



ハイベベリングマシン SB-10G型 回

取扱説明書



このたびは、「サンワ・ハイベベリングマシン SB-10G 型」をお買い上げいただき、ありがとうございました。ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、正しく安全にお使い下さい。
お読みになった後は、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。

株式会社 サ ン ワ

目 次

	ページ
目 次	1
電動工具の安全上のご注意	2
ハイベベリングマシン SB-10G 型の使用上のご注意	4
騒音に関する法条例について	4
各部の名称	5
仕 様	5
二重絶縁について	6
延長コードの適用範囲	6
スイッチの ON/OFF	6
標準附属品	7
オプション品	7
ご使用前に	7
概 要	8
各部の調整	9
操 作	11
ブラケットの交換と向きの変更	12
動刃の着脱と調整	13
刃物の再研磨	15
給 油	15
保守・点検	16
ご修理のときは	16
分解図・部品表	18
営業所一覧	裏表紙

警告， 注意， 注 の意味について

ご使用上の注意事項は「 警告」「 注意」区分していますが、それぞれ次の意味を示します。また、「注」の意味も示します。

 警告： 誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

 注意： 誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

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つ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、必ず守って下さい。

 注： 製品の据付け、操作、メンテナンスに関する重要なお注意。

電動工具の安全上のご注意

- ・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」を必ず守って下さい。
- ・ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてを良くお読みの上、指示に従って正しく使用して下さい。
- ・お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管して下さい。

⚠ 警 告

- ① 作業場は、いつもきれいに保って下さい。
 - ・ちらかった場所や作業台は、事故の原因になります。
- ② 作業場の周囲状況も考慮して下さい。
 - ・電動工具は、雨中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないで下さい。
 - ・作業場は十分に明るくして下さい。
 - ・可燃性の液体やガスのある所で使用しないで下さい。
- ③ 子供を近づけないで下さい。
 - ・作業員以外、電動工具やコードに触れさせないで下さい。
 - ・作業員以外、作業場へ近づけないで下さい。
- ④ 使用しない場合は、きちんと保管して下さい。
 - ・乾燥した場所で、子供の手の届かない高い所または錠のかかる所に保管して下さい。
- ⑤ 無理して使用しないで下さい。
 - ・安全に能率良く作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業して下さい。
- ⑥ 作業に合った電動工具を使用して下さい。
 - ・小型の電動工具やアタッチメントは、大型の電動工具で行う作業には使用しないで下さい。
 - ・指定された用途以外では使用しないで下さい。
- ⑦ きちんとした服装で作業して下さい。
 - ・だぶだぶの衣服やネックレスなどの装飾品は、切刃部に巻き込まれる恐れがあるので、着用しないで下さい。
 - ・屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めの付いた履物の使用をお勧めします。
 - ・長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆って下さい。
- ⑧ 保護メガネを使用して下さい。
 - ・作業時は、保護メガネを使用して下さい。また、粉塵の多い作業では、防塵マスクを併用して下さい。
- ⑨ コードを乱暴に扱わないで下さい。
 - ・コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから抜かないで下さい。
 - ・コードを熱、油、角のとがった所に近づけないで下さい。
- ⑩ 加工する物をしっかりと保持して下さい。
 - ・加工する物は手で保持して作業をしますので、飛ばされないようにしっかりと押えて加工を行って下さい。
- ⑪ 無理な姿勢で作業をしないで下さい。
 - ・常に足元をしっかりとさせ、バランスを保つようにして下さい。

⚠ 警 告

⑫ 電動工具は、注意深く手入れをして下さい。

- ・安全に能率良く作業をしていただくために、刃物類は常に手入れをし、良く切れる状態を保って下さい。
- ・注油や附属品の交換は、取扱説明書に従って下さい。
- ・コードは定期的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(株)サンワ各営業所に修理を依頼して下さい。
- ・継ぎ(延長)コードを使用する場合は定期的に点検し損傷している場合には交換して下さい。

⑬ 次の場合は電動工具のスイッチを切り、さし込みプラグを電源から抜いて下さい。

- ・使用しない、または修理をする場合。
- ・刃物などの附属品を交換する場合。
- ・その他、危険が予想される場合。

⑭ 調整ゲージやスパナなどは、必ず取り外して下さい。

- ・電源を入れる前に、調整に用いたゲージやスパナなどの工具類が取り外してあることを確認して下さい。

⑮ 不意な始動は避けて下さい。

- ・さし込みプラグを電源に差込む前に、スイッチが切れていることを確かめて下さい。

⑯ 屋外使用に合った継ぎ(延長)コードを使用して下さい。

- ・屋外で使用する場合、キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルの継ぎ(延長)コードを使用して下さい。

⑰ 油断しないで十分注意して作業を行って下さい。

- ・電動工具を使用する場合は、取扱い方法、作業の仕方、周りの状況など十分注意して慎重に作業して下さい。

⑱ 損傷した部品がないか点検して下さい。

- ・使用前に、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下さい。
- ・可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取付け状態、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下さい。
- ・損傷した刃物、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従って下さい。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(株)サンワ各営業所に修理を依頼して下さい。
スイッチが故障している場合は、お買い求めの販売店、または(株)サンワ各営業所に修理を依頼して下さい。
- ・スイッチで始動および停止のできない電動工具は、使用しないで下さい。

⑲ 指定の附属品やアタッチメントを使用して下さい。

- ・この取扱説明書および弊社カタログに記載されている指定の附属品やアタッチメント以外の物を使用すると、事故やけがの原因になる恐れがあるので、使用しないで下さい。

⑳ 電動工具の修理は、専門店で依頼して下さい。

- ・修理は必ずお買い求めの販売店、または(株)サンワ各営業所にお申しつけ下さい。
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、事故やけがの原因になります。

ハイベリングマシン SB-10G 型の使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、SB10G 型として、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

⚠ 警 告

- ① 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用して下さい。
表示を超える電圧で使用すると、モータの回転が異常に高速となって機体が損傷したりコイルが焼損する恐れがあり、また低い電圧で使用しても装置やモータに過大な負荷がかかり破損の恐れがあり、事故の原因になります。
また、電源は単相です。
- ② 刃物の取扱いには十分注意をして下さい。
刃先は鋭く研磨されていますので、ちょっとした不注意でもけがの原因になります。
- ③ 刃物は SB-10G 型 専用の物をご使用下さい。
ほかの機種 of 刃物を使用しますと、刃や機械を損傷したり、けがの原因になります。
- ④ 運転中、切刃部には手や顔を近づけないで下さい。
刃物は高速で回転していますので、触れるとけがの原因になります。
- ⑤ 運転中、切り屑には手や顔を近づけないで下さい。
切り屑や切削したワークの端面は鋭利な場合があります大変危険です、触れるとけがの原因になります。必ず防護手袋を着用して下さい。
- ⑥ 表面の温度上昇に注意をして下さい。
長時間使用した場合、刃物やその周辺、またモータの排気口などが高温になる場合がありますので十分注意下さい。不用意に触れるとけがの原因になります。
- ⑦ スイッチは不用意に入れないで下さい。
スイッチを入れるときは、刃部に材料などが入っていない事を確認して下さい。
また、手や顔を近づけないでください。思わぬ事故の原因になります。

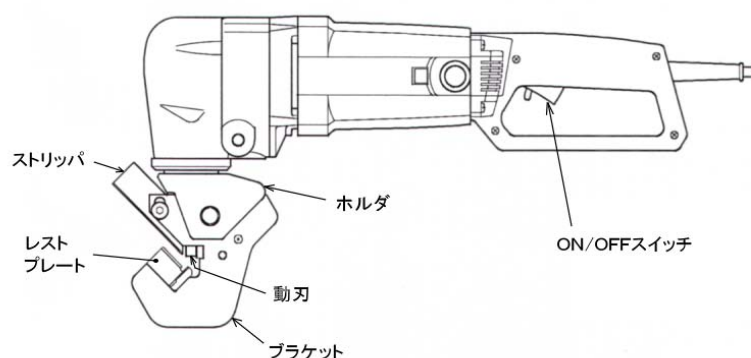
⚠ 注 意

- ① 運転中は、持ち運びしないでください。
運転中、持ち運びするとけがの原因になります。
- ② 作業台の端などに置かないでください。
落としやすく、けがの原因になります。
- ③ 高所作業のときは、下に人がいないことを良く確かめて下さい。
材料や機体を落としたときなど、事故の原因になります。
- ④ 切断する材料はしっかりと固定して下さい。
材料がバタつくと作業中に大きな振動が出たり事故の原因になります。

騒音に関する法条例について

ご使用に際し、各都道府県等の条例で定める工場または事業所で使用する場合には、各条例で定める騒音規制値以下でご使用になることが必要です。

各部の名称



仕 様

最大開先能力	軟 鋼 (400N/mm ²)	10.0 mm (C7.1 相当) (SPC・SS)
	ステンレス (600N/mm ²)	6.0 mm (C4.2 相当) (SUS304)
加工可能板厚	25 mm (最大) 4 mm (最小)	
加工速度	2.5 m/分	
開先角度	45° (37.5° ・ 30°)	
鋼管外側開先時の 最小管内径	80 mm φ	
最小加工半径 (凹・湾曲部)	40 mmR	
電 圧	200 V (单相) 50/60Hz	
電 流	12 A	
消費電力	2200 W	
定 格	30 分	
コードの長さ	2.4 m	
重 量	13.2 kg (コードを除く)	

◎仕様や外観は予告なく変更することがあります。

◎電氣的な容量算出やヒューズ選定時には、上表の値「電力 W・電流 A」を 1.2～1.5 倍にして
設定して下さい。

二重絶縁について

「サンワ」ハイベベリングマシン・SB-10G 型は安心してご使用頂く為に、モータ部は二重絶縁構造を採用しています。

二重絶縁構造とは、電流の流れる導体などの部分と人の触れる外枠(モータのケーシング等)との間が、それぞれ別な二つの絶縁物で二重に絶縁されていることを言います。

このように二重に絶縁されているモータを使用している電動工具を二重絶縁工具と呼び「回」マークが表示されています。

注 いつまでも安全にご使用いただくためには、指定以外の部品をご使用したり、間違った組立をしますと、二重絶縁構造でなくなり、安全でなくなる場合があります。モータの分解、組立や部品の交換はお買い求めの販売店、(株)サンワ各営業所へご用命下さい。

延長コードの適用範囲 (公称断面積 mm²)

		定 格 電 流				
		0～2.0A	2.1～3.4A	3.5～5.0A	5.1～7.0A	7.1～12.0A
延長コードの長さ	7.5m	0.75	0.75	0.75	0.75	1.25
	15.0m	0.75	0.75	0.75	1.25	2.00
	22.5m	0.75	0.75	1.25	2.00	2.00
	30.0m	0.75	1.25	2.00	3.50	3.50
	40.0m	1.25	2.00	2.00	—	—

スイッチの ON／OFF

スイッチは引き金式です。

握って押し込むとON(入り)になります。そのまま放すとOFF(切り)になります。スイッチの奥にあるボタンを押しながらスイッチをON(入り)にするとロックされます。

ONの位置からスイッチをもう一度押し込むとOFF(切り)になります。

注 ・スイッチの動作確認をする場合は差し込みプラグを抜いた状態で行って下さい。

標準附属品

- | | |
|------------------------|----------------------------------|
| ① カギスパナ・・・・・・ 1個 | ⑧ ガイドプレート・・・・・・ 1個
(ノックピン付) |
| ② 六角棒スパナ(6mm)・・・・・・ 1個 | ⑨ レストプレート・・・・・・ 8個
No.6～18・22 |
| ③ 六角棒スパナ(4mm)・・・・・・ 1個 | ⑩ 調整座金(0.5mm)・・・・・・ 1個 |
| ④ グリップ(大)・・・・・・ 1個 | ⑪ 調整座金(1.0mm)・・・・・・ 1個 |
| ⑤ グリースガン・・・・・・ 1個 | ⑫ レストプレート選定表・・・・・・ 1枚 |
| ⑥ 動刃ゲージ・・・・・・ 1個 | |
| ⑦ 板厚ゲージ・・・・・・ 1個 | |

オプション品 (別途注文品)

開先角度の変更用ブラケット

- ・ブラケット Assy 45° (標準)
- ・ブラケット Assy 37.5°
- ・ブラケット Assy 30°

balanサーなどでの吊り上げ用具

- ・ハンガー Assy

ご使用前に

1 各部の点検

外観をよく見て、部品の脱落、不足がないかをお調べ下さい。

2 異音の確認

無負荷で回転(空運転)して、異常な音が出たり、はげしい振動が出ることなく、順調に回転することを確かめて下さい。

3 加工する材料の確認

加工するワークの材質によって、最大切断量や刃物の種類が変わりますので取扱説明書の仕様範囲内でご使用下さい。

また、熱処理された材料や表面硬化した材料の切断には適しません。加工を行いますと火花が発生したり、刃物が破損したり思わぬ事故につながります。

4 ボルトの締め付け

各部のボルト類が緩んでいないか確認して下さい。特に刃物の止めネジは注意して下さい。

注

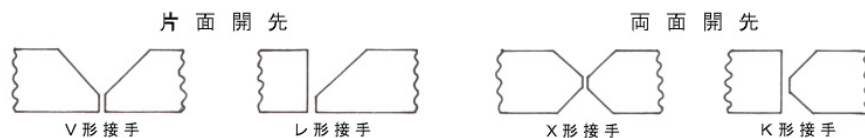
- ・運転中は装置をしっかりと保持して行って下さい。
- ・加工時に切り屑が飛散しますので、周りの状況によっては養生をして下さい。

概 要

ハイベベリングマシン SB-10G 型は携帯タイプのため、大きく重量のある材料の加工が可能です。また、装置を設置して小さい材料の加工も可能です。

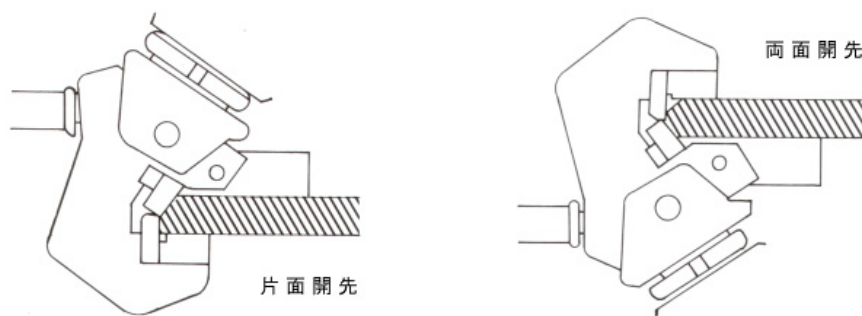
刃物(動刃)を上下させる特殊機構により、平板の直線はもちろん、平板の湾曲した端面、曲げ加工された材料、管(パイプ)の端面を削り落とすことにより、速くキレイに開先加工できます。

開先形状は片面開先(V型・レ型)、両面開先(X型・K型)が可能です。

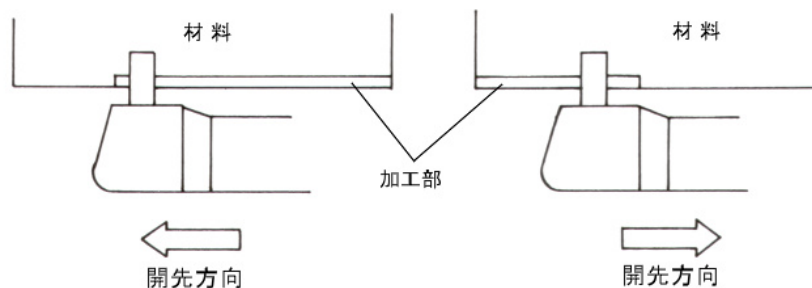


両面開先加工は装置または材料を反転させて行います。

※両面開先は一度に両面同時加工できるものではありません。



開先加工は左右(上下)いずれの方向も作業できます。また、加工箇所は材料の端からだけでなく、任意の位置から始められ、任意の位置で止めることができます。



各部の調整

作業開始前に各部の調整を行って下さい。

⚠ 警 告

万一の事故を防止するために、必ずさし込みプラグをコンセントから抜いた状態で各部の調整を行って下さい。思わぬ事故につながります。

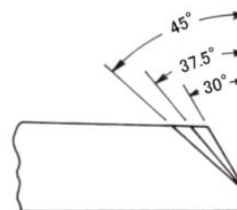
1. 開先角度の確認

開先角度はブラケットを交換することにより変更できます。

本紙での開先角度とは、加工部分を示します。

※ブラケット(37.5° もしくは 30°)は必要に応じてご注文下さい。

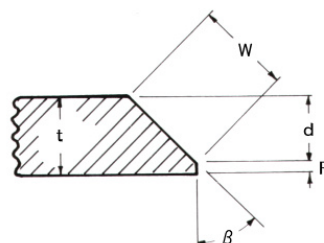
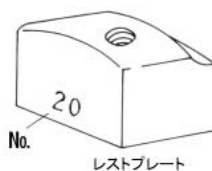
※標準品は 45° がセットされています。



2. レストプレートの選定

本機は板厚・残り代・開先角度に応じて、附属の「レストプレート」を交換することにより、開先長さ(開先深さ)が設定されます。

選定方法は附属の「レストプレート選定表」をご参照下さい。

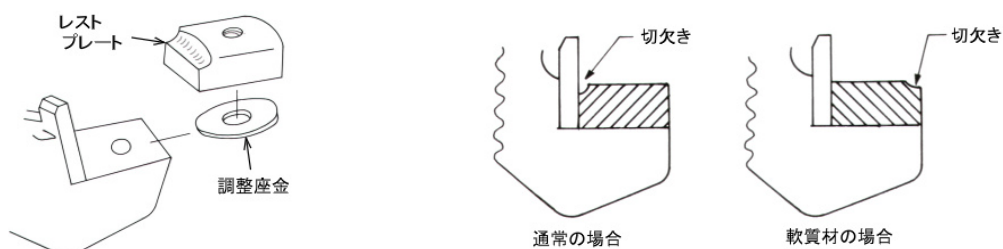


t : 板厚
β : 開先角度
W : 開先長さ
d : 開先深さ
R : 残り代

調整方法

- ① 開先角度を確認します。(角度により加工可能範囲が変わります)
- ② 開先形状を確認します。(片面開先と両面開先で選定表が違います)
- ③ 開先加工する材料の板厚を確認します。
- ④ 開先加工後に残す、残り代を確認します。
- ⑤ レストプレート選定表の板厚と残り代が交差する場所の数値が、使用するレストプレートのNo.になります。
また、数値の横に■印がある場合は 1mm の調整座金を、○印がある場合は 0.5mm の調整座金を、■○印がある場合は 1mm・0.5mm 両方の調整座金をレストプレートと共に使用します。
- ⑥ ブラケットにレストプレートを取り付けます。

レストプレートの取り付けは、切欠きを内にし、No.が前面になるようにします。
ただし、アルミニウムなどの軟質材や薄板の場合は、切欠きを前面に向けて
取り付けて下さい。

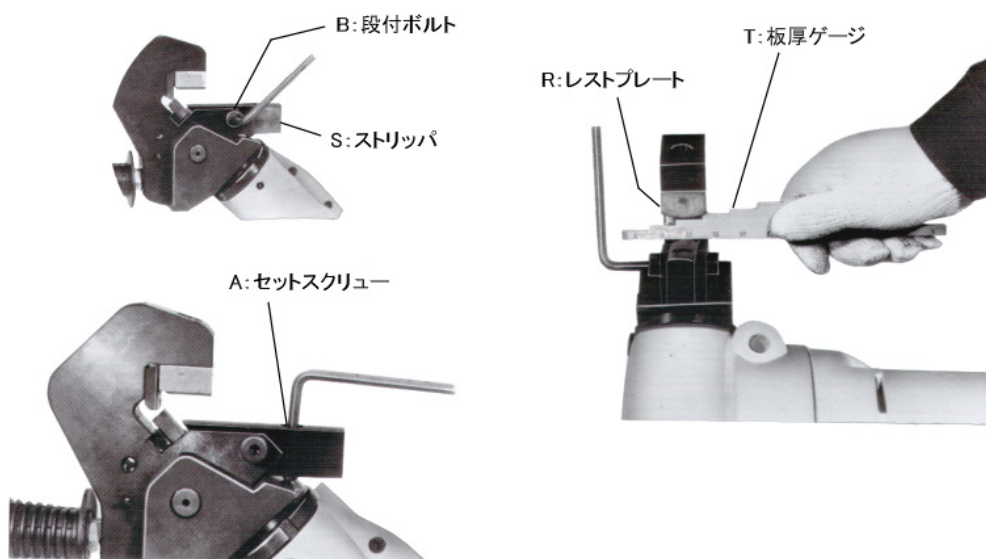


3. 板厚の調整(ストリップの調整)

ご希望の開先加工に応じたレストプレートを取り付けたら、材料の板厚に合わせて
ストリップの位置を設定します。

- ① ストリップ(S)の固定用のセットスクリュー(A)を数回転緩めます。
- ② 段付ボルト(B)を緩めます。
- ③ 附属の板厚ゲージ(T)をストリップ(S)とレストプレート(R)で挟みます。
※板厚ゲージには数値がマークされており、板厚を表します。
- ④ 板厚ゲージを挟んだまま、段付ボルト(B)をしっかりと締め付けます。
※材料とストリップの隙間は、約 0.5～1mm が目安です。
- ⑤ セットスクリュー(A)を締め付けます。

◎板厚の調整は実際に加工する材料で設定する事も可能です。



操 作

⚠ 警 告

- ・動作中に異常を感じたら直ちに運転を中止して下さい。また、モータが回っていても装置や配線コード、一次入力側に異常を感じたら直ちに元の電源を切り、再確認と点検を行って下さい。思わぬ事故につながります。
- ・装置は、必ず定格表示のある電源で使用して下さい。直流電源やエンジン発電機では使用しないでください。また昇圧機などのトランス類も使用しないでください。異常に発熱し、火災の恐れがあります。

⚠ 注 意

さし込みプラグを電源にさし込む前に、さし込みプラグやコードに損傷がないことを確認して下さい。損傷している場合は、お買い求めの販売店、又は(株)サンワ各営業所に修理を依頼して下さい。
感電やショートして発火する恐れがあります。

- 注**
- ・さし込みプラグをさし込んだとき、コンセントがガタガタだったり、すぐ抜けるようでしたら修理が必要です。お近くの電気工事店などにご相談下さい。そのままご使用になると、火災の恐れがあります。
 - ・さし込みプラグを電源にさし込む前に装置のスイッチが切れていることを確認して下さい。

- ① クランク軸(J)をドライバー(六角棒スパナ 6mm)で回して、動刃(D)の状態を確認します。

◎刃先がシャープで破損などが無い事を確認します。

◎突出量(出入り)を確認します。

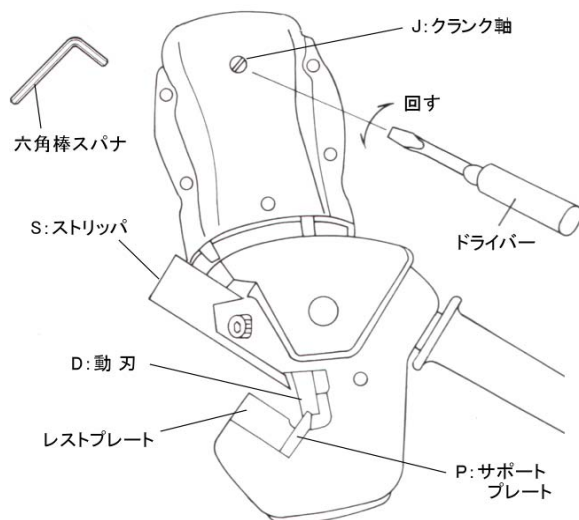
◎動刃(D)が一番突出した時にサポートプレート(P)にとどき、動刃(D)が一番入り戻った時にストリップ(S)に隠れる事を確認します。

- ② プラグを電源に差し込み、モータのスイッチを入れます。

モータが順調に回転したら加工を開始します。

- ③ 切断中はあまり早く送り過ぎないようにリズムカルに進めます。

- ④ ご使用後は特に刃部周辺をよく掃除してから保管して下さい。



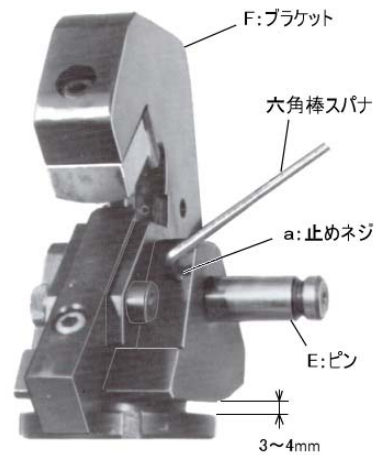
ブラケットの交換と向きの変更

⚠ 警 告

万一の事故を防止するために、必ずさし込みプラグをコンセントから抜いた状態で部品の交換作業を行ってください。思わぬ事故につながります。

1. ブラケットの交換

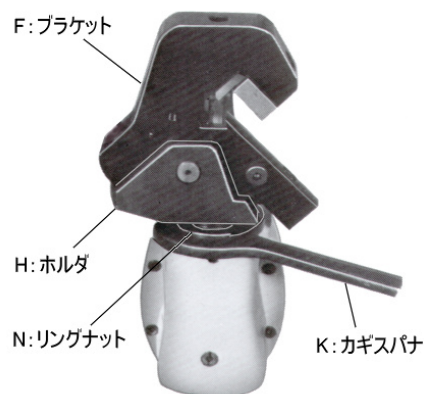
- ① 六角棒スパナで止めネジ(a)を緩めます。
 - ② ピン(E)を引き出します。
※ピンの端面を軽くたたきます。
 - ③ ブラケット(F)を取り外します。
- ◎ 取り付けは上記と逆の手順で行ってください。
※ピン(E)の溝を止めネジ(a)の位置に合わせて下さい。



2. ブラケットの向きの変更

ブラケットの向きは横方向(左右)や正面に向ける事が出来ます。

- ① 附属のカギスパナ(K)でリングナット(N)を緩めます。
 - ② ブラケット(F)と一緒にホルダ(H)を希望の位置まで回します。
 - ③ リングナット(N)をしっかり締め付けます。
- ※繰り返し向きを変える場合は、ホルダが1回転以上 抜け出ないように注意して下さい。



※ホルダを交換したり、位置を変えた場合はリングナットとの隙間を上図のように3~4mmに設定して下さい。

動刃の着脱と調整

⚠ 警 告

万一の事故を防止するために、必ずさし込みプラグをコンセントから抜いた状態で部品の交換作業を行ってください。思わぬ事故につながります。

1. 動 刃

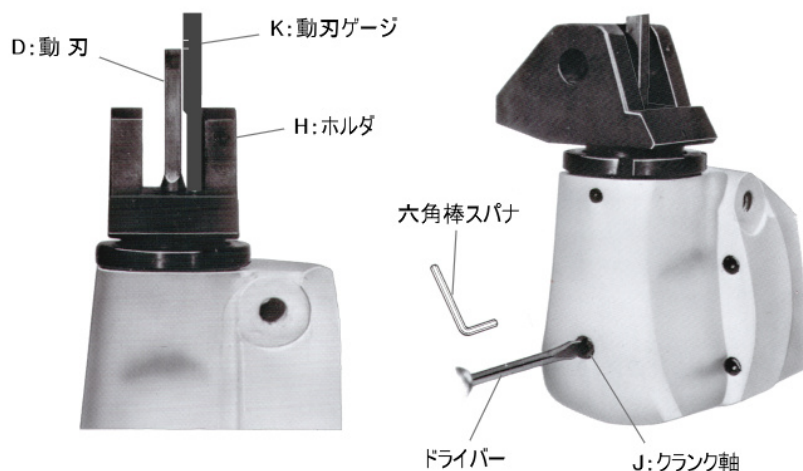
取り外し

- ① ブラケットを外します。(**ブラケットの交換** 参照)
- ② 動刃(D)はネジ込み式ですので、反時計方向に回して外します。

取り付け

- ① 新しい動刃(D)を適当な位置までネジ込みます。
- ② クランク軸(J)をドライバー(六角棒スパナ)で回して動刃(D)が一番突出する位置にします。
- ③ 附属の動刃ゲージ(K)をホルダ(H)の上に置き、2箇所ある印の下側に動刃(D)の先端を合わせます。
※動刃は1回転で1.75mm 上下します。
- ④ 動刃(D)の向きを合わせてブラケットを取り付けます。
(**ブラケットの交換** 参照)

注 ・動刃は出し過ぎると接触し、折損の原因になり、出が足りないと切れ味が悪くなる場合があります。



動刃の種類

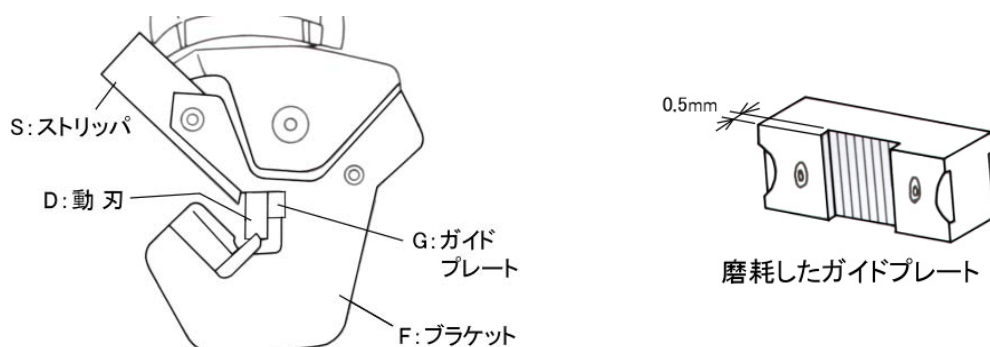
動刃には標準品の軟鋼用とステンレス材や硬鋼材用があります。

動刃:ネジ側の端面



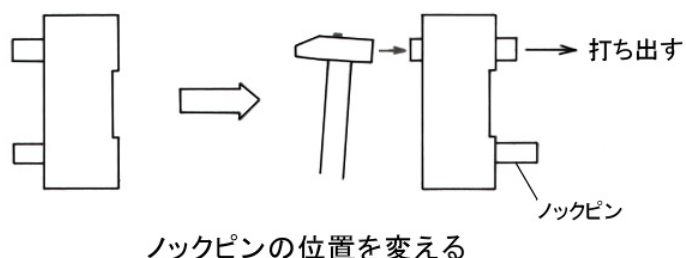
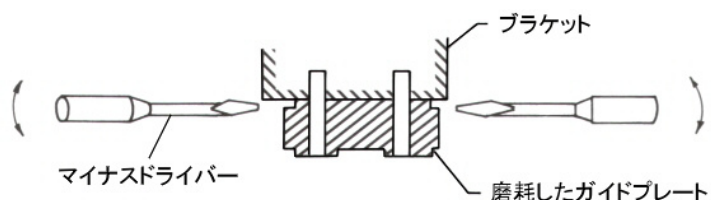
2. ガイドプレート

動刃(D)の裏側にあるガイドプレート(G)はしばらく使用すると磨耗します。
下図のように磨耗したら、裏返すか新品と交換して下さい。
磨耗が進むとブラケット(F)や動刃(D)の破損の原因にもなります。
目視にて約0.5mm程度 削れてきたら交換します。(目安です)



着脱

- ① ブラケット(F)を外します。(ブラケットの交換 参照)
- ② 2本のマイナスドライバーで左右の切欠きに差し込んで外します。
その場合、左右均等に少しずつ持ち上げます。
- ③ 裏返して使用する場合はロックピンの位置をズラします。
- ④ 取り付けはガイドプレート(G)が平行になるように奥までしっかりと打ち込んで下さい。



刃物の再研磨

⚠ 警 告

万一の事故を防止するために、必ずさし込みプラグをコンセントから抜いた状態で部品の交換作業を行って下さい。思わぬ事故につながります。
刃物で指などを切らないように十分注意して作業して下さい。

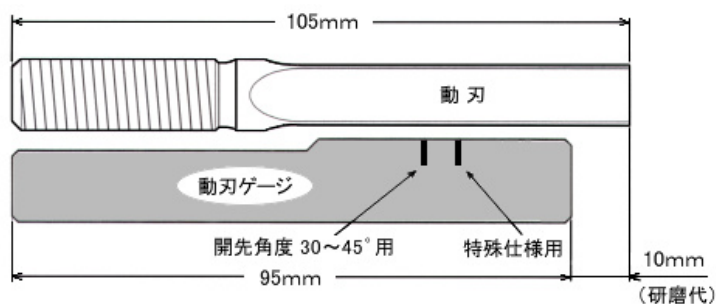
注 磨耗が激しい状態で切削しますと、作業能率も低下し、装置に悪い影響を与えますので、いつも切れ味の良い状態でご使用下さい。

動刃は磨耗したら再研磨をしてご使用いただけます。

切れ味が悪く感じたり、材料にバリが多くなったら早めに行ってください。

動刃の取り外しは前記の動刃の着脱と調整を参考に装置から外して行って下さい。

最大研磨取り代 : 10mm (全長 95mm まで)

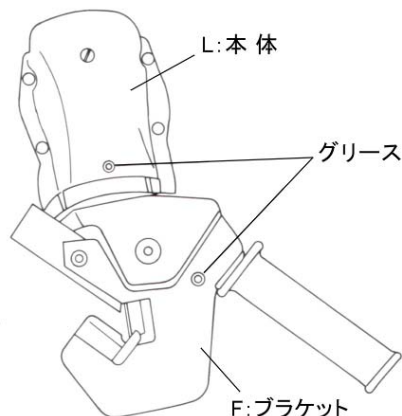


給 油

下記の箇所に給油を行ってください。

- ① 本体(L)前部の玉入りカップ(グリースニップル)に附属のグリースガンで時々 注油して下さい。
<週 1 回程度>
- ② ブラケット(F)の玉入りカップ(グリースニップル)附属のグリースガンで時々 注油して下さい。
<1 日数回>

※注油後はグリースを馴染ませるため、空運転を行ってください。



保守・点検

警 告

点検・手入れの際は、必ずスイッチを切り、さし込みプラグをコンセントから抜いておいて下さい。

1 刃物の点検………

刃物の切れ味が悪くなった物をご使用になっておりますと、モータや装置に無理をかけることになり、また能率も落ちますから早めに新品と交換して下さい。

2 各部取付けネジの点検………

各部の取付けネジが緩んでいないかどうか定期的に点検して下さい。もし緩んでいる所がありましたら、締めなおして下さい。

緩んだままご使用になりますと、けがなど事故の原因になります。

3 表面のよごれ清掃………

本機の外枠は強靱なアルミ合金及び合成樹脂製ですが、ガソリン、シンナー、石油、灯油類を付着させると表面をいためます。

清掃の場合は、乾いた布か石けん水を付けた布などでふいてください。

4 製品や附属品の保管………

使用しない製品や付属品の保管場所として、下記の様な場所は避け、気温 50℃以下で安全で乾燥した場所に保管して下さい。

- ◎お子様の手が届いたり、簡単に持ち出せる場所
- ◎軒先など雨がかったり、湿気のある場所
- ◎温度が急変する場所
- ◎直射日光の当たる場所
- ◎引火や爆発の恐れがある揮発性物質がある場所

この様な場所
には保管しない

ご修理のときは

本機は厳密な精度で製造されています。したがって、もしも正常に作動しなくなったような場合には決してご自分で修理をなさらないで下記の所にご用命下さい。

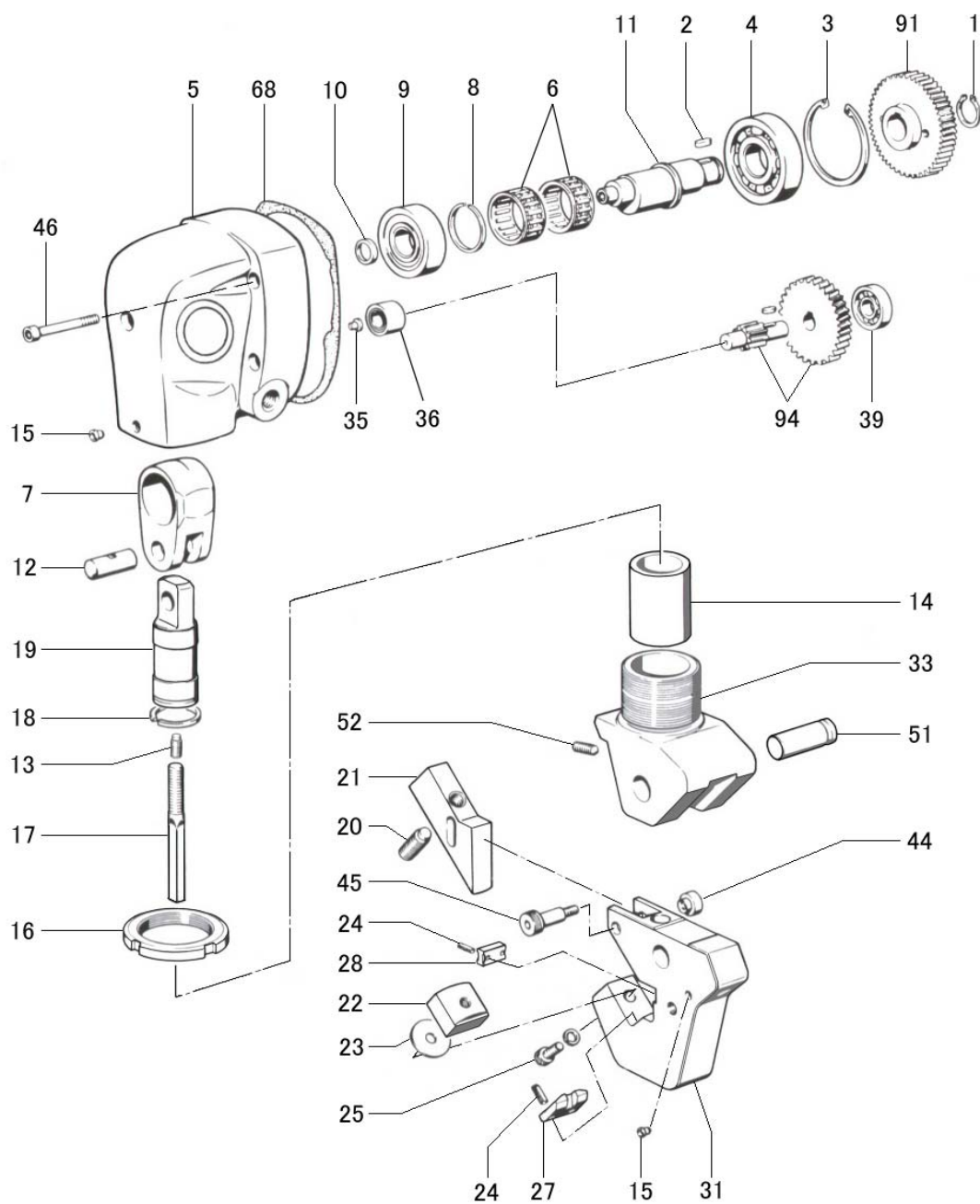
サンワ電動工具販売店または、(株)サンワ営業所

ご不明のときは、裏表紙の(株)サンワ各営業所にご相談下さい。

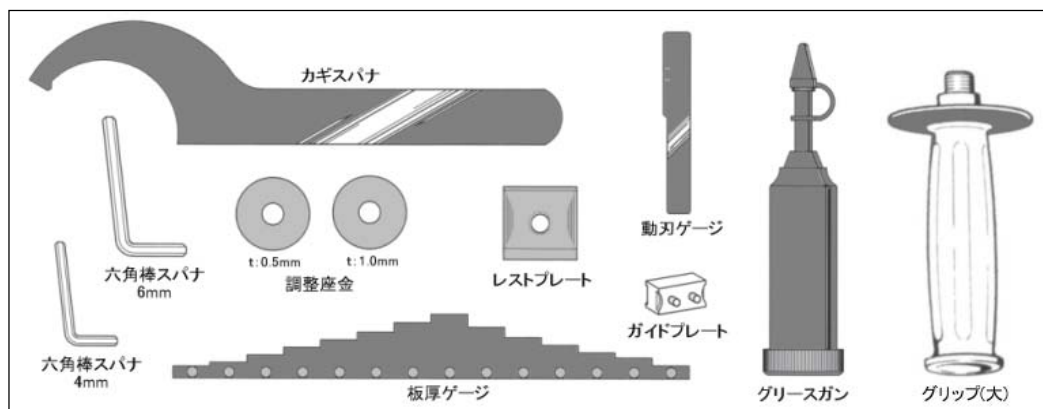
その他、部品ご入用の場合や取扱い上でお困りの点がありましたら、ご遠慮なくお問い合わせ下さい。

メ モ

SB-10G型 分解図



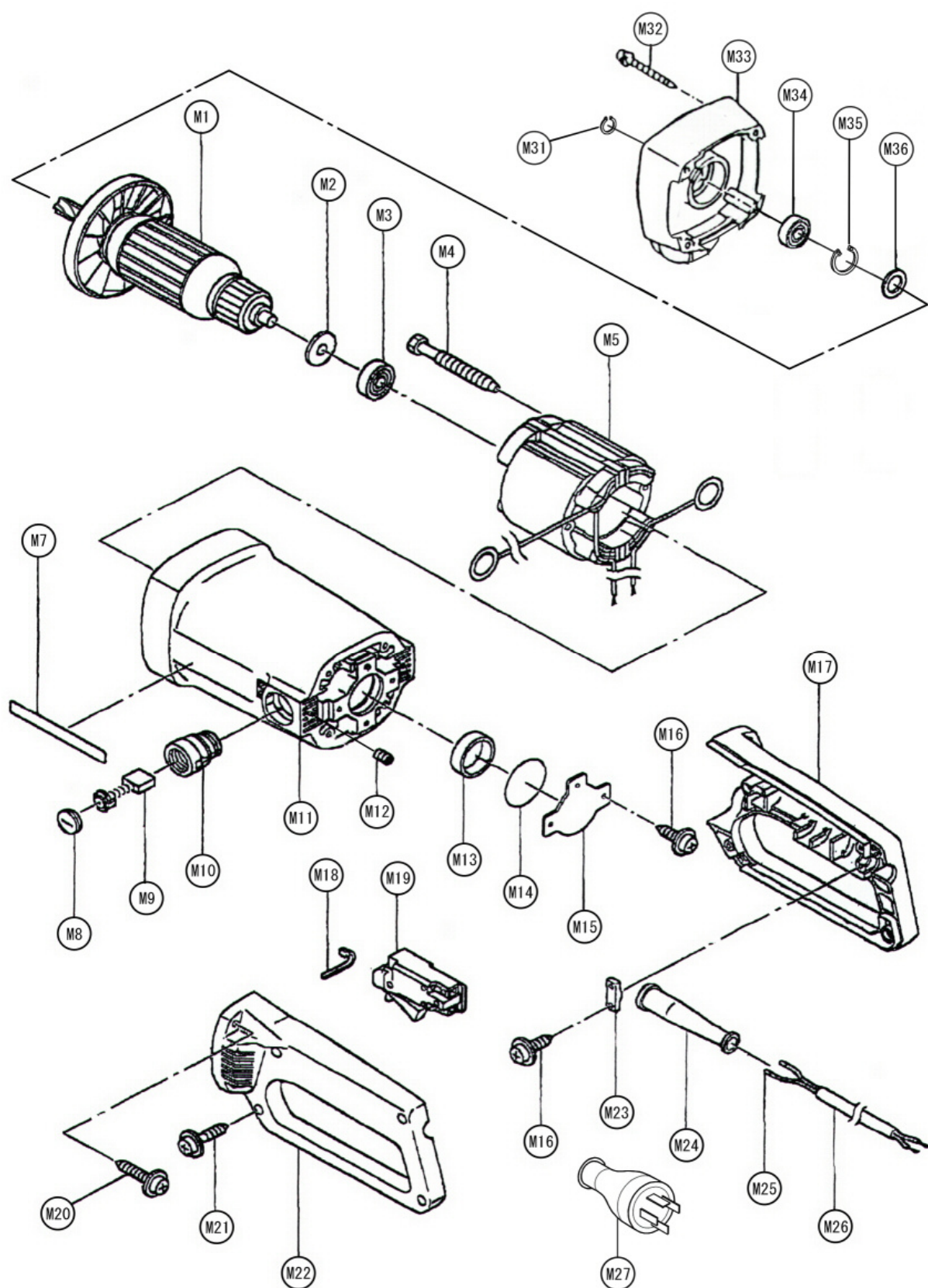
附属品



SB-10G型 部品表

部品 番号	部 品 名 称	使用 数量	備 考	部品 番号	部 品 名 称	使用 数量	備 考
1	軸用止め輪	1	C-20	23-1	調整座金 t0.5	1	附属品
2	キ ー	1	6×6×16R	23-2	調整座金 t1.0	1	附属品
3	穴用止め輪	1	C-62	24	スプリングピン	4	φ4×10
4	ころ軸受	1	No.21305	25	六角穴付ボルト	1	M8×22 sw付
5	本 体 (Assy)	1	No.9,10,15,35,36付	27	サポートプレート	1	
6	ニードルベアリング	2	H-303716	28	ガイドプレート	1	
7	連 結 桿	1		31-1	ブラケット45° (Assy)	1	No.15,20,21,24,27, 28,44,45付
8	クランピングリング	1		31-2	ブラケット37.5° (Assy)	(1)	
9	ころ軸受	1	No.21304	31-3	ブラケット30° (Assy)	(1)	
10	オイルシール	1	G12×16×3	33	ホルダ (Assy)	1	No.14付
11	クランク軸	1		35	スラストピン	1	
12	連結桿ピン	1		36	ニードルベアリング	1	NK16/16
13	六角穴付止めネジ	1	M5×20	39	ボールベアリング	1	No.6201
14	ライナ	1		44	スリーブナット	1	
15	玉入りカップ	2		45	段付ボルト	1	
16	リングナット	1	AN-11	46	六角穴付ボルト	4	M6×55
17-1	動 刃 (標準用)	1	軟鋼用	51	ピ ン	1	
17-2	動 刃 (ステン用)	(1)	高抗張力用	52	六角穴付止めネジ	1	M8×18
18	ピストンリング	1	30×2.5×1.4	68	ガスケット	1	
19	ピストン	1		91	クランク軸歯車	1	
20	セットスクリュー	1	M12×32	94	中間ギヤ (Assy)	1	
21-1	ストリップ45° (Assy)	1	No.20付				
21-2	ストリップ37.5° (Assy)	(1)		附属品	カギスパナ	1	
21-3	ストリップ30° (Assy)	(1)		附属品	六角レンチ 6mm	1	
22-1	レストプレート 6	1	附属品	附属品	六角レンチ 4mm	1	
22-2	レストプレート 8	1	附属品	附属品	グリップ(大)	1	
22-3	レストプレート 10	1	附属品	附属品	グリースガン	1	
22-4	レストプレート 12	1	附属品	附属品	動刃ゲージ	1	
22-5	レストプレート 14	1	附属品	附属品	板厚ゲージ	1	
22-6	レストプレート 16	1	附属品	附属品	六角穴付ボルト	1	M8×18 sw付
22-7	レストプレート 18	1	附属品	附属品	レストプレート選定表	1	
22-8	レストプレート 20	1	装着	附属品	取扱説明書	1	
22-9	レストプレート 22	1	附属品				
22-10	レストプレート 18C	(1)		別売品	ハンガー (Assy)	(1)	
22-11	レストプレート 20C	(1)					
22-12	レストプレート 22C	(1)					

SB-10G型 モータ分解図



SB-10G型 モータ部品表

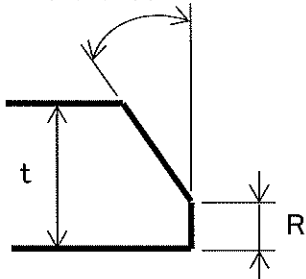
部品 番号	部 品 名 称	使用 数量	備 考	
M1	アマチュア 組	1	No.M2,M3付き	
M2	ダストシール (A)	1		
M3	ボールベアリング	1	6200VVCMP2L	
M4	六角タッピンネジ	2	D5×80	
M5	ステータ	1		
M7	飾りネームプレート	1		
M8	ブラシキャップ	2		
M9	カーボンブラシ	2		
M10	ブラシホルダ	2		
M11	ハウジング 組	1	No.M10,M12付き	
M12	六角穴付止めネジ	2	M4×6	
M13	ベアリングブッシュ	1		
M14	ベアリングシール	1		
M15	ベアリングカバー (C)	1		
M16	フランジ付タッピンネジ	4	D4×16	
M17	ハンドル (A)	1		
M18	ソクセンバンド	1		
M19	トリガスイッチ	1		
M20	フランジ付タッピンネジ	4	D5×30	
M21	ワッシャ付ナベタッピンネジ	4	D4×25	
M22	ハンドル (B)	1		
M23	コードクリップ	1		
M24	コードアーマー	1	D10,7	
M25	チューブ (D)	2		
M26	コード	1	2C×1.25	
M27	ゴムプラグ 200V用	1	4心(3P+E)	
M31	軸用止め輪	1	C-15	
M32	ナベタッピンネジ	4	D5×35	
M33	フランジ (B)	1	SB10G専用	
M34	ボールベアリング	1	6202VVCMP2L	
M35	穴用止め輪	1	C-35	
M36	ワッシャ	1		

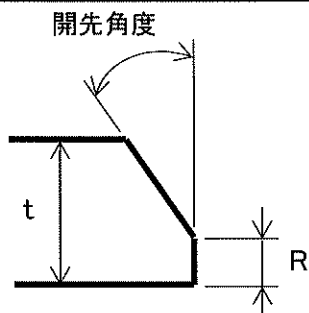
レストプレート選定表 片側開先

ハイベベリングマシン SB-10G型

		残り代 R																	開先角度		
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16			17
板厚 t	4	22■	22	20■																↑ 37.5° 45° 設定可能範囲 ↓	↑ 30° 設定可能範囲 ↓
	5	22■	22	20■	20																
	6	22■	22	20■	20	18■															
	7	22■	22	20■	20	18■	18														
	8	22■	22	20■	20	18■	18	16■													
	9		22	20■	20	18■	18	16■	16												
	10			20■	20	18■	18	16■	16	14■											
	11				20	18■	18	16■	16	14■	14										
	12					18■	18	16■	16	14■	14	12■									
	13						18	16■	16	14■	14	12■	12								
	14							16■	16	14■	14	12■	12	10■							
	15								16	14■	14	12■	12	10■	10						
	16									14■	14	12■	12	10■	10	8■					
	17										14	12■	12	10■	10	8■	8				
	18											12■	12	10■	10	8■	8	6■			
	19												12	10■	10	8■	8	6■	6		
	20													10■	10	8■	8	6■	6		
	21														10	8■	8	6■	6		
	22															8■	8	6■	6		
	23																8	6■	6		
	24																	6■	6		
	25																		6		

開先角度





横方向の板厚と縦方向の残り代が交差するマス内の数値がレストプレートのNo.です。

■ 付きのレストプレートNo.は組付けの際に1.0mmの調整座金を使用します。

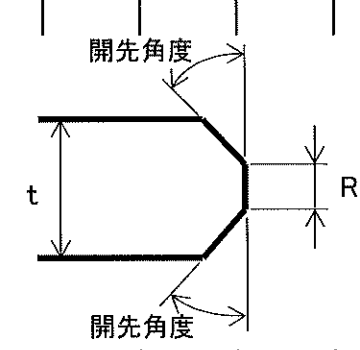
例1) 板厚10mmで残り代が6mmの場合はレストプレートNo.16の下に調整座金1.0mmをはさみます。

例2) 板厚18mmで残り代が10mmの45° 開先の場合は設定できませんので残り代11mmになってしまいます。

レストプレート選定表

両側開先

ハイベベリングマシン SB-10G型

		残り代 R																開先角度
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
板厚 t	4	20 ■																
	5	20 ○	20															
	6	20	18 ■○	18 ■														
	7	18 ■○	18 ■	18 ○	18													
	8	18 ■	18 ○	18	16 ■○	16 ■												
	9	18 ○	18	16 ■○	16 ■	16 ○	16											
	10	18	16 ■○	16 ■	16 ○	16	14 ■○	14 ■										
	11	16 ■○	16 ■	16 ○	16	14 ■○	14 ■	14 ○	14									
	12	16 ■	16 ○	16	14 ■○	14 ■	14 ○	14	12 ■○	12 ■								
	13	16 ○	16	14 ■○	14 ■	14 ○	14	12 ■○	12 ■	12 ○	12							
	14	16	14 ■○	14 ■	14 ○	14	12 ■○	12 ■	12 ○	12	10 ■○	10 ■						
	15	14 ■○	14 ■	14 ○	14	12 ■○	12 ■	12 ○	12	10 ■○	10 ■	10 ○	10					
	16	14 ■	14 ○	14	12 ■○	12 ■	12 ○	12	10 ■○	10 ■	10 ○	10	8 ■○	8 ■				
	17	14 ○	14	12 ■○	12 ■	12 ○	12	10 ■○	10 ■	10 ○	10	8 ■○	8 ■	8 ○	8			
	18		12 ■○	12 ■	12 ○	12	10 ■○	10 ■	10 ○	10	8 ■○	8 ■	8 ○	8	6 ■○	6 ■		
	19			12 ○	12	10 ■○	10 ■	10 ○	10	8 ■○	8 ■	8 ○	8	6 ■○	6 ■	6 ○	6	
	20				10 ■○	10 ■	10 ○	10	8 ■○	8 ■	8 ○	8	6 ■○	6 ■	6 ○	6		
	21					10 ○	10	8 ■○	8 ■	8 ○	8	6 ■○	6 ■	6 ○	6			
	22						8 ■○	8 ■	8 ○	8	6 ■○	6 ■	6 ○	6				
	23							8 ○	8	6 ■○	6 ■	6 ○	6					
	24								6 ■○	6 ■	6 ○	6						
	25									6 ○	6							

横方向の板厚と縦方向の残り代が交差するマス内の数値がレストプレートのNo.です。

■ 付きのレストプレートNo.は組付けの際に1.0mmの調整座金を使用します。

○ 付きのレストプレートNo.は組付けの際に0.5mmの調整座金を使用します。

■○ 付きのレストプレートNo.は組付けの際に1.0と0.5mmの調整座金を使用します。

例1) 板厚10mmで残り代が5mmの場合はレストプレートNo.14の下に調整座金0.5+1.0mmをはさみます。

例2) 板厚18mmで残り代が1mmの45° 開先の場合は設定できませんので残り代3mmになってしまいます。

株式会社 サ ン ワ

本 社 ・ 工 場	東京都西多摩郡瑞穂町殿ヶ谷 559
〒190-1212	電 話 042-557-7801 FAX 042-557-7750
大 阪 営 業 所	大阪府大阪市東淀川区東中島 4-2-7
〒533-0033	スペース・ライフ新大阪 101
	電 話 06-6325-1005 FAX 06-6325-1128
関 東 営 業 所	千葉県船橋市上山町 1-105
〒273-0046	電 話 047-338-6641 FAX 047-337-6604