

[16] 修理調整の手引

(1) 帯のこが割れる場合の原因と対策

帯のこ関係	のこ車に対し厚ゲージのものを 使用した場合	2番ゲージ(0.7mm)のものを 使う
	腰入にムラがある場合	テンション定規、バック定規に より点検し適正な腰入、背盛を
	背盛が不適正な場合	再度行う。
	接合箇所仕上げが不良の場合	
機械関係	アサリが大きい場合	標準アサリになおす。
	グラインダーで歯底を焼いた 場合	目立てを修正する。
	歯底に角張った箇所がある場合	
作業関係	張りが強すぎる場合	バランスウエイトの位置を支点 に近づける。
	セリにくずが挟まれている場合 セリの調整が不適正な場合	正しく取付けなおす 〔9〕項セリの調整参照
作業関係	端入れを無理に早くした場合 長時間空転させた場合 材料送り速度が早すぎた場合	帯のこの耐久力に大きく影響 するから充分注意して行う。

(2) 挽曲りの起る原因と対策

帯 の こ 関 係	腰入れにムラがある、または弱すぎる場合	テンション定規、バック定規により点検し適正な腰入れ、背盛を再度行い。
	背盛が不適正な場合	
	接合箇所仕上げ不良の場合	
	アサリが大きすぎる、またはアサリが不ぞろいの場合	標準アサリになおす。
機 械 関 係	歯室の狭すぎる場合	目立てを修正する。
	切れ味が悪い場合	再研磨する
	張りが弱すぎる場合	バランスウエイトの位置を支点より離す。
	セリの調整が不適正な場合	上、下セリの調整をしなおす。 〔9〕項セリの調整参照
作 業 関 係	テーブル定規の調整が悪い場合	定規の再調整を行う。 〔10〕項定規の調整参照
	のこ刃と送材装置の通りが出ない場合	送材装置の角度調整を行う。 〔12〕項送材装置参照
	端入れを無理に早くした場合 送り速度が早すぎた場合	帯のこの耐久力に大きく影響するから充分注意して行い。

(3) 送材装置使用時に滑らかに送材しない。

材の反りが大きい 材の分違いが大きい。	反りがテーブル上で10ミリ又は分違いが材全長で10ミリ以上ある場合自動送材は不可能である為送材装置を上げて手送りにする
のこの切れ味が悪い場合	のこを再研磨する 送材速度を遅くする
送りローラー加圧量が少ない	ローラー加圧量調整 〔12〕項送材装置参照