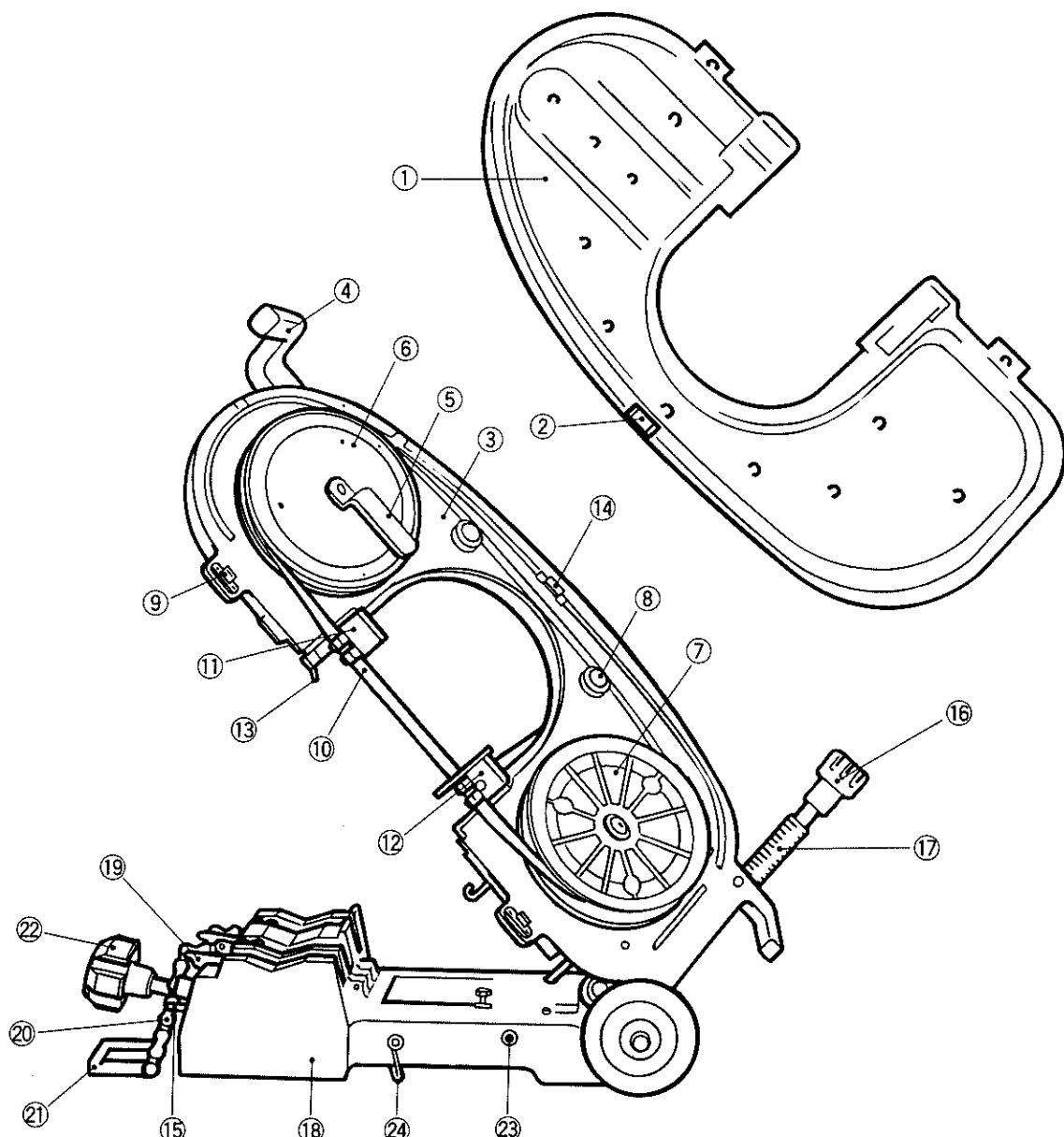
### ⑧ のこ刃を回転させたまま、放置しないでください。

- 事故やケガの原因になります。

## 機械各部の名称

### モデルB125

(チェーンバイス式)

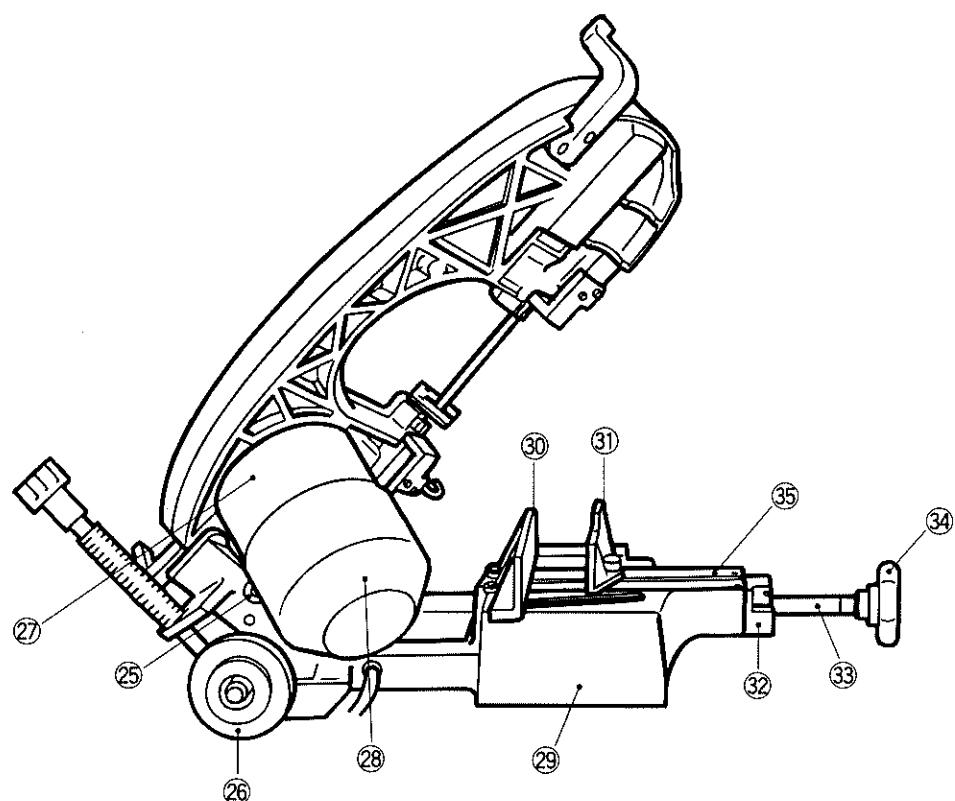


- |            |             |                |
|------------|-------------|----------------|
| ①前面カバー     | ⑧マルチローラ     | ⑯スイッチ          |
| ②カバーフックA   | ⑨カバー止め具     | ⑰切断精度調整ノブ      |
| ③フレーム      | ⑩のこ刃        | ⑱切断精度調整スプリング   |
| ④把手        | ⑪のこ刃ガイドヘッドF | ⑲チェーンバイス本体     |
| ⑤テンションハンドル | ⑫のこ刃ガイドヘッドR | ⑲クランパー (B125)  |
| ⑥従動ブーリ     | ⑬ドッグ        | ⑳チェーン (B125)   |
| ⑦駆動ブーリ     | ⑭カバーフック受け   | ㉑チェーン把手 (B125) |

# 機械各部の名称

## モデルB126

(平バイス式)



- 
- |                   |                    |
|-------------------|--------------------|
| ②2 クランプノブ (B125)  | ②9 平バイス本体          |
| ②3 過負荷保護装置復帰ボタン   | ③0 口金R (B126)      |
| ②4 バイス用フック        | ③1 口金F (B126)      |
| ②5 ストップパーピンノブ (赤) | ③2 ガイドブラケット (B126) |
| ②6 キャスター          | ③3 送りネジ (B126)     |
| ②7 モータ            | ③4 ハンドル (B126)     |
| ②8 モータカバー         | ③5 口金レール (B126)    |

## 仕様

型式		B125	B126
切断能力	丸	φ130	φ120
	角	□100	□100
	角度切	—	φ50 □50
のこ刃周速	0.72/0.90m/s・(50/60Hz)		
モータ	分相モータ・100V・200W(定格出力)・50/60Hz		
消費電力	350W		
機械寸法(L×W×H)	740×390×330mm		
電源コード	1.25mm <sup>2</sup> 3Pポッキンプラグ付キャブタイヤコード3m		
機械質量	30kg	32kg	

## 標準付属品

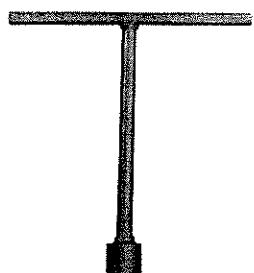
- のこ刃1本  
(14山/吋)

- 片口スパナ  
(10mm) 1個



- 六角棒レンチ  
(5mm) 1個

- T型ボックスレンチ  
(17mm) 1個 (B126 平バイス)

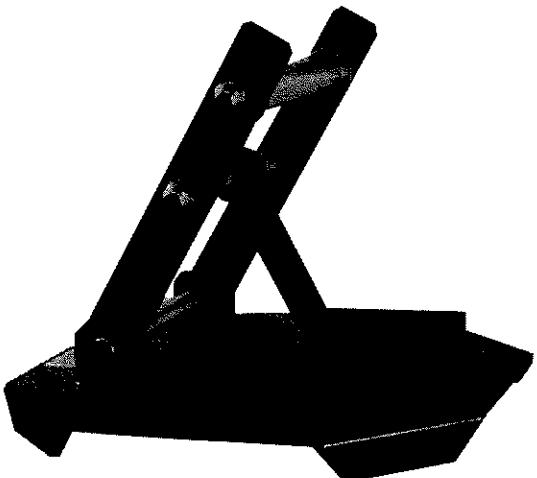


## 特別付属品

部品番号	品 名	単 位	概 要
AS70078	メタルバンドソー125 のこ刃8山 SK	10本	鋼材肉厚10mm以上
AS88916	メタルバンドソー125 のこ刃10山 SK	10本	鋼材肉厚5mm以上
AS88887	メタルバンドソー125 のこ刃14山 SK	10本	ガス管15A以上、鋼材肉厚3.6mm以上
AS70077	メタルバンドソー125 のこ刃18山 SK	10本	ガス管15A以上、鋼材肉厚2mm以上
AS88888	メタルバンドソー125 のこ刃24山 SK	10本	鋼材肉厚1.9mm以下、電線管薄鋼
AS70132	メタルバンドソー125 のこ刃8山、ハイス	5本	鋼材肉厚10mm以上、ステンレス管肉厚6.5mm以上
AS70075	メタルバンドソー125 のこ刃10山、ハイス	5本	鋼材肉厚5mm以上、ステンレス管肉厚6.5mm以上
AS88915	メタルバンドソー125 のこ刃14山、ハイス	5本	ガス管15A以上、ステンレス管肉厚4mm以上
AS70603	メタルバンドソー125 のこ刃18山、ハイス	5本	ステンレス管肉厚4mm以下、電線管薄鋼
AS70413	メタルバンドソー125 のこ刃24山、ハイス	5本	ステンレス管肉厚2mm以下、電線管薄鋼

## パイプ受台 AS70641

長尺物の切断には、パイプ受台をお使いください。



# 被切断材とのこ刃及び切断精度選定表

● : H(重荷重) ○ : M(中荷重) ○ : L(軽荷重) ◎ : LL(超軽荷重)

		ガス管			電線管		鋼材(丸棒・形鋼) (肉厚・mm)						ステンレス管 (肉厚・mm)						(給水用管は除く) 排水用 鉄管
		1 1/4 以下	1 1/2 ↓ 2 1/2	3 ↓ 4"	薄鋼	厚鋼	1.9 以下	2.0 ↓ 3.5	3.6 ↓ 4.9	5.0 ↓ 9.9	10 以上	2.0 以下	2.1 ↓ 3.9	4.0 ↓ 6.4	6.5 ↓ 13.5	13.6 ↓ 18.2			
メタル バンドソー	SK 8山												●						
	SK 10山											●	●						◎
	SK 14山	○	○	●		○					●	●						●	●
	SK 18山	○	○		○	○		○	○										
	SK 24山				○		○	○											
	ハイス 8山											●				◎	●		
	ハイス 10山											●	●			◎	●		◎
	ハイス 14山	○	○	●		○				●	●				○	●	●	●	●
	ハイス 18山	○	○		○	○		○	○					○	○				
	ハイス 24山				○		○	○				○	○						

- ※1. 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山数を選んでください。
- ※2. 上記表は目安ですので、被切断材の形状に応じてのこ刃及び切断精度調整位置を選定してください。

# 作業前の準備

●ご使用になる前に次の準備をすませてください。

## ★機械の移動

### 警 告

- 機械運搬の際は、必ずフックを掛けてください。  
運搬中にバランスを崩し、事故やケガの原因になります。
- 機械の移動の際は、二人で前後の把手を持って運搬してください。

- 機械運搬の際は必ずバイス横のフックを掛け、フレームとバイスが固定されていることを確認してください。(図1)
- 機械を移動されるときは、二人で前後の把手を持って運搬してください。(図2)
- キャスターで移動の際は、前把手を持ち上げ、キャスターを着地させて運搬してください。(図3)

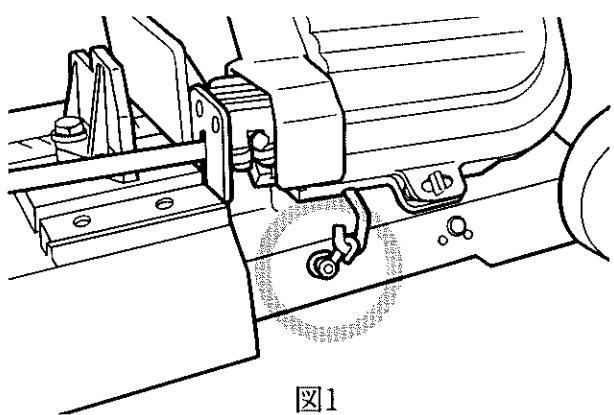


図1



図3

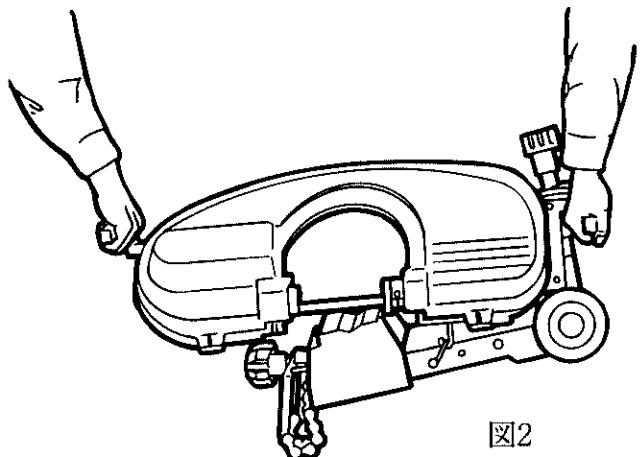


図2

### 注 意

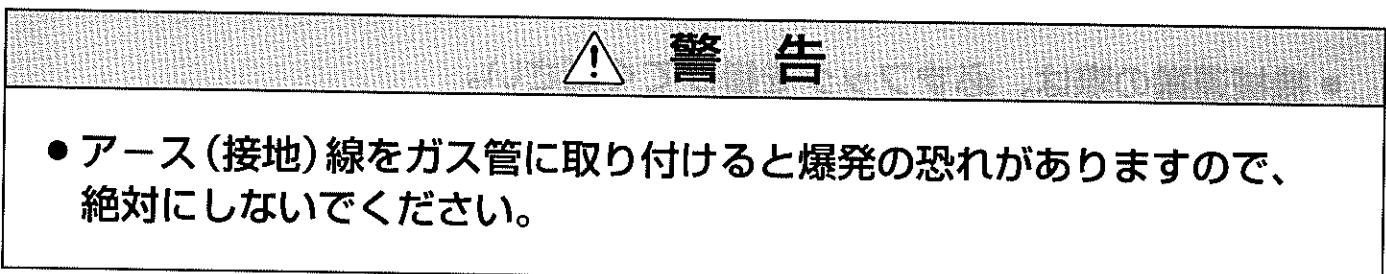
- キャスターで移動の際は、凹凸の激しい路面や、水又は砂埃の多い路面は避けてください。  
機械の故障の原因となります。

# 作業前の準備

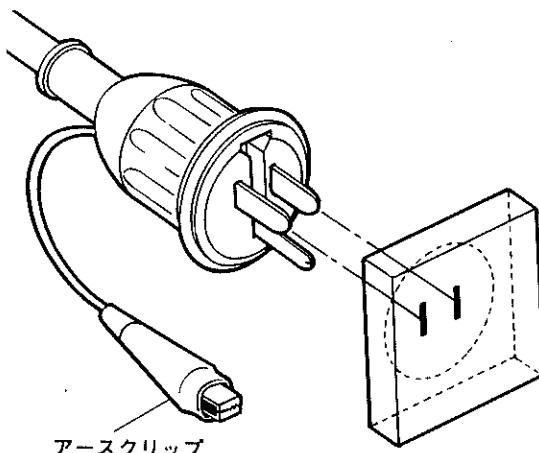
## ★機械の据え付け

- ・傾斜したり軟弱な場所を避け、平坦で安定した場所に据え付けてください。

## ★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)されるようおすすめします。



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左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、電気工事士の資格が必要ですので、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 設置工事の種類、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）

## ★延長コード



### 警 告

- 延長コードは、損傷のないものを使用してください。

- 電源の位置がはなれていて延長コードが必要なときは、製品を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短くしてご使用ください。

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

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芯キャブタイヤケーブルをお使いください。

## ★防錆油の拭き取り

- 新品の場合は、バイス上面に防錆油が塗ってありますので、ご使用前に砂、土、切粉ほこりなどの付いていない木綿の布などで拭き取ってください。

## ★パイプ受台



### 注 意

- 長尺物の切断には、パイプ受台を使用してください。

長尺物の切断作業をするときは、被切断材の重みで機械が不安定にならないようパイプ受台を使用してください。

パイプ受台がないと、切断精度が悪かったり、機械の故障や事故、ケガの原因になります。

## ★作業環境の整備・確認

- 作業する場所が『安全上のご注意』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

騒音に関しては、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、しゃ音壁を設けて作業してください。

# 機械の操作方法

## ★のこ刃の交換



### 警 告

- のこ刃の交換時は、必ず電源コードを抜いてください。  
急に回りだしたりし、ケガの原因になります。
- 前面カバーを開く時は、のこ刃の飛び出しに注意してください。
- のこ刃を正しく機械にセットしたら必ず前面カバーを閉じてください。  
のこ刃が切れたり、外れた時にケガの原因になります。

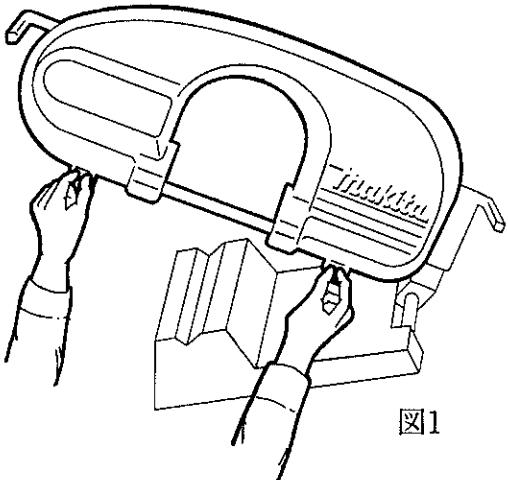


### 注 意

- 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。のこ刃のスリップや外れの原因になります。

①前面カバーの止め具を外し、カバーを取り外します。

(図1)



②テンションハンドルを左（反時計方向）へ回し、のこ刃を緩めます。

(図2)

③のこ刃を図3の順序で取り付けます。

④テンションハンドルを右（時計方向）へ回し、のこ刃を張らせます。

(図2)

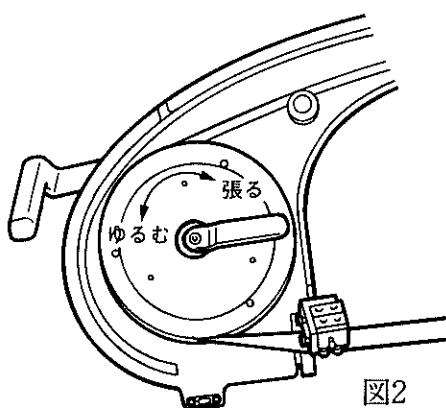


図2

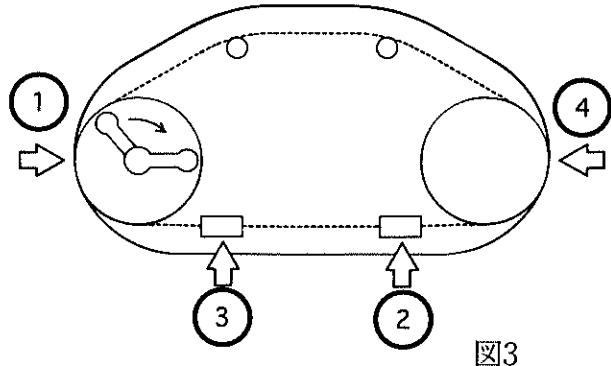


図3

## 機械の操作方法

⑤のこ刃ガイド間ののこ刃の背を軽く摘まみ、回転方向  
(反時計方向)へ回し、のこ刃が軽く回ることを確認して  
ください。 (図4)

⑥前面カバーを取り付けます。  
前面カバーは中心部のフックを正確に引っ掛けた後、  
止め具を締めてください。 (図5)

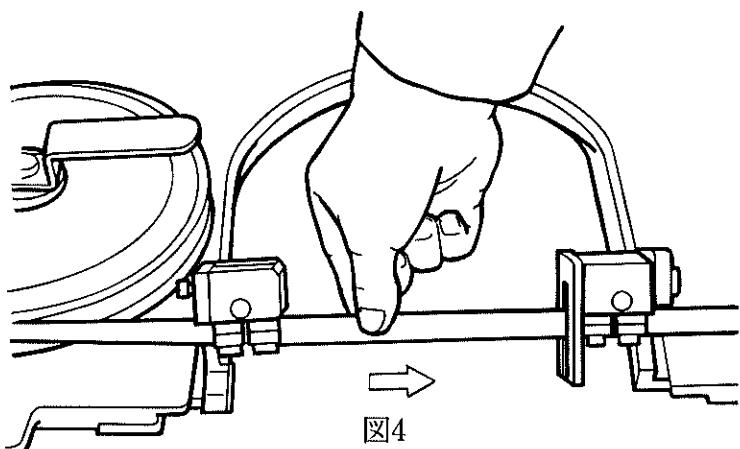


図4

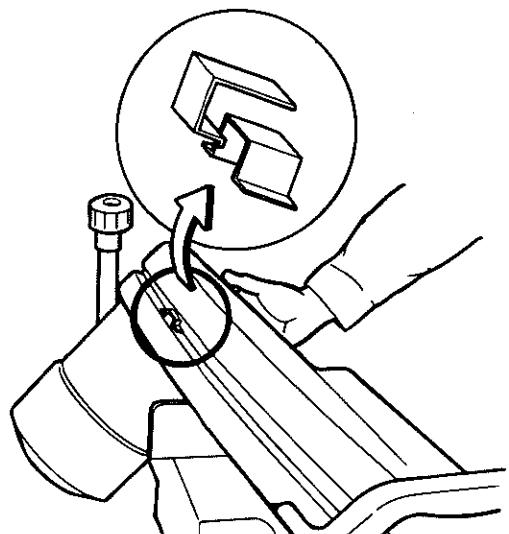


図5

★新品ののこ刃の場合、斜断が出やすい為、ならし切断が必要です。

切斷精度調整『L』の位置で被切斷材を1~2回切斷してください。

※純正品以外ののこ刃は使用できません。替刃のお買い求めは被切斷材に応じ、『マキタメタルバンドソー125用〇〇山』とご用命ください。

※長期間又は、作業終了時には必ずテンションハンドルを左(反時計方向)の位置にセットしてください。(のこ刃がゆるみます。)

# 機械の操作方法

## ★作業の手順 メタルバンドソーB125 <チェーンバイス式>

### ! 注 意

- 被切断材に合った山数ののこ刃を選定してください。  
選定については、機械に付いている選定表、または取扱説明書の選定表を参考にしてください。
- 被切断材に合った切断精度調整位置で作業してください。  
指定以外ののこ刃山数、切断精度調整位置で切断しますと切断能力が低下するばかりでなく、のこ刃破損の原因となります。
- 被切断材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。  
機械の故障の原因になります。
- 切断の際は、のこ刃が十分に回転してから、ゆっくりと被切断材にのこ刃を降ろしてください。  
急に降ろしたり、強く押し込むと機械の故障の原因になります。

①コードを電源に差し込みます。

※接地用差し込み口のない電源コンセントを使用する場合は、電源プラグのアースピンを内側に倒しながら差し込みます。

②バイス横のフックを解除し、把手を持ってフレームを起こします。

フレームはストッパーにより約45°の位置で止まります。

③前面カバーを外し、のこ刃を張ります。(詳細はP18)

④フレームを起こした状態で、モータ側面の切断精度選定表に表示のある、被切断材に適した位置に切断精度調整ノブをセットします。(図6)

切断精度調整は、切断精度調整ノブを押し上げて動かし、ピンを溝位置にセットしてください。

⑤被切断材はバイスV溝に接するように置き、チェーン把手を持ち被切断材にチェーンを掛け、クランパーの先にチェーンピンを引っ掛けてから、クランプノブを回して締めつけます。(図7)

被切断材はガタツキの無いようにしっかりと締めつけてください。

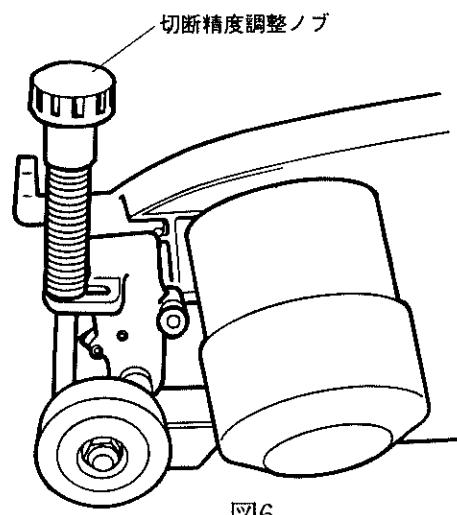


図6

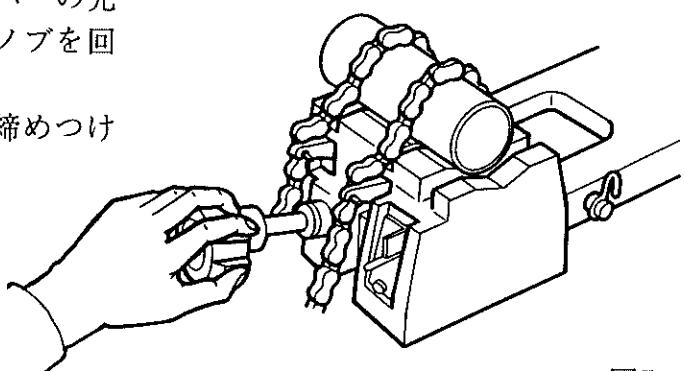


図7

## 機械の操作方法

- ⑥ストッパーを解除させる為、把手を持ってフレームを一旦持ち上げてスイッチを入れます。  
⑦この刃の回転が安定していることを確認し、フレームを緩やかに降下させて、被切断材にこの刃を置き切断開始です。  
※被切断材にこの刃を乗せた状態でスイッチを入れないでください。(図8)

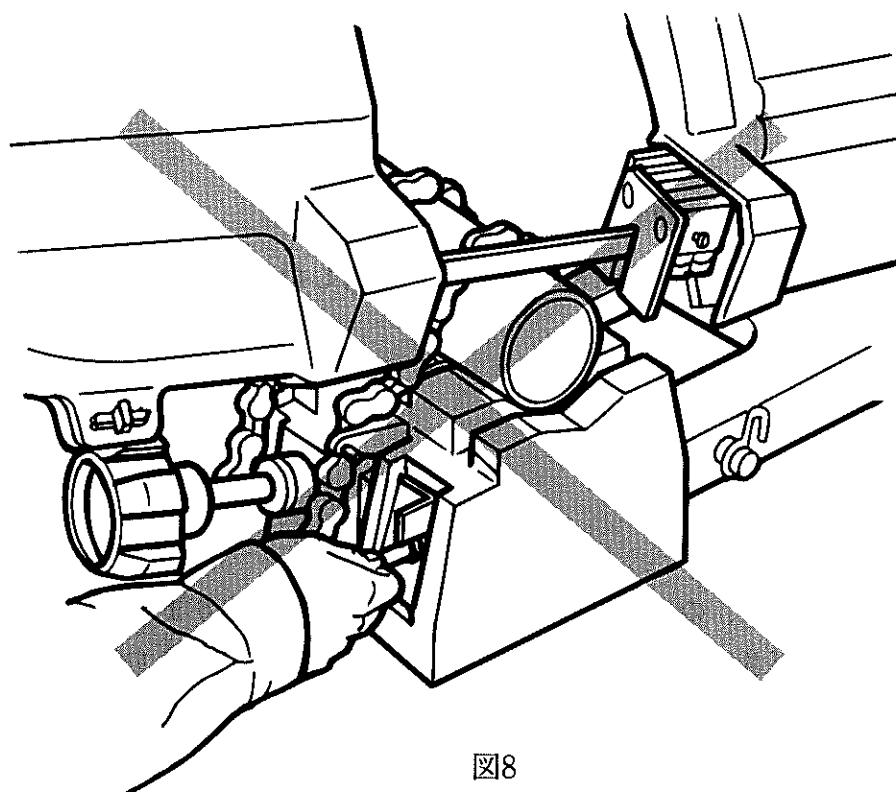


図8

- ⑧切断終了時には、自動的にスイッチが切れます。

## 機械の操作方法

### ★作業の手順 メタルバンドソーB126 <平バイス式>

- ①～④はチェーンバイス式と同手順です。
- ⑤被切断材をバイス面に安定した状態で乗せます。
- ・早送り機構の為、送りネジガイドを指で押さえながらクランプハンドルを押して被切断材に近づけます。(図9)
  - ・送りネジガイドの指を離しハンドルを回し締め付けます。
- ⑥～⑧はチェーンバイス式と同手順です。

※角度切りの場合は、口金(R)のボルト2本を緩め、切断したい角度の目盛りに合わせてボルトを締めつけてください。

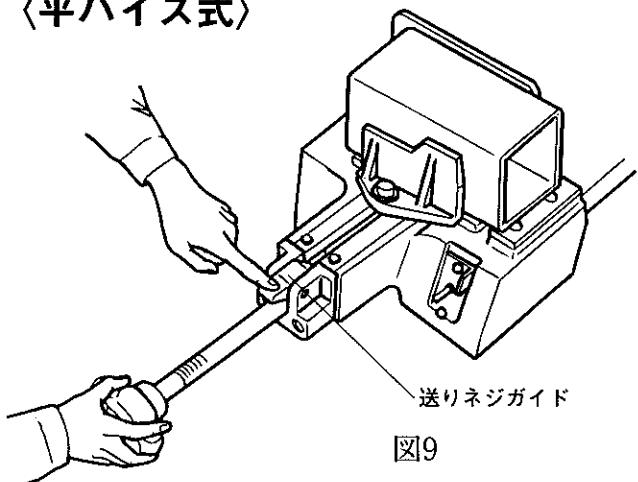


図9

### ★ブーリゴムの交換

- ブーリゴムが磨耗しますと、のこ刃外れ、スリップ等の原因になります。
- 次の要領で交換してください。フレームについていた状態でも交換できますが、ブーリを外すと簡単にできます。(図10)

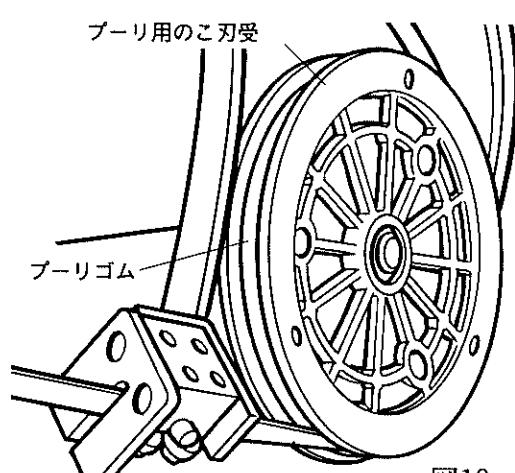


図10

- ①ドライバー等でブーリ用のこ刃受けをはずしてください。
- ②ブーリゴムの外周を手等で外側に引っ張ると外れます。
- ③新品のブーリゴムを円周方向に広げ、ブーリの凸凹に順次はめこんでください。(図11)
- ④はめこんだらブーリを手で回し、凸凹に入り込んでいる事を確認してください。※ブーリゴムに油等が付着しましたら、必ず拭き取ってください。
- ⑤ブーリ用のこ刃受けを取り付けてください。

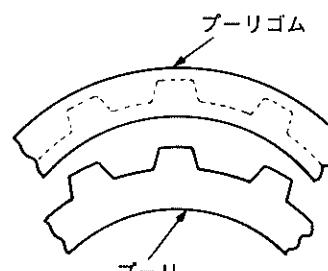


図11

# 機械の操作方法

## ★斜断修正方法

①上下の斜断が発生した場合、のこ刃ガイドヘッドの調整により修正が可能です。

修正の前にP27の“斜め切斷”の項目について確認してください。

斜断量は次の要領で計測します。

①SGP100A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1カットします。(上下が解る様にパイプ端面に印を付けてください。)

③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。(上下左右の印を付けてください。)

### !**警 告**

- 切断直後の断片には、直接触れないでください。

切断直後の断片は高温になっています。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。

④その切れ端の上下左右の厚みを定規又はノギス等で測定します。この厚みの差が斜断です。斜断量は、この差の半分です。

※例えば図12のように切断された場合、上記①～④の項目での切断で、パイプの切端は下が厚くなります。

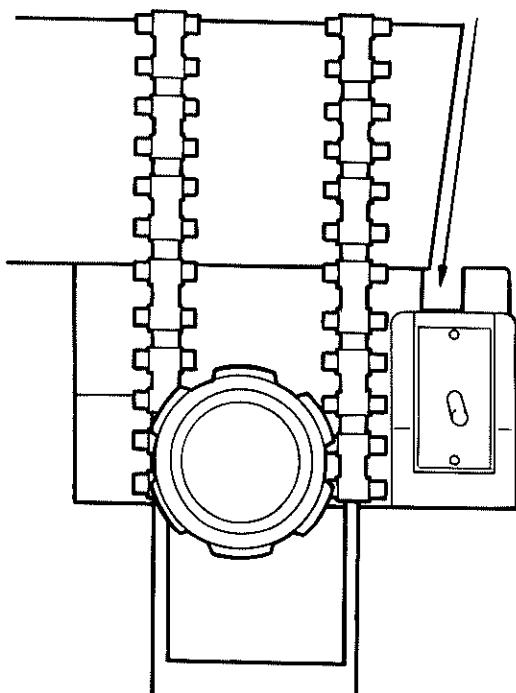


図12

## 機械の操作方法

修正の方法は次の手順で、のこ刃ガイドF, R同時に行います。

(修正の方法は前面カバーの内側にもあります)

※図13に示すように、のこ刃ガイドとのこ刃ガイドヘッドには位置合わせ(0ポイント)が出荷時刻印してあります。

下が厚い時…刻印は $\oplus$ 方向へ動きます。

上が厚い時…刻印は $\ominus$ 方向へ動きます。

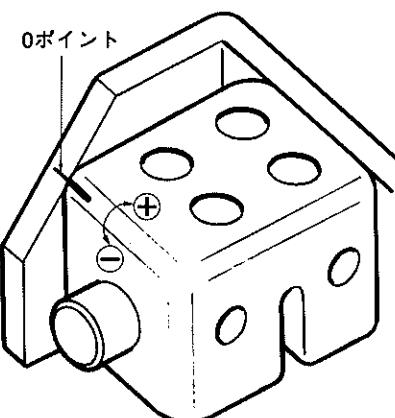


図13

①テンションハンドルを左へ回しテンションを緩め、のこ刃を外します。

②調整ボルトの頭の位置を動かさないように、ロックナットのみ緩めます。(図14)

③のこ刃ガイドの固定ボルト2本を緩めます。(図14)

④先程の斜断量計測を基に調整ボルトを回し、斜断修正を行います。(図14)

上が厚い時…調整ボルトを左へ回します。

下が厚い時…調整ボルトを右へ回します。

目安として、調整ボルトを1/4回転すると約0.6mm調整できます。(100Aの場合)

⑤調整後は調整ボルトの先端をのこ刃ガイドの面に押しつけながら固定ボルトを締めてください。

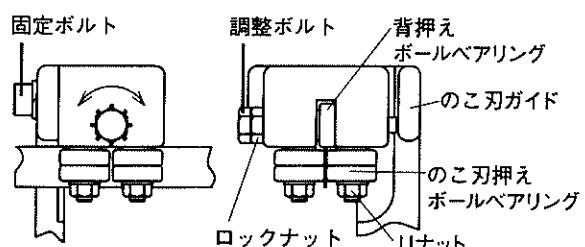


図14

# 機械の操作方法

## ★コンター機能

### !**警 告**

- コンター機能を使用する際は、必ず平坦で安定した場所で使用してください。
- 後把手の接地場所が十分にあることを確認してください。

### !**注 意**

- コンター機能を使用する際は、必ずフレームが手前に倒れないことを確認してください。  
不意に倒れ事故やケガの原因になります。
- 使用中は手袋を着用しないでください。  
回転部や刃物に巻き込まれ、事故やケガの原因になります。

#### 〈セットするとき〉

- ① 右手でフレームの前把手を持ち、左手でモータ後ろにあるストッパー・ピン・ノブ（赤いノブ）を引きながら後把手が設置面に着くまで起します。（図15）
- ② フレームを起こしましたら、ストッパー・ピン・ノブの手を離して、ストッパー・ピンがストッパーの後ろにあることを確認し、フレームが手前に倒れないことを確認してください。（図16）

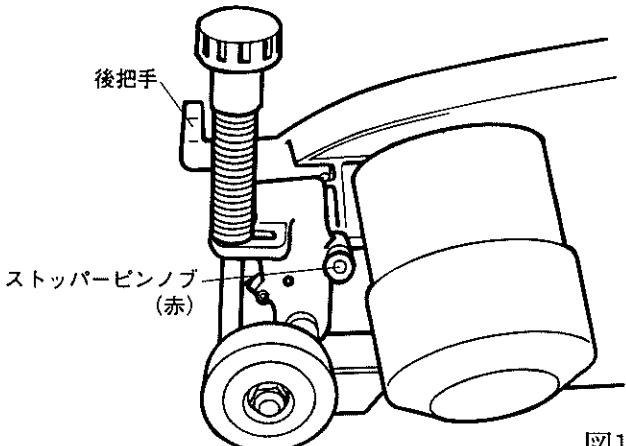


図15

#### 〈終了する時〉

- ① ストッパー・ピン・ノブを引きながらフレームを緩やかに降下させてください。
- ※ コンター機能で使用したのこ刃をそのまま通常切断で使用しますと、斜断になる恐れがありますので、新品ののこ刃と交換してください。

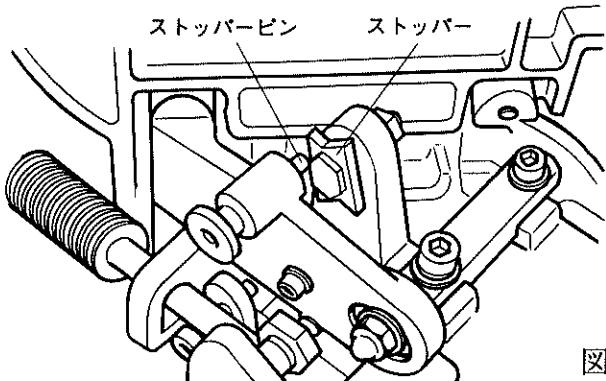


図16

## 日常の点検・手入れ

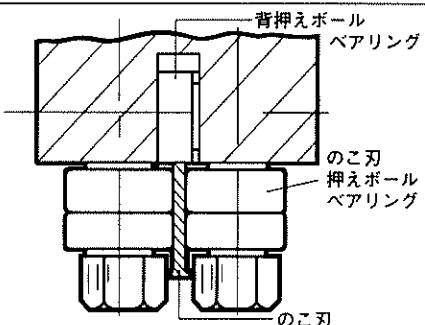
- 差し込みプラグ、コードの損傷はないか確認してください。
- 損傷がある場合、交換してください。



- 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。P.18)



- のこ刃抑えボールベアリング及び背抑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磨耗しているときは早めに新品と交換してください。(両側共全て取り換えてください。)

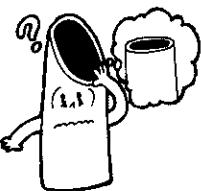


- 各部取付けネジでゆるんでいる所がないか定期的に点検してください。もしゆるんでいる所がありましたら、締め直してください。ゆるんだままお使いになりますと危険です。

### ●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。

## 修理、サービスを依頼される前に

トラブル	原 因	処 置
	切斷精度調整セット不良。	被切斷材に合せて切斷精度調整ノブをセットする。
	のこ刃のセットが悪い。	のこ刃をのこ刃ガイドのペアリングにきちんとセットする。
	斜断が発生したのこ刃使用の場合。 又は、のこ刃磨耗	のこ刃を交換する。
	のこ刃山数が被切斷材に合っていない。	被切斷材に合った山数ののこ刃を選定する。
	のこ刃ガイド部、ペアリングの磨耗。	ペアリングの交換。(交換は左右同時にやってください。)
	切斷中に被切斷材が動いた。	被切斷材をV溝又は平面に接した状態で締め付ける。
	被切斷材の締め付け状態。	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。
	テンションハンドルのセット不良	テンションハンドルを締める方向へきちんとセットする。
	純正品以外ののこ刃使用	純正品ののこ刃を使用。
切斷時間が長い	のこ刃荷重が軽い	被切斷材に合せて切斷精度調整ノブをセットする。
	のこ刃山数、のこ刃荷重が被切斷材に合っていない。	被切斷材とのこ刃及び精度選定表により、のこ刃山数、のこ刃荷重を選択する。
	精度調整部、スライドロッドの変形、キズ。	スライドロッドを交換する。キズがあればヤスリ等で取り除く。
	のこ刃の磨耗。	のこ刃を交換する。

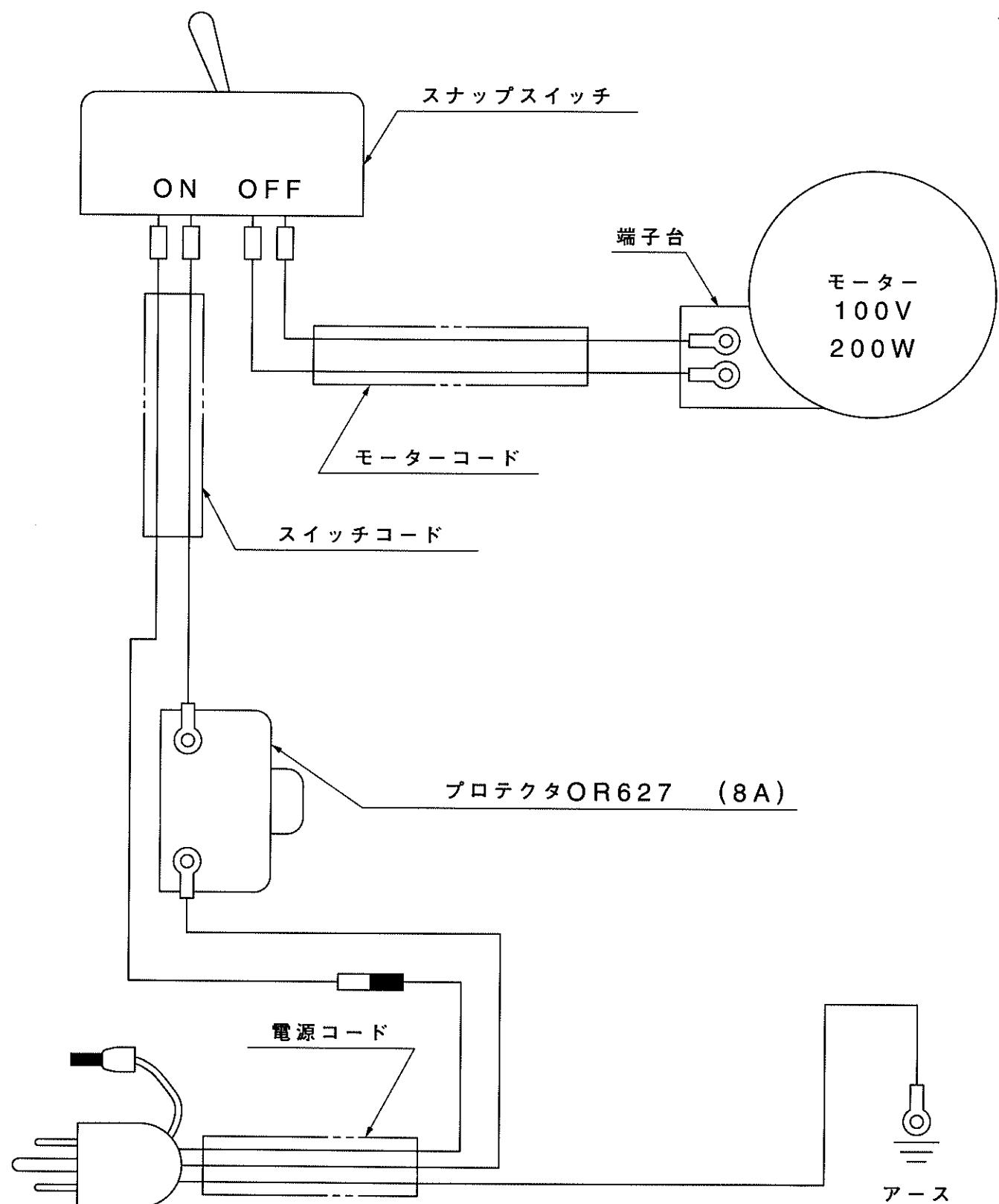
## 修理、サービスを依頼される前に

トラブル	原 因	処 置
刃欠け 	のこ刃荷重が重い	被切断材に合せて切断精度調整ノブをセットする。
	切断中に被切断材が動いた	被切断材をV溝又は平面に接した状態で締め付ける。
	のこ刃を衝撃的に被切断材に当たった。	のこ刃を被切断材に静かに置く様にして把手から手を離す。
	のこ刃山数が適切でない。	被切断材に適したのこ刃山数に替える
切断中の振動	テンションハンドルが締める方向へセットされていない。	テンションハンドルを締める位置にセットする。
	前面カバーがきちんと閉まっていない。	前面カバーを閉めて止め具で止める。
のこ刃はずれ	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する。
	のこ刃のセット不良。	のこ刃を背押さえボールベアリングに当たるまでセットしなおす。
	のこ刃に油がついている。	のこ刃の油を拭きとてセットしなおす。
	ブーリゴムに油がついている	ブーリゴムの油を拭きとる。
	被切断材に油がついている	被切断材の油を拭きとる。
	従動ブーリの摺動性が悪い	異物を除去して従動ブーリがスムーズに動く様にする。
	テンションハンドルの締め付け不足。	テンションハンドルを所定の位置までセットする。
	ブーリゴムの磨耗	ブーリゴムを交換する。
	のこ刃ガイド部及びベアリング部に油がついている。	のこ刃ガイド部及びベアリングの油を拭きとる。
のこ刃のもぐり込み	切断終了時に、のこ刃が被切断材より下がっている。	ストップボルトを調整してのこ刃の位置を上げる。

## 修理、サービスを依頼される前に

トラブル	原因	処置
モータが回らない	電源が入っていない。	電源を入れる。
	過負荷保護装置が作動している。	過負荷保護装置復帰ボタンを押す。
	コードが断線している。	部品を交換する。
	スイッチが故障している。	
	モータが故障している。	
	のこ刃が他の部品にくい込んでいる。	のこ刃を正確に取り付ける。
切断の途中で モータが止まる。	のこ刃荷重が重い。	被切断材に合わせて切断精度調整ノブをセットする。
	切断中に被切断材が動いた。	被切断材をV溝又は平面に接した状態で締め付ける。
	のこ刃山数が適切でない。	被切断材に適したのこ刃山数に替える。
	電圧降下又はコードリールの長い物を使用している。 同じコンセント部からいろいろな機械が使用されている。	容量の大きいコードリールを使用してください。(P17参照)

## 電気配線図 (B125・B126)



# 全国に拡がるアフターサービス網

お買い上げ商品のご相談は、最寄りのマキタ登録販売店もしくは、下記の当社営業所へお気軽にお尋ねください。

事業所名	電話番号	事業所名	電話番号	事業所名	電話番号
札幌支店	〈011〉(783) 8141	足立営業所	〈03〉(3899) 5855	東大阪営業所	〈06〉(6746) 7531
札幌営業所	〈011〉(783) 8141	大田営業所	〈03〉(3763) 7553	関西物流センター	〈0725〉(46) 6715
旭川営業所	〈0166〉(29) 0960	江戸川営業所	〈03〉(3653) 5171	南大阪営業所	〈0725〉(46) 6611
釧路営業所	〈0154〉(37) 4849	多摩営業所	〈042〉(384) 8411	奈良営業所	〈0742〉(61) 6484
函館営業所	〈0138〉(49) 9273	立川営業所	〈042〉(542) 1201	檜原営業所	〈0744〉(22) 2061
苫小牧営業所	〈0144〉(68) 2100	横浜支店	〈045〉(472) 4711	和歌山営業所	〈073〉(471) 4585
帯広営業所	〈0155〉(36) 3833	横浜営業所	〈045〉(472) 4711	田辺営業所	〈0739〉(25) 1027
北見営業所	〈0157〉(26) 9011	川崎営業所	〈044〉(811) 6167	沖縄営業所	〈098〉(874) 1222
仙台支店	〈022〉(284) 3201	平塚営業所	〈0463〉(54) 3914	兵庫支店	〈0794〉(82) 7411
仙台営業所	〈022〉(284) 3201	相模原営業所	〈042〉(757) 2501	三木営業所	〈0794〉(82) 7411
古川営業所	〈0229〉(24) 0698	湘南営業所	〈0466〉(87) 4001	尼崎営業所	〈06〉(6437) 3660
青森営業所	〈017〉(764) 4466	静岡支店	〈054〉(281) 1555	神戸営業所	〈078〉(672) 6121
八戸営業所	〈0178〉(43) 3321	静岡営業所	〈054〉(281) 1555	姫路営業所	〈0792〉(81) 0204
盛岡営業所	〈019〉(635) 6221	沼津営業所	〈055〉(923) 7811	広島支店	〈082〉(293) 2231
水沢営業所	〈0197〉(22) 5101	浜松営業所	〈053〉(464) 3016	広島営業所	〈082〉(293) 2231
郡山営業所	〈024〉(932) 0218	甲府営業所	〈055〉(276) 7212	福山営業所	〈084〉(923) 0960
いわき営業所	〈0246〉(23) 6061	金沢支店	〈076〉(249) 5701	三原営業所	〈0848〉(64) 4850
新潟支店	〈025〉(247) 5356	金沢営業所	〈076〉(249) 5701	岡山営業所	〈086〉(243) 4723
新潟営業所	〈025〉(247) 5356	七尾営業所	〈0767〉(52) 3533	宇部営業所	〈0836〉(31) 4345
長岡営業所	〈0258〉(30) 5530	富山営業所	〈076〉(451) 6260	徳山営業所	〈0834〉(21) 5583
山形営業所	〈023〉(643) 5225	高岡営業所	〈0766〉(21) 3177	鳥取営業所	〈0857〉(28) 5761
酒田営業所	〈0234〉(26) 3551	福井営業所	〈0776〉(35) 1911	松江営業所	〈0852〉(21) 0538
秋田営業所	〈018〉(863) 5205	岐阜支店	〈058〉(274) 1315	高松支店	〈087〉(841) 2201
宇都宮支店	〈028〉(634) 5295	岐阜営業所	〈058〉(274) 1315	高松営業所	〈087〉(841) 2201
宇都宮営業所	〈028〉(634) 5295	多治見営業所	〈0572〉(22) 4921	徳島営業所	〈088〉(626) 0555
小山営業所	〈0285〉(25) 5559	松本営業所	〈0263〉(25) 4696	松山営業所	〈089〉(951) 7666
水戸営業所	〈029〉(248) 2033	長野営業所	〈026〉(225) 1022	宇和島営業所	〈0895〉(22) 3785
土浦営業所	〈029〉(821) 6086	上田営業所	〈0268〉(22) 6362	高知営業所	〈088〉(884) 7811
関東物流センター	〈048〉(771) 3451	飯田営業所	〈0265〉(24) 1636	福岡支店	〈092〉(411) 9201
埼玉支店	〈048〉(771) 3462	名古屋支店	〈052〉(571) 6451	福岡営業所	〈092〉(411) 9201
さいたま営業所	〈048〉(777) 4801	名古屋営業所	〈052〉(571) 6451	北九州営業所	〈093〉(551) 3481
川越営業所	〈049〉(222) 2512	一宮営業所	〈0586〉(75) 5382	飯塚営業所	〈0948〉(26) 3361
熊谷営業所	〈048〉(521) 4647	東名古屋営業所	〈0561〉(73) 0072	久留米営業所	〈0942〉(43) 2441
越谷営業所	〈0489〉(76) 6155	知多営業所	〈0569〉(48) 8470	佐賀営業所	〈0952〉(30) 6603
前橋営業所	〈027〉(232) 5575	岡崎営業所	〈0564〉(22) 2443	長崎営業所	〈095〉(882) 6112
高崎営業所	〈027〉(365) 3688	豊橋営業所	〈0532〉(46) 9117	佐世保営業所	〈0956〉(33) 4991
両毛営業所	〈0276〉(46) 7661	四日市営業所	〈0593〉(51) 0727	熊本支店	〈096〉(389) 4300
千葉支店	〈043〉(231) 5521	津営業所	〈059〉(232) 2446	熊本営業所	〈096〉(389) 4300
千葉営業所	〈043〉(231) 5521	伊勢営業所	〈0596〉(36) 3210	八代営業所	〈0965〉(43) 1000
市川営業所	〈047〉(328) 1554	京都支店	〈075〉(621) 1135	大分営業所	〈097〉(567) 3320
成田営業所	〈0478〉(73) 8101	京都営業所	〈075〉(621) 1135	宮崎営業所	〈0985〉(26) 1236
木更津営業所	〈0438〉(23) 2908	福知山営業所	〈0773〉(23) 7733	鹿児島営業所	〈099〉(267) 5234
柏営業所	〈04〉(7175) 0411	大津営業所	〈077〉(545) 5594	沖縄営業所	大阪支店の欄をご覧ください。
東京支店	〈03〉(3816) 1141	彦根営業所	〈0749〉(22) 6184		
東京営業所	〈03〉(3816) 1141	大阪支店	〈06〉(6351) 8771		
中野営業所	〈03〉(3337) 8431	大阪営業所	〈06〉(6351) 8771		

株式会社マキタ

愛知県安城市住吉町 3-11-8 ☎ 446-8502

TEL.0566-98-1711 (代表)