



9" 小型立式帶鋸台校正

OEM 9" Bench Top Bandsaw - Calibration

在您閱讀本文內容之前，您必須閱讀並同意 [DIYCOMM.COM](#) 網站的[工安聲明](#)及[版權聲明](#)。

Before reading this article, you must read and agree the terms and conditions described in the [Safety Statement](#) and [Copyright Statement](#) in [DIYCOMM.COM](#) website

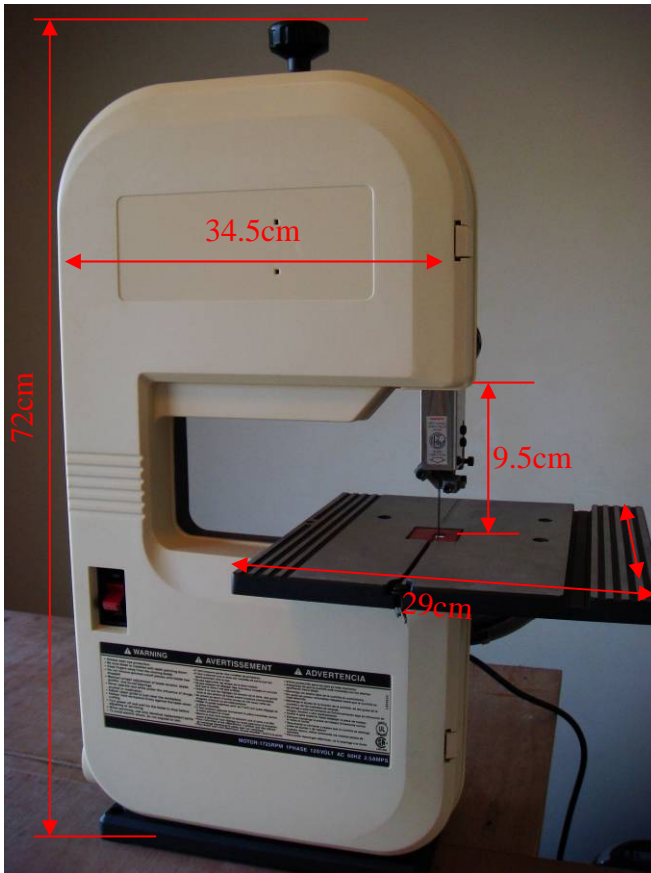
準備工作 Preparations

- OEM 9英吋小型立式帶鋸台 – 台灣市場上有貼Pro-Tech 牌3203型,或美加地區Black&Decker 牌型號BDBS100 .本例中為前者的白牌機子.此機型若用錯鋸帶或機器未調整前,鋸帶會漂移,鋸路歪斜,有噪音,鋸帶易斷裂,無法發揮應有功能
 - 鋸帶規格: 適用59-1/4吋(或1505mm)長, 有1/8", 3/16", 1/4", 5/8", 1/2"寬度
 - 鋸帶材質:
 - 雙金屬 Bi-metal,
 - 硬邊高級碳鋼 Hard-back premium carbon steel,
 - 一般碳鋼 Flex back carbon steel
 - 鋸帶型式: 美加地區常見可購得規格如下(OLSON 公司出品)

齒數/吋(TPI)	長(吋)	寬(吋)	厚(吋)	材質	齒型	適用
4	59-1/2	3/8	0.02	Hard-Edge, Flex-Back	Skip	非鐵金屬, 塑料, 軟/硬木
6	59-1/2	1/4	0.02	Hard-Edge, Flex-Back	Skip	非鐵金屬, 塑料, 軟/硬木
14	59-1/2	1/4	0.02	Hard-Edge, Flex-Back	Regular	非鐵金屬, 塑料, 軟/硬木
14	59-1/2	1/8	0.018	General	Hook	一般軟/硬木
6	59-1/2	1/4	0.014	General	Hook	一般軟/硬木

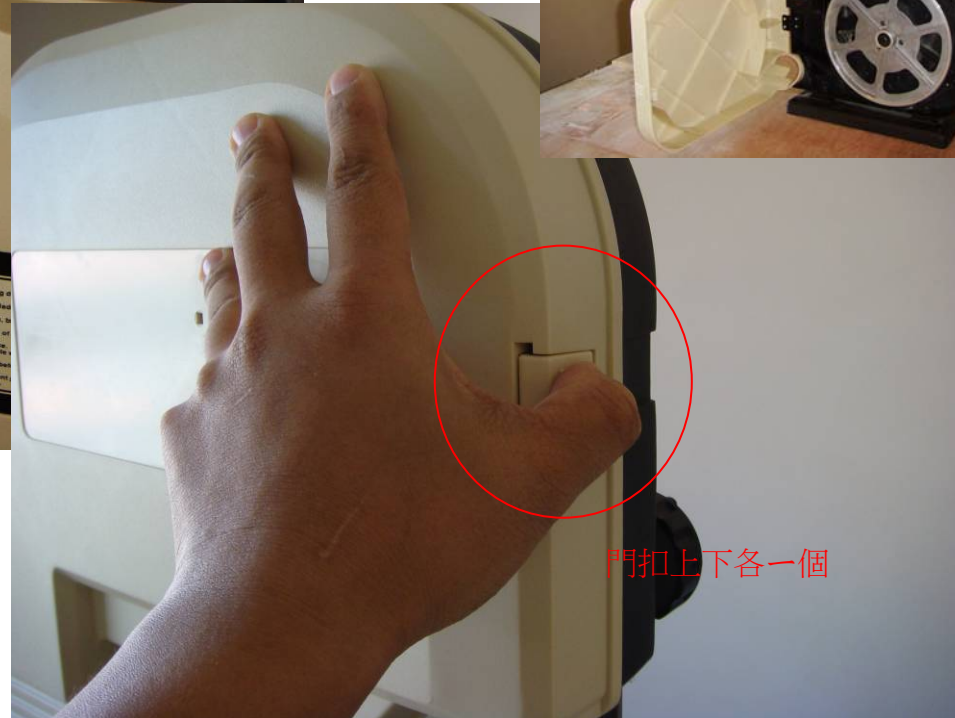
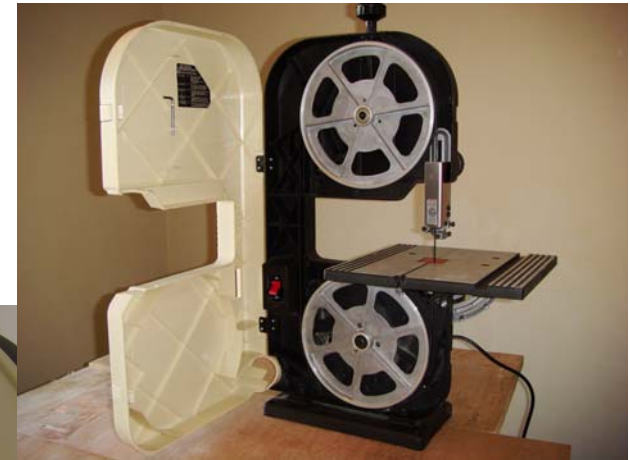
- 哪裡買: 機器露天/奇摩網拍查 Pro-tech 即有. 鋸帶美加澳ebay有賣
- 小直角尺, 1米長直尺

STEP 1



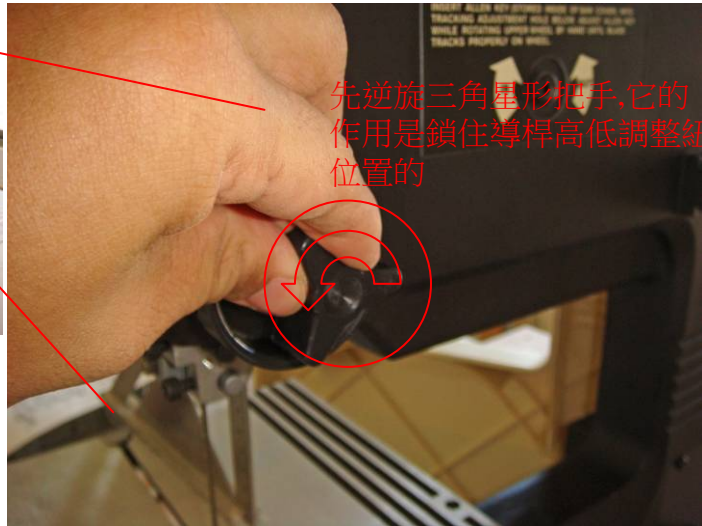
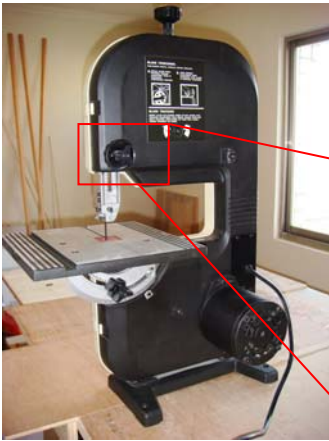
- 本機1/3 HP,校正後可以切厚的材料(最厚9.2cm),且要慢進料,讓鋸帶自己吃料
- 買機附送之鋸帶用完,可以向澳美加Ebay買如前規格之鋸帶,鋸帶好壞差距很大.並且什麼材料用什麼鋸帶是有講究的.最重要的是:鋸台要校正,不是買回來就立刻能用的!

STEP 2



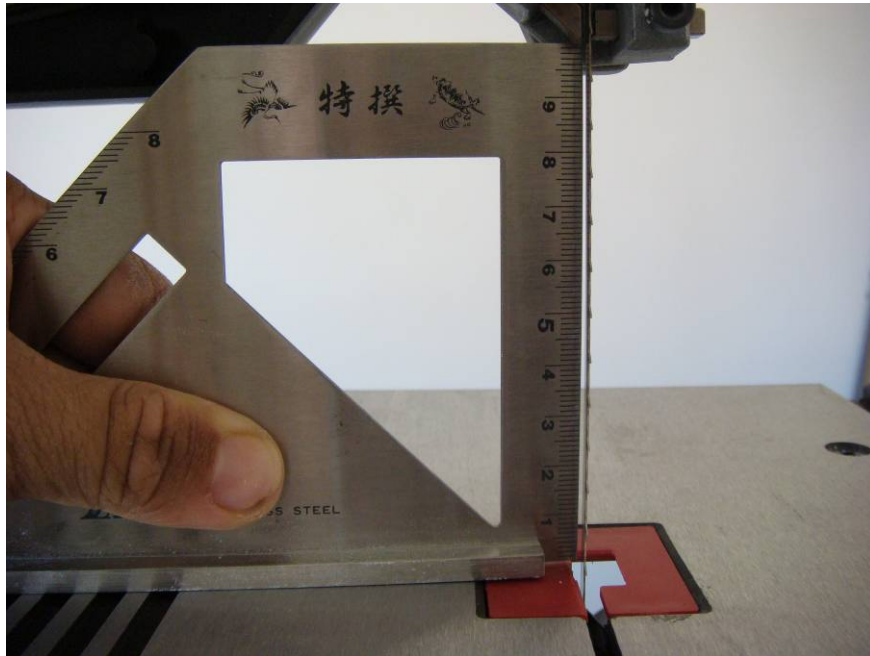
- 首先拔插頭,取下安全開關,打開門蓋

STEP 3

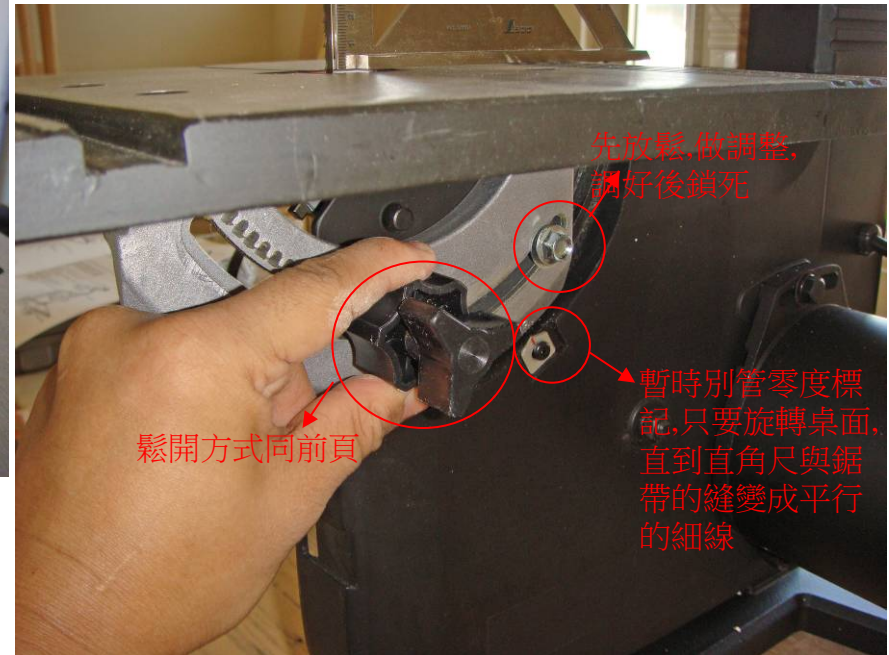


- 依圖利用調整紐將導桿升到最高, 露出鋸帶,以便對齊垂直尺

STEP 4



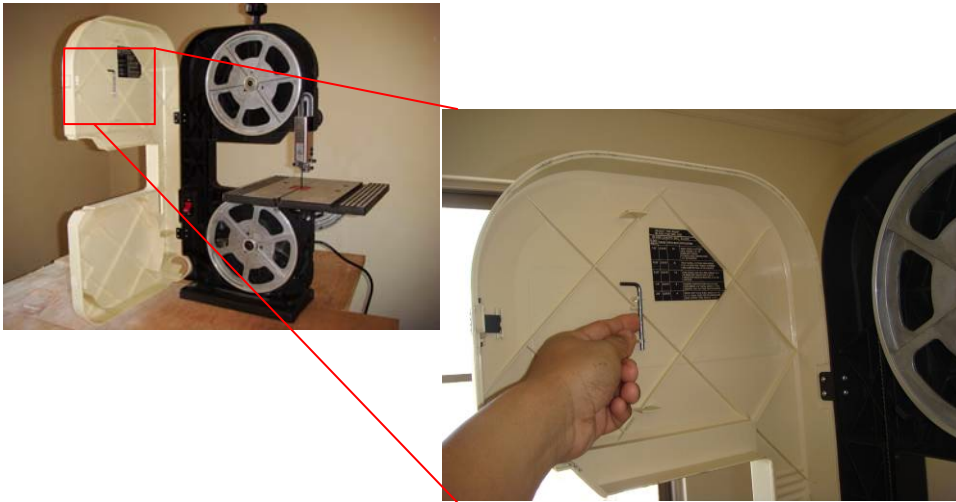
取直角尺貼於桌面,垂直邊貼於鋸帶,露一條縫,對白色背景看縫是否均勻平行.若不是,要調整桌面角度.(鋸帶角度是無法調整的)



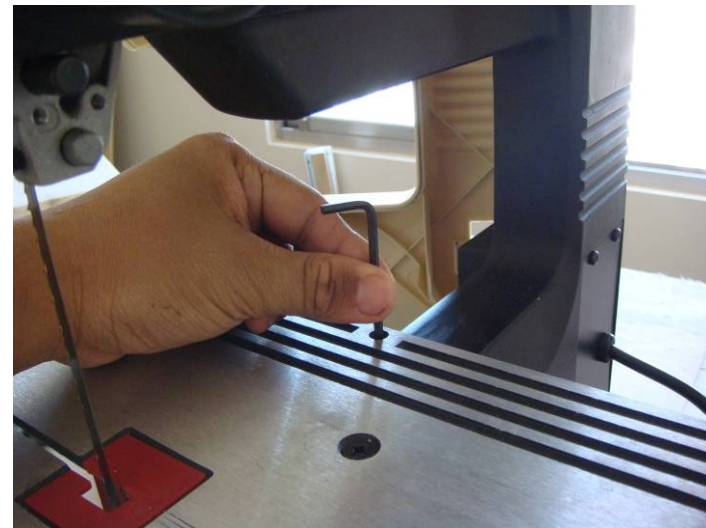
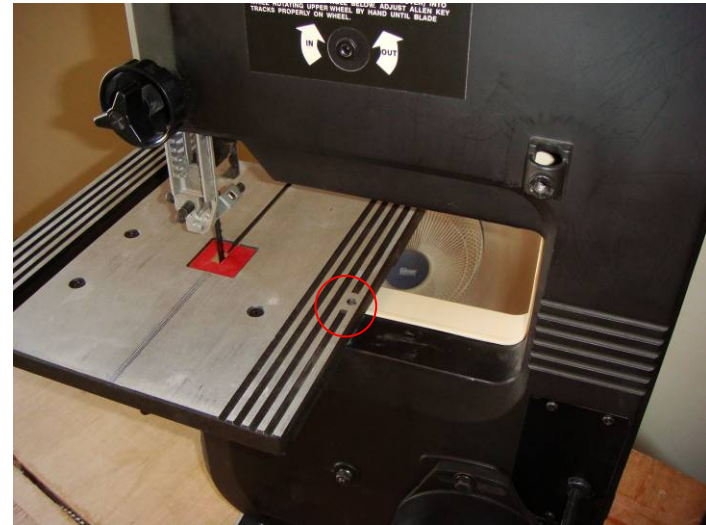
調整機制在桌下方右側,依圖調校

- 照圖施作,通常桌面只要微調即可.不要看零度標記,要看垂直尺與鋸帶的縫來調!!調好後鎖死右圖中之固定螺絲,使桌面定住

STEP 5



從門上取下附送的六角扳手.插入右上圖的洞中,慢慢地輕輕地旋緊.



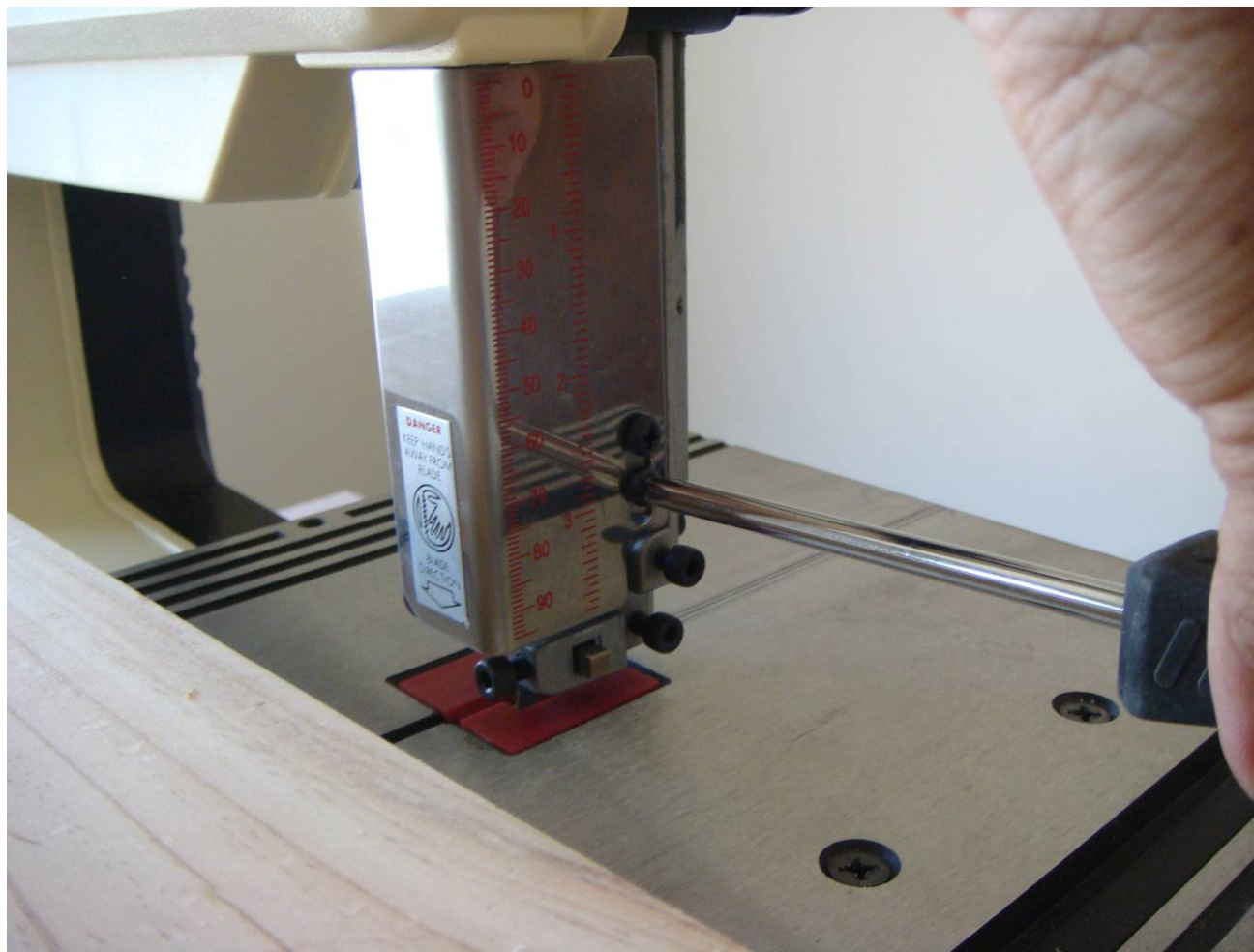
- 上頁已固定桌面傾角,本頁還有一顆保險螺絲,保證桌面平穩.要輕輕慢慢的鎖,鎖到剛觸碰到底即可.見下頁詳細敘述.

STEP 6



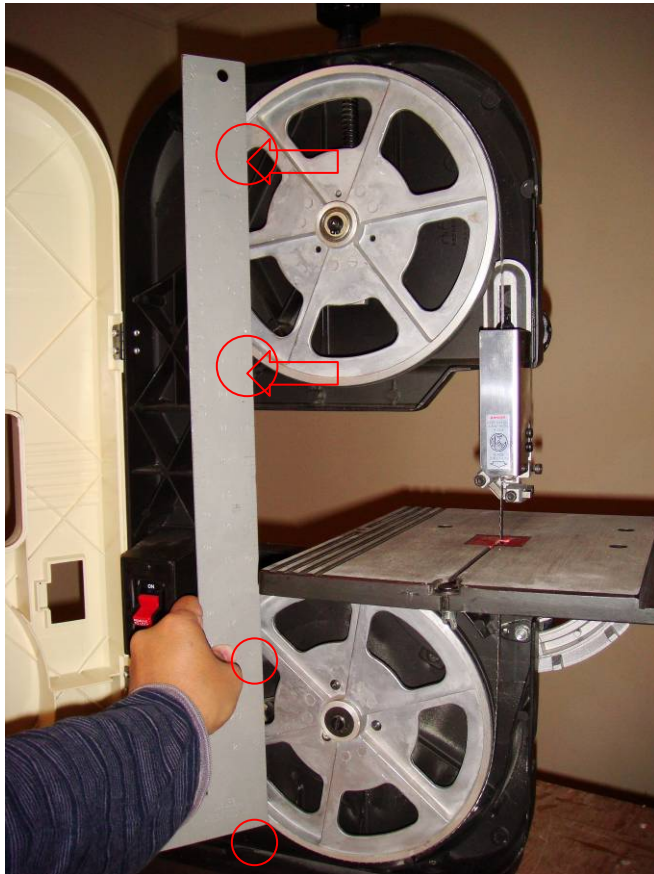
- 桌面傾角保險螺絲輕輕頂住下面.OK後零標對正.以上桌面水平校正完畢.

STEP 7



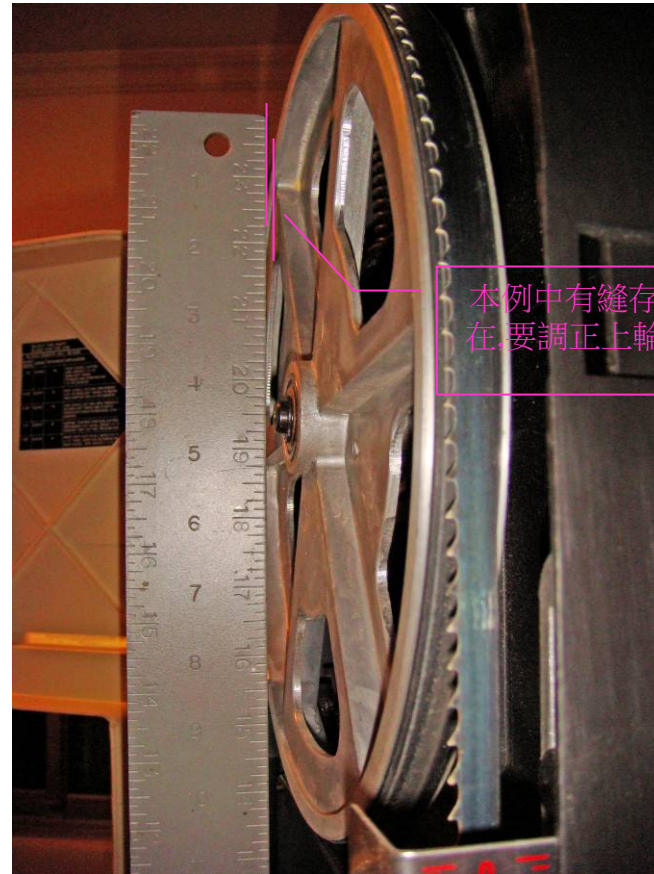
- 接著比較不重要的項目: 將導桿降至底部,看是否導桿尺標刻度對在零.若差太遠,可鬆開圖中螺絲調整,此為參考值,略準確即可.

STEP 8



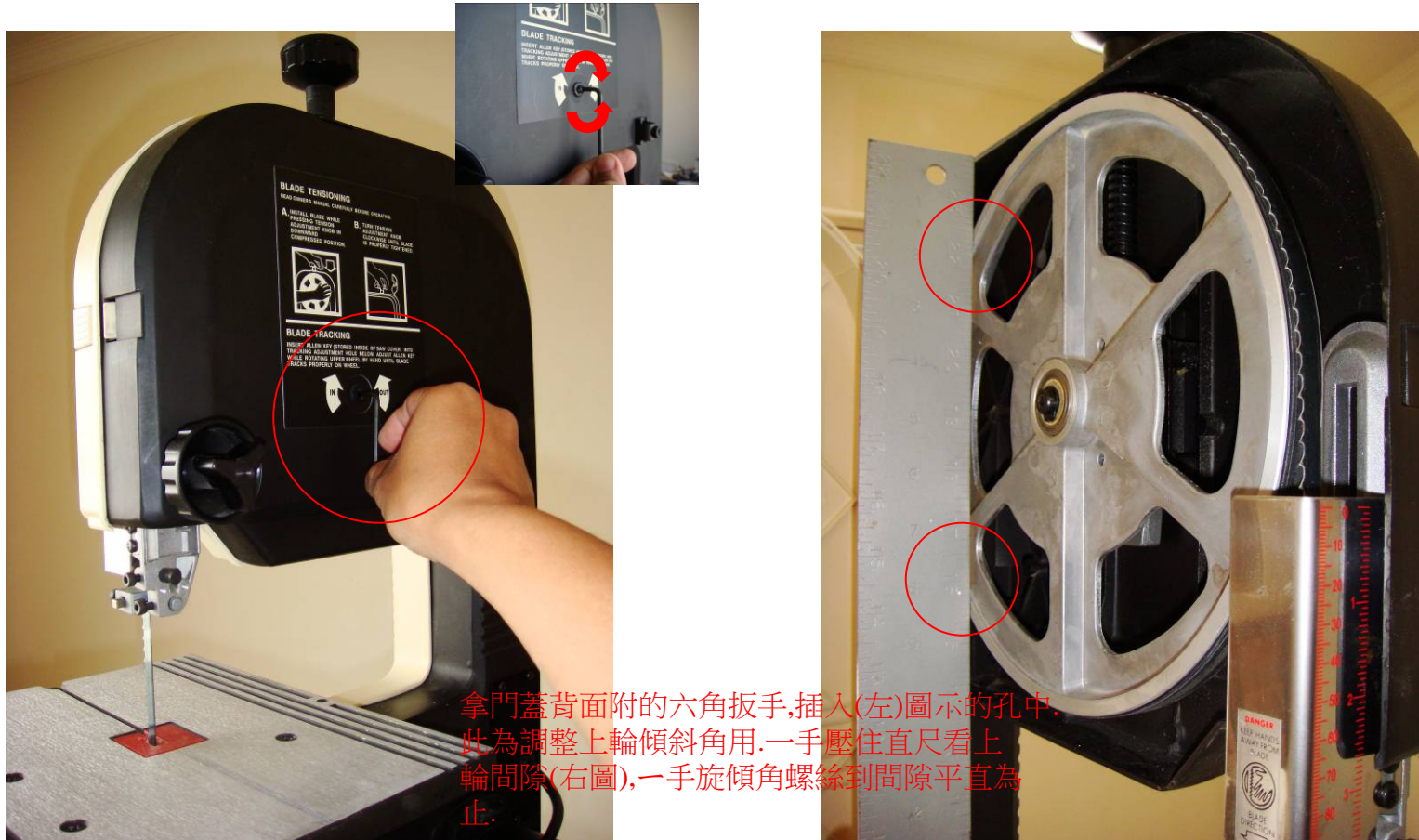
拿出長尺,貼緊下輪,尺會與下輪兩點接觸.
若要使上輪與下輪同平面,上輪兩接觸點
需密接.檢查看是否有.

- 為使鋸帶平穩運轉,上下輪最好是同平面(同平面調整另文教學),次好是平行面.本例先討論平行面,查出上輪上端微傾斜,並未與下輪平行.



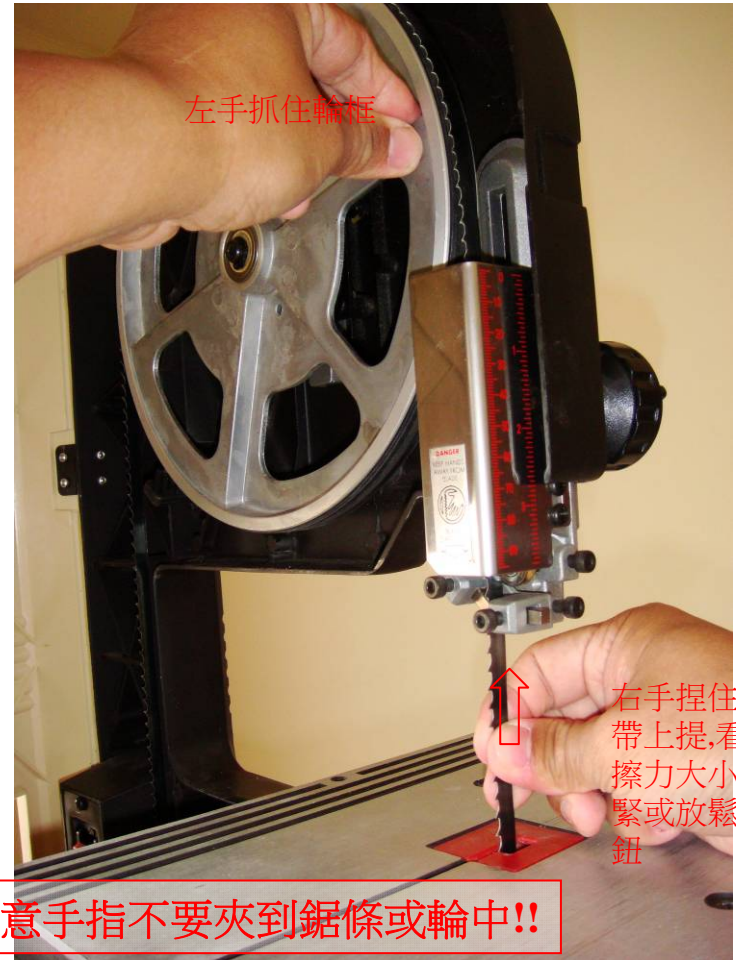
本例中有縫存在,要調正上輪

STEP 9



- 調整上輪傾角的螺絲在輪背面如圖,六角扳手附在門蓋上.調到與下輪平行為止

STEP 10



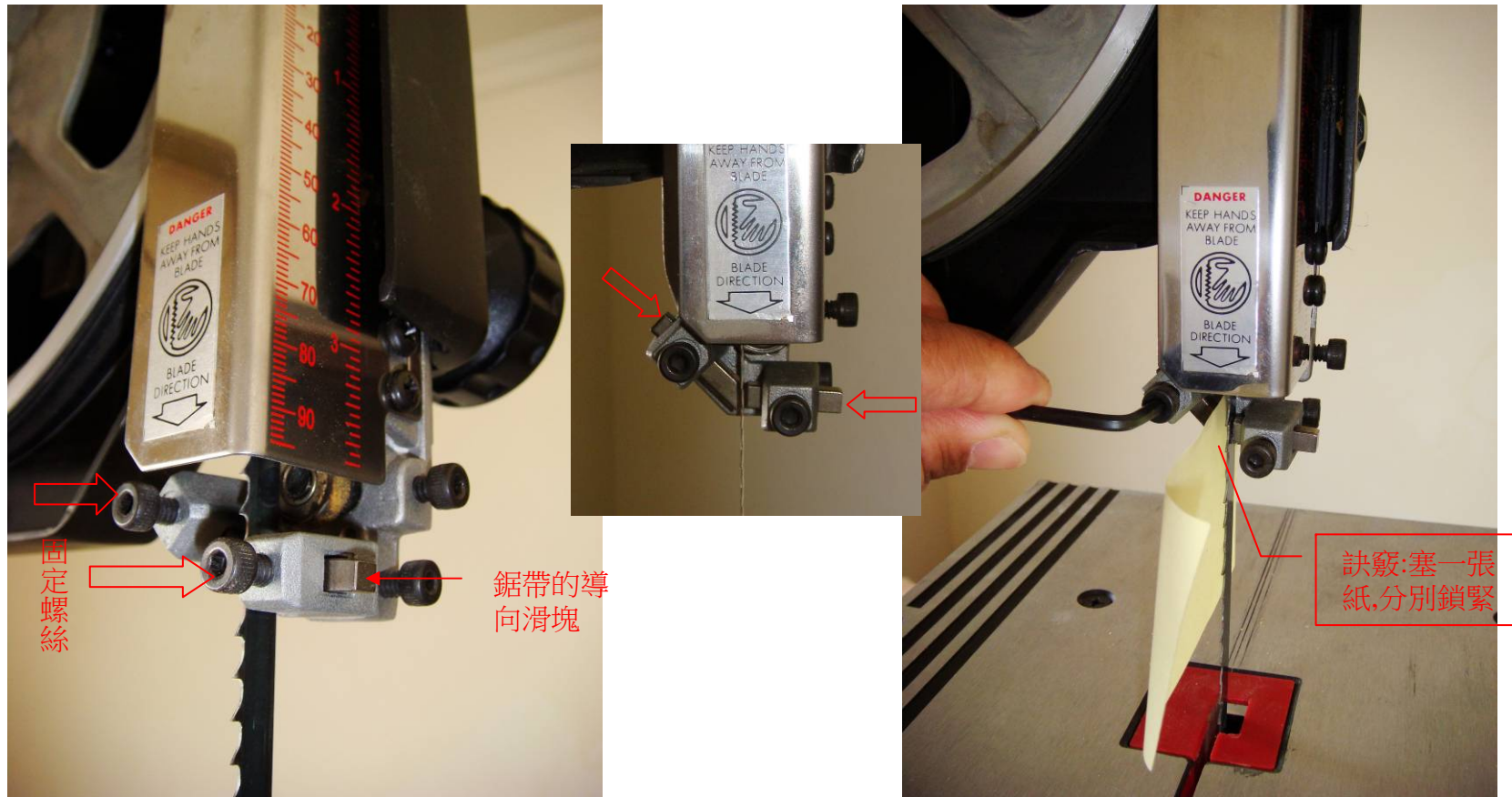
左手抓住輪框

右手捏住鋸帶上提,看摩擦力大小,旋緊或放鬆旋鈕

!!注意手指不要夾到鋸條或輪中!!

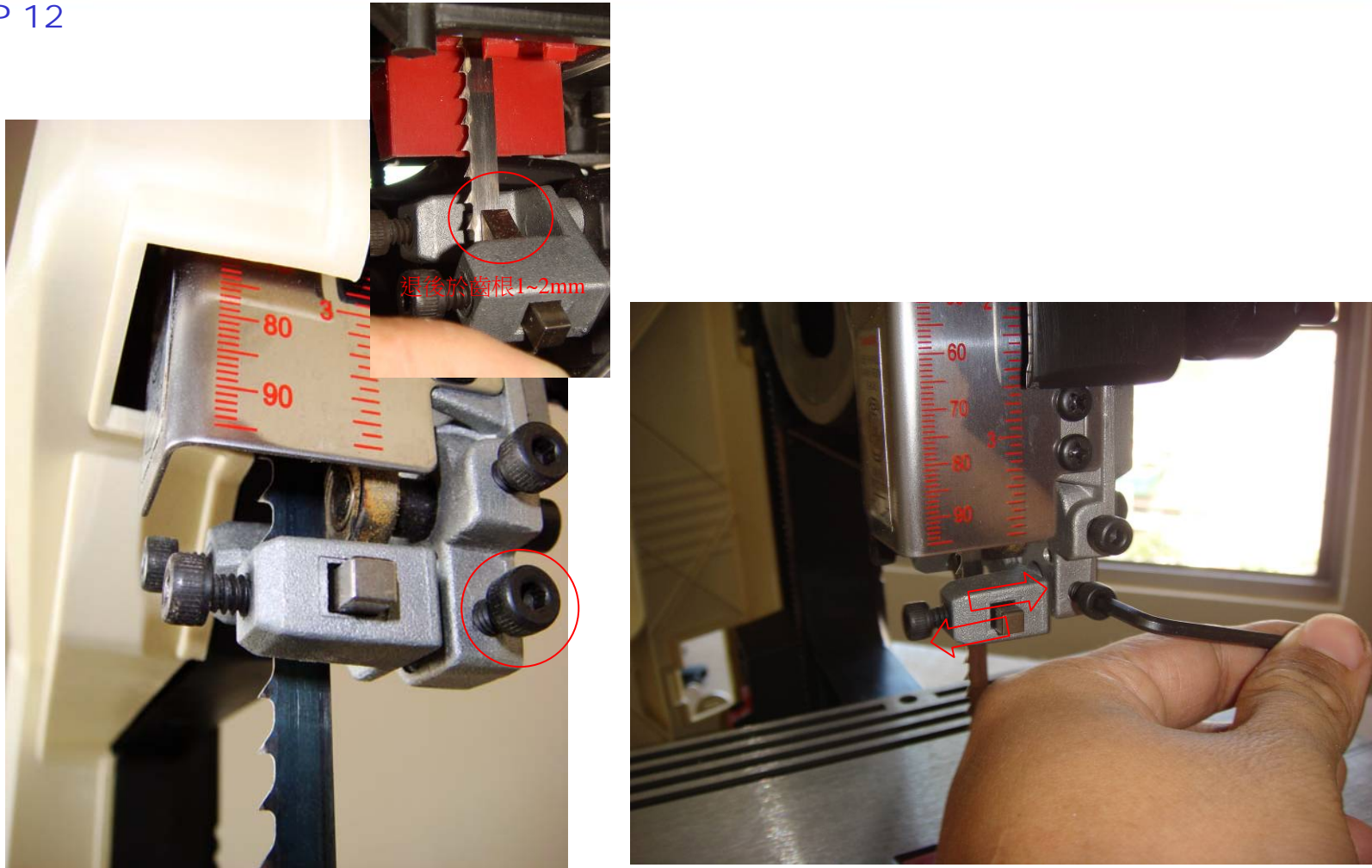
- 上下輪平行後,要略繃緊鋸帶,右旋頂端把手是緊,左旋是鬆.原則是要剛好緊,太緊鋸帶易斷,鬆緊判定法為左手刹住上輪,右手小心捏住鋸帶上提,會滑動表示太鬆,鋸時也回滑,故稍上緊之

STEP 11



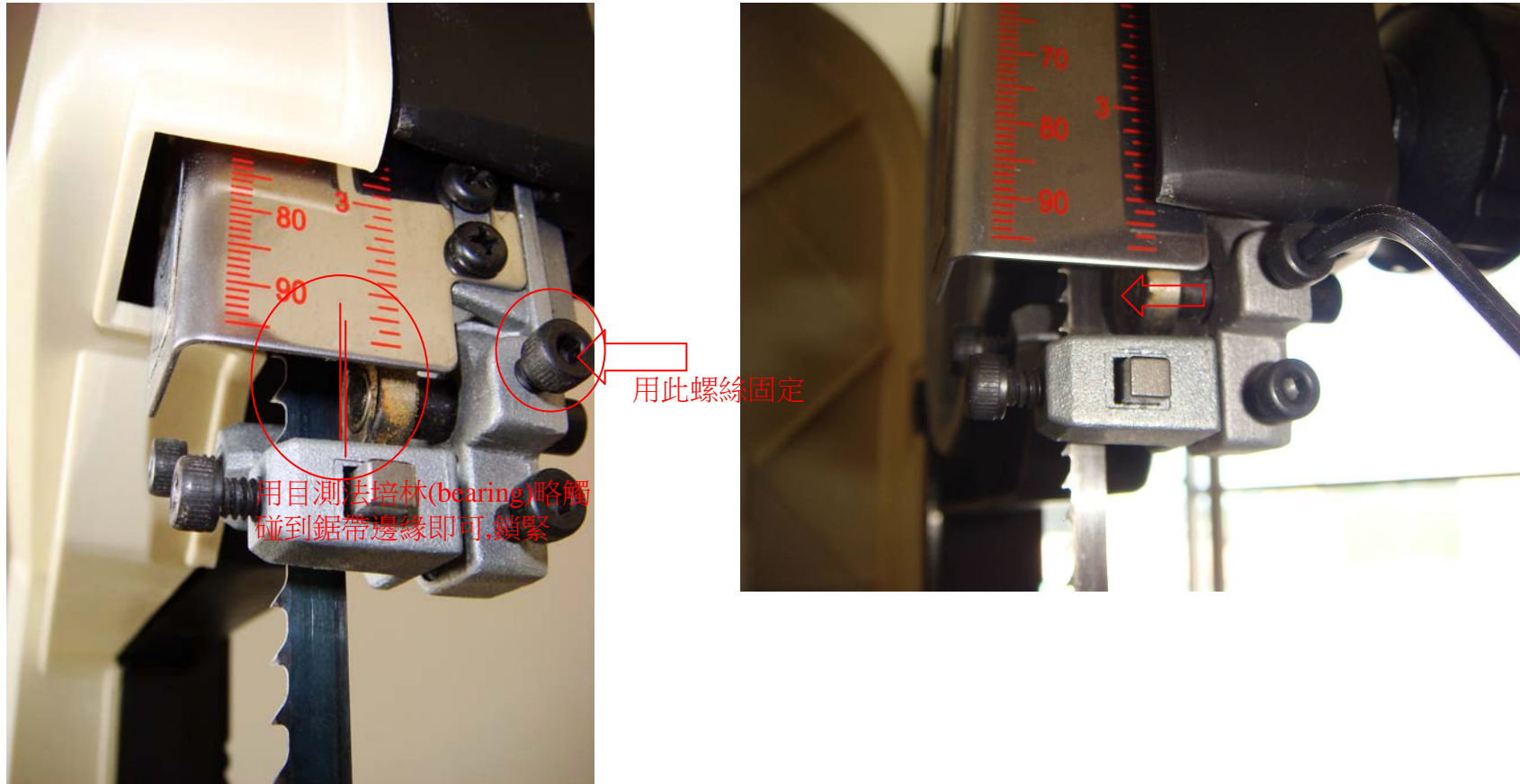
- 接下來要調校鋸帶的鋸路. 鬆開左圖中固定螺絲,把兩滑塊夾住鋸帶,但要各留一張紙的間隙,然後鎖緊

STEP 12



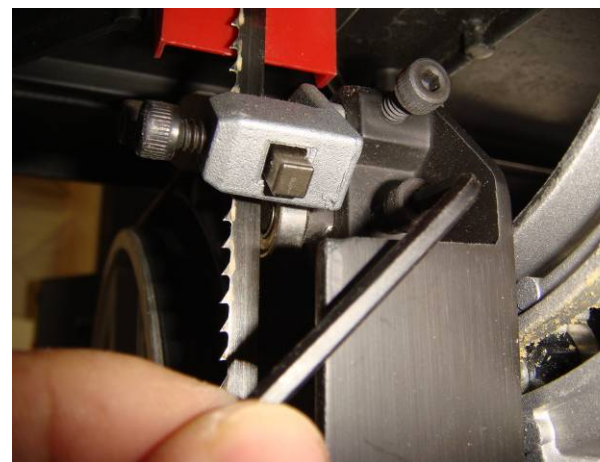
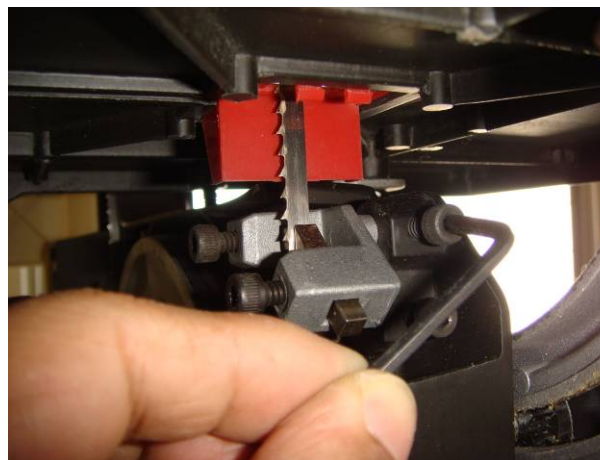
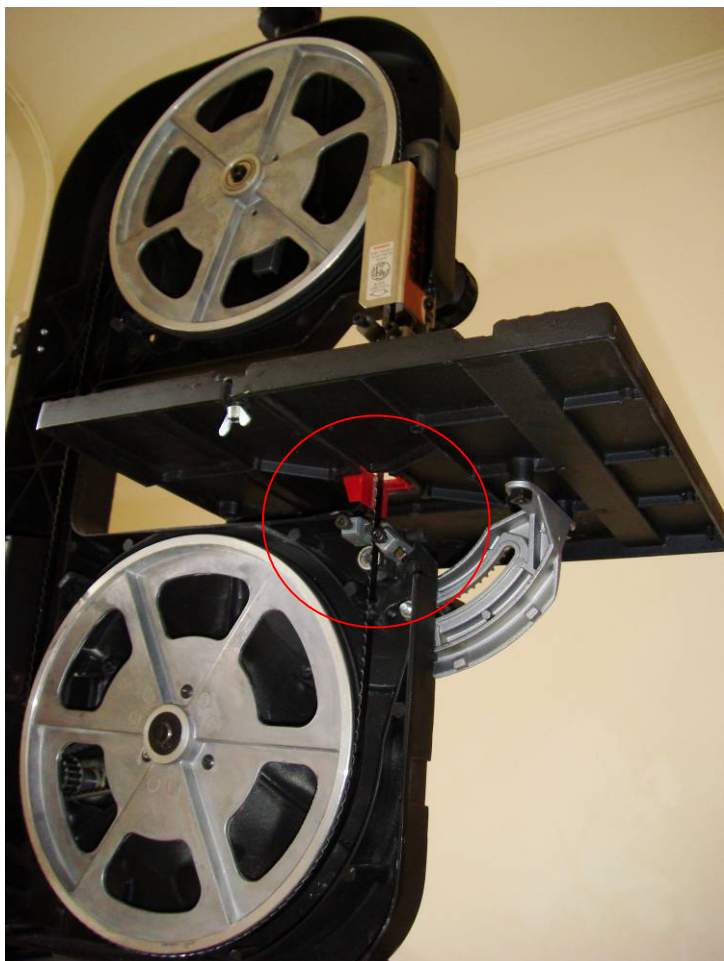
- 觀察滑塊夾好後的位置,不能夾在鋸齒上,要退後於齒根1~2mm.用圖中的螺絲調整固定

STEP 13



- 鋸帶背邊緣有一培林,是防止鋸帶鋸時倒退而扭曲的.用目測法調整至培林略觸碰到鋸帶邊緣即可.不可完全接觸到,會產生噪音,並傷害鋸帶,調好鎖緊.

STEP 14



- 桌面下方亦有一模一樣的滑塊+培林裝置,調整法同上

STEP 15



Congratulations!
You've done it again!

- 設置完畢,重複檢查該鎖緊都有鎖緊!!試鋸一條直線.注意不可推材料鋸,要讓材料被鋸條鬆鬆的吃進去.鋸條壽命才長.觀察鋸路漂移,噪音等,做相對應調整.