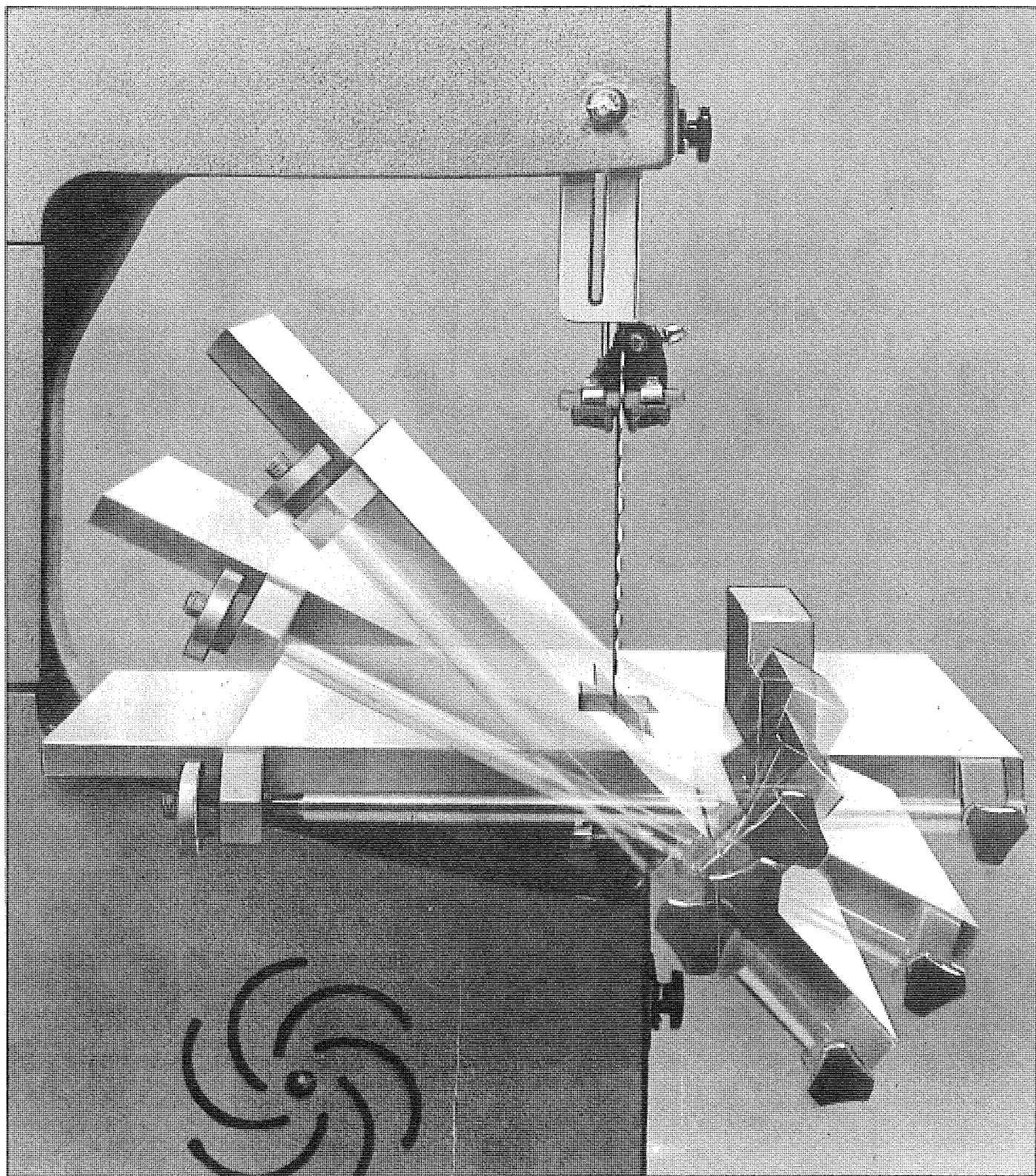


リョービ東和

バンドソー

取扱説明書 BS-160・160B



ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用くださるようお願いいたします。

● 特長

- オーバーランニング防止装置を装着しているため急激な負荷をかけても曲切りしません。
- ステライト刃の完全帯鋸を標準付属としてありますので長尺物の引割が楽に出来、抜群の切削性があります。
- 強力な三相2馬力モーター付で300ミリの木材も容易に切断します。(BS-160B)
- 0～45度までの傾斜定盤付。(BS-160・160B)
- 定規は微動調節装置付でこまかい調節が可能です。

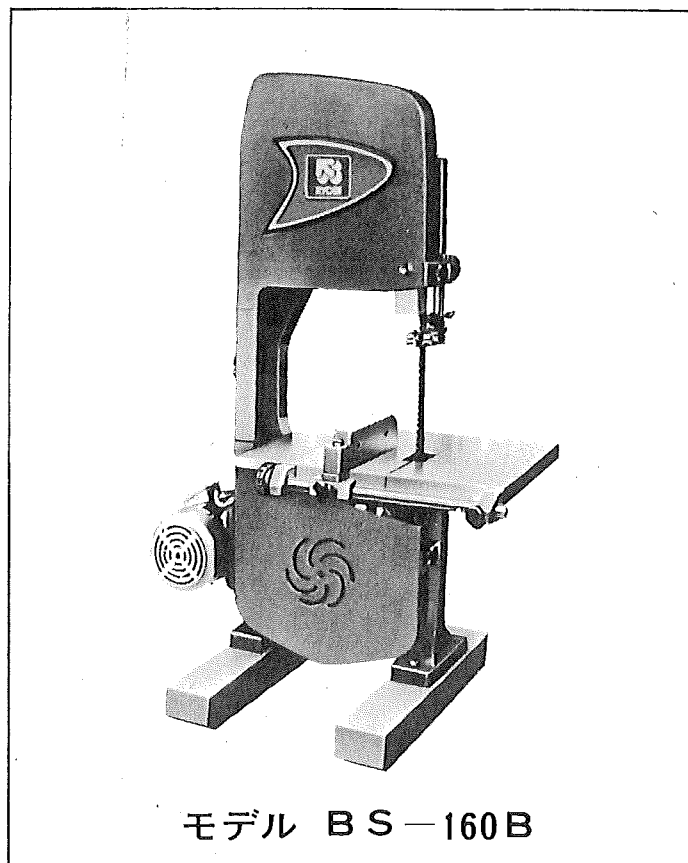
● 仕様

BS-160

電 圧…………… 100 V
電 流…………… 10.5 A
回転数…………… 1,000 R. P. M
重 量…………… 140kg

BS-160B

電 圧…………… 200 V (三相)
出 力…………… 1.5 KW
回転数…………… 1,000 R. P. M
重 量…………… 160kg

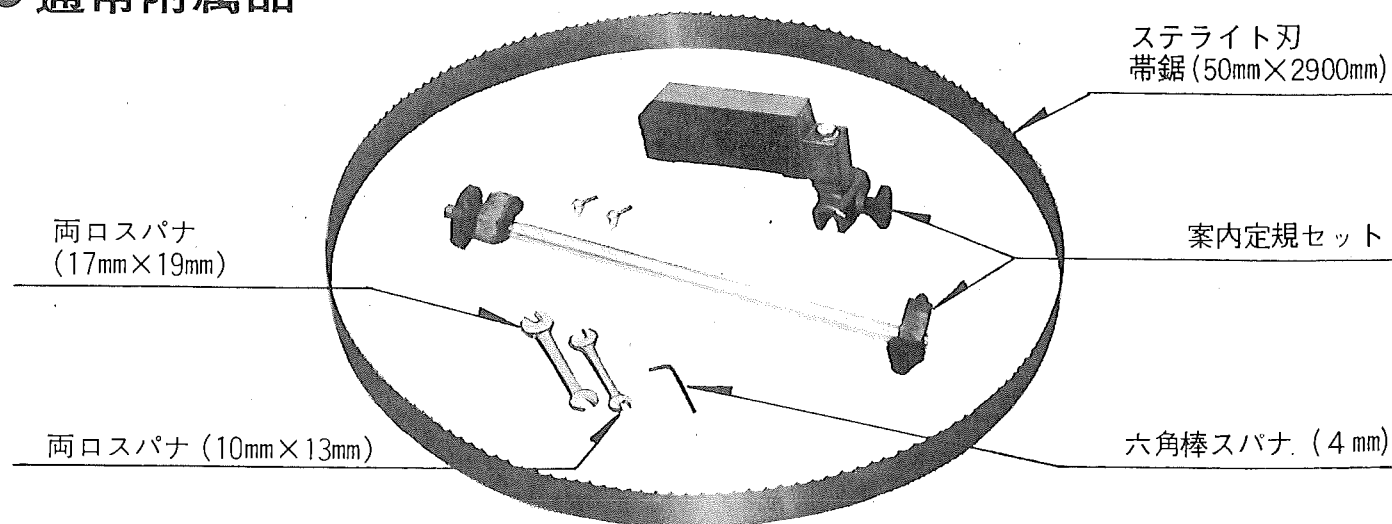


モデル BS-160B

BS-160・BS-160B 共通

最大切断厚さ…………… 300mm
機械の大きさ…………… 高さ1350mm×幅950mm×長さ540mm

● 通常付属品

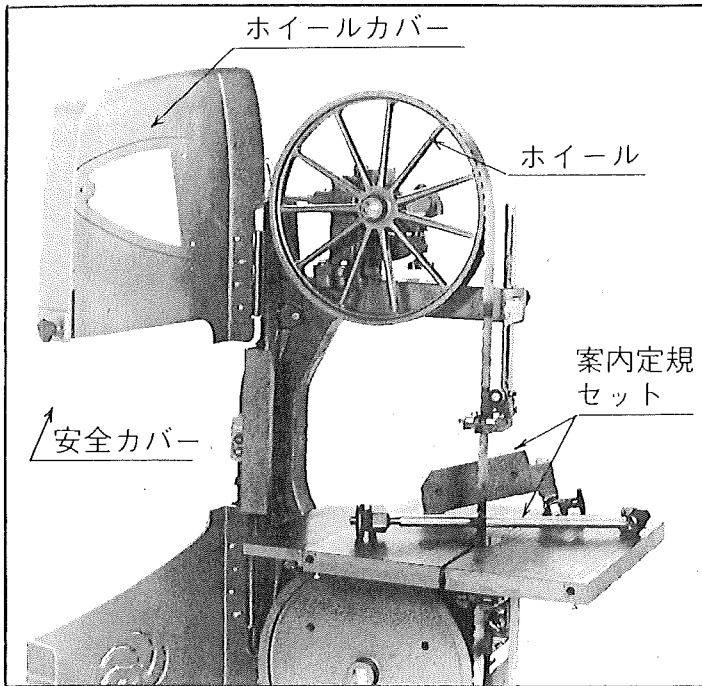


● 特別付属品 (別販売)

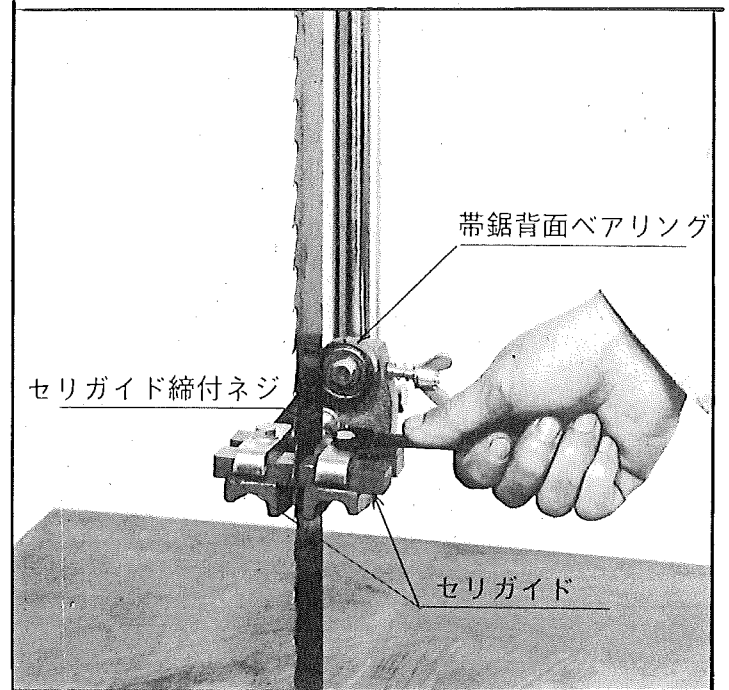
ステライト	50mm×2900mm	組アサリ	19mm×2900mm	プラスチック帯鋸	6mm×2900mm
バチ目	50mm×2900mm	〃	16mm×2900mm	〃	13mm×2900mm
組アサリ	25mm×2900mm	〃	13mm×2900mm	クシ型砥石・補助ローラー	

● 鋸刃の取り替え

- 帯鋸の取り替えは必ず電源を切っているか確認してから行って下さい。
- 定盤下側左右2ヶのツマミをゆるめ案内定規セットを引き抜きます。
- 上下のホイールカバーを開きます。

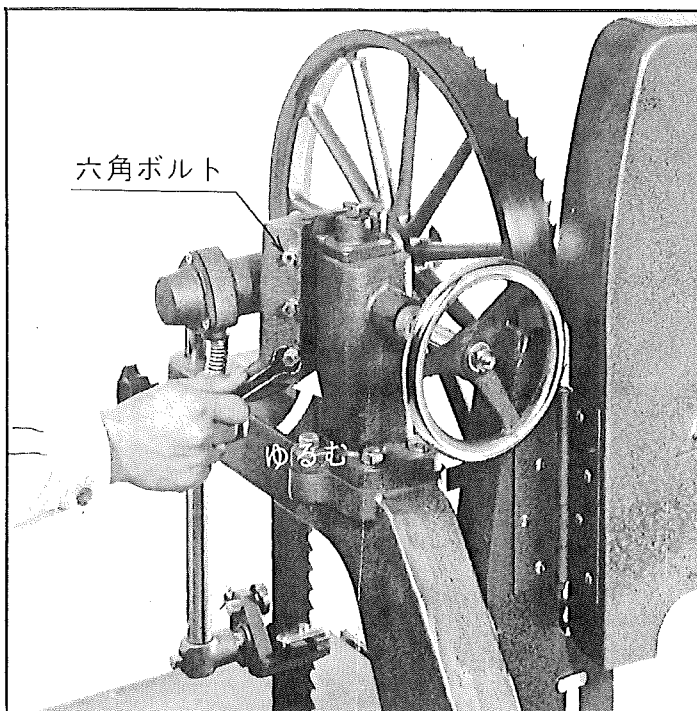


- 定盤上側下側のセリガイド締付ネジをゆるめます。
- 丸ハンドルを回し(左)帯鋸をゆるめて取り外します。
- 帯鋸の取り付けは下側ホイールから行います。



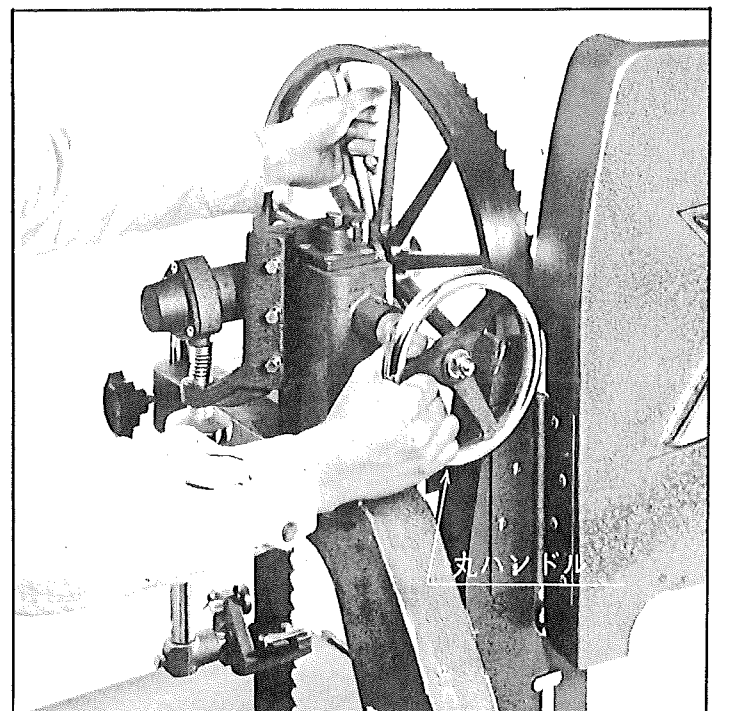
● スライドの調節

- 長期間ご使用になり、スライド部がゆるんだ場合ナットをゆるめて、六角ボルトを均等に締付ホイールがスムーズに上下するように調節して下さい。



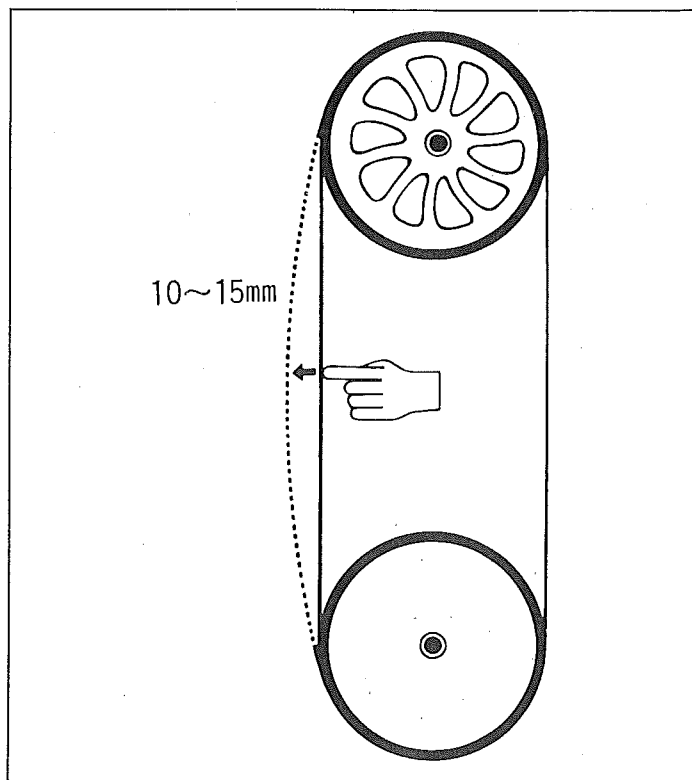
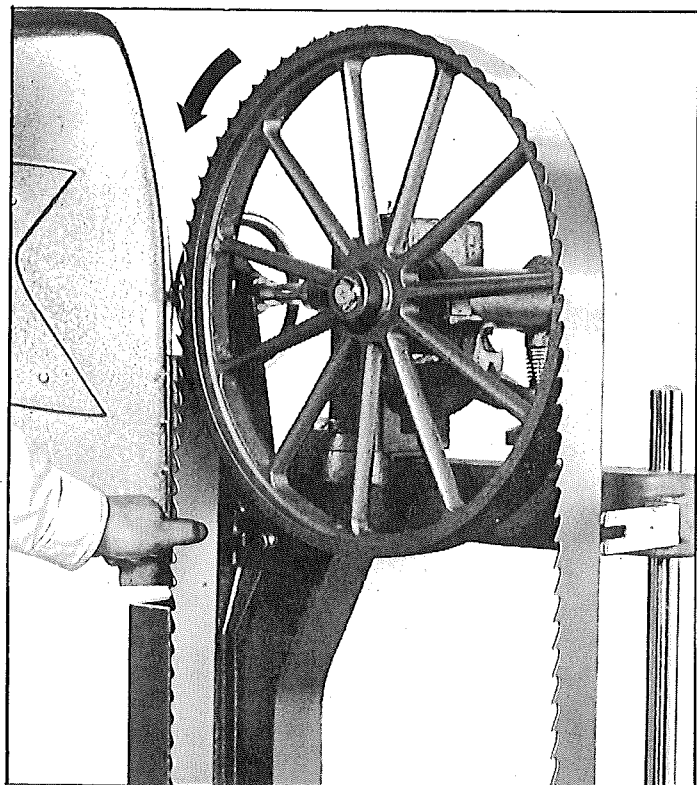
● 帯鋸の引張り調節

- 帯鋸の張り調節は丸ハンドルを回して調節して下さい。



- 帯鋸を一度回し、停止させて、指で帯鋸を軽く押し(右図)10~15ミリ伸があるように

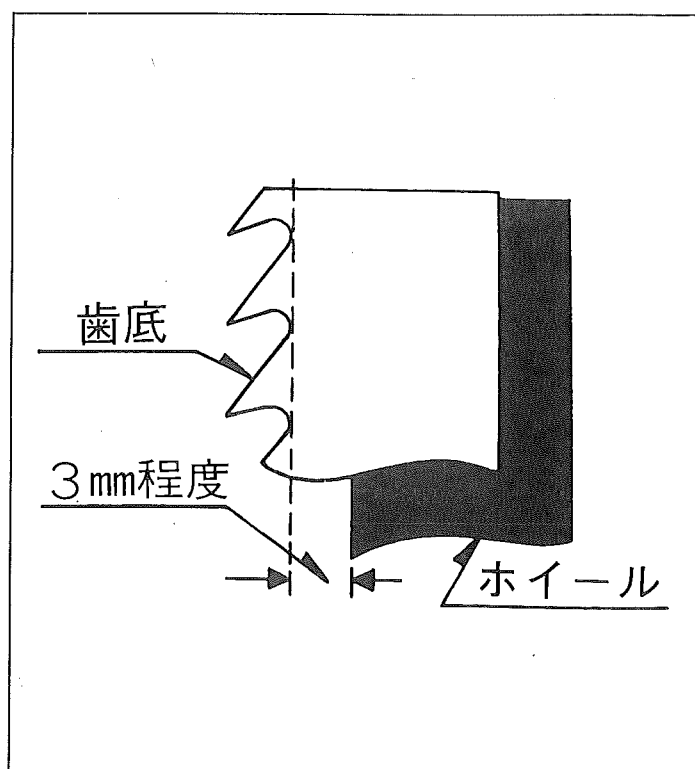
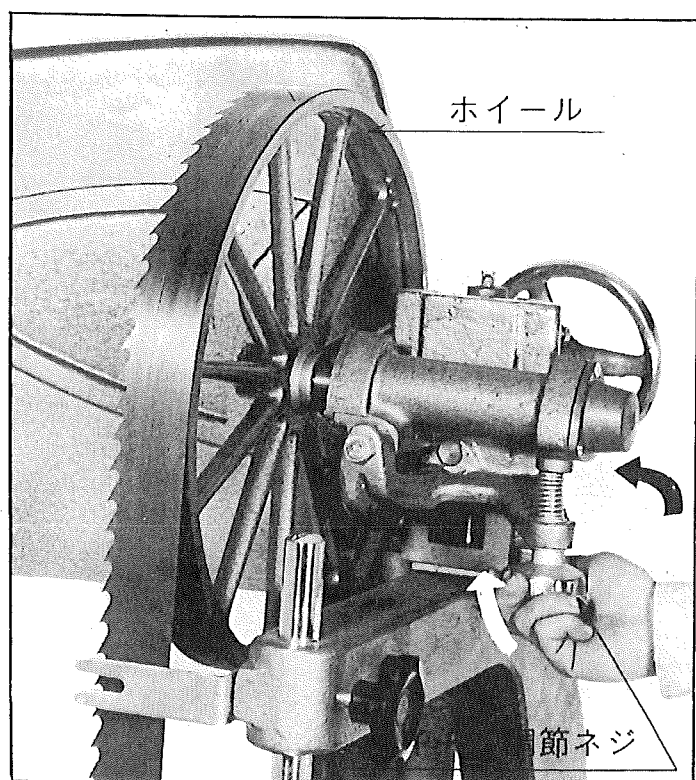
調節して下さい。



● 帯鋸の位置調節

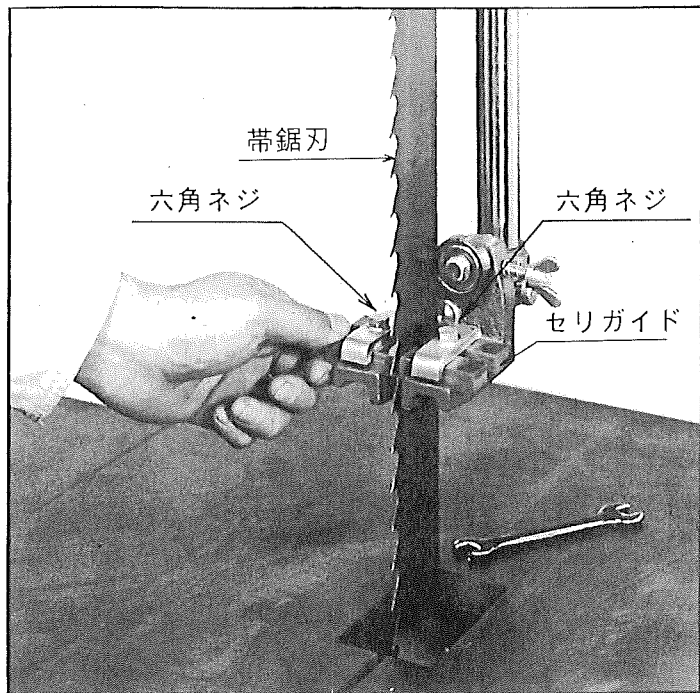
- 帯鋸の張り調節が終了したら、次にホイールを手で軽く回しながらホイール調節ネ

ジを回して(下図)帯鋸と歯底が約3ミリ位の間隙になるように調節して下さい。



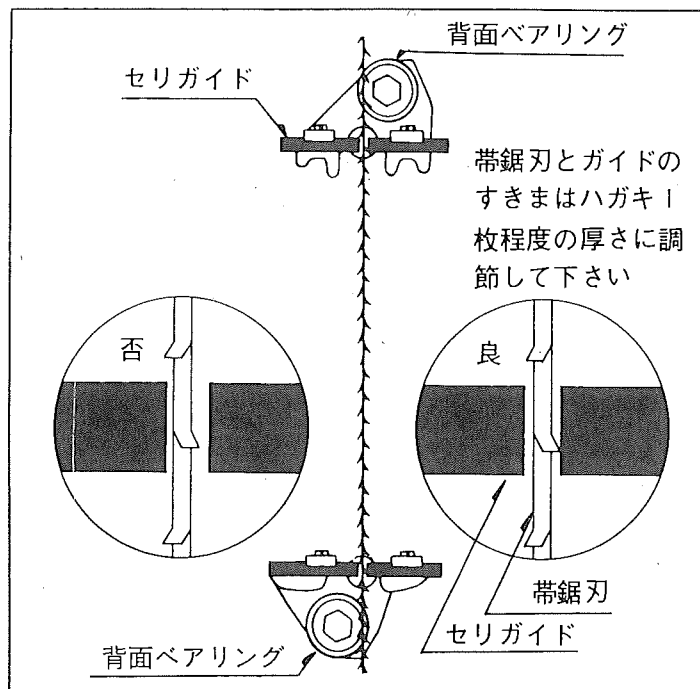
●セリガイドの調節

- セリガイドの調節の良否が挽材の切断能率を左右しますので必ず作業前に調節して下さい。
- まず向って左側セリガイドから行います。
帯鋸とセリガイドのすきまはハガキ1枚程



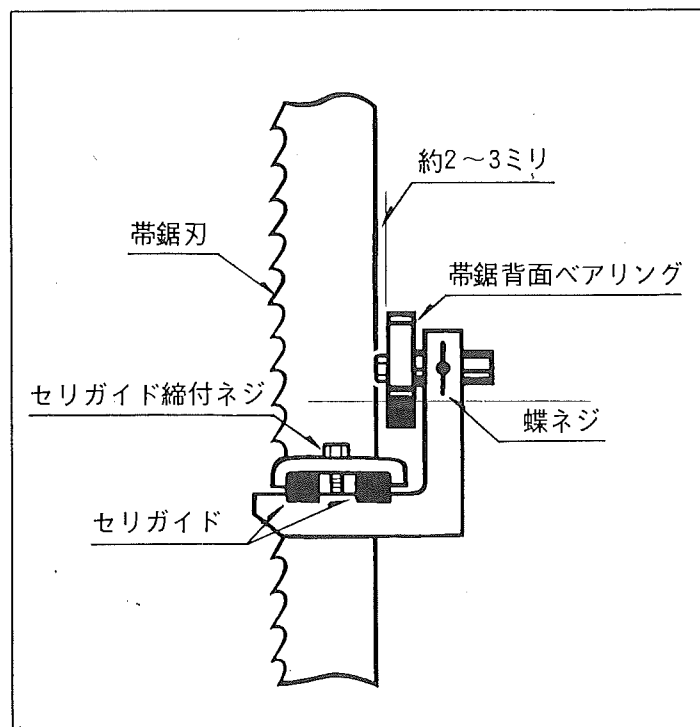
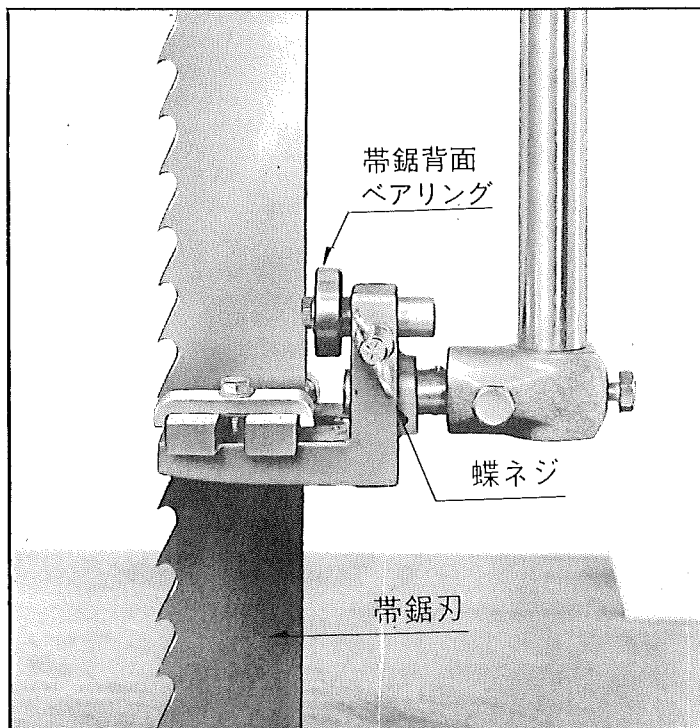
度の厚さに調節し、六角ネジを締付け固定します。

次に右側セリガイドも同様に固定します。
定盤下側のセリガイドも上側と同様に調節します。



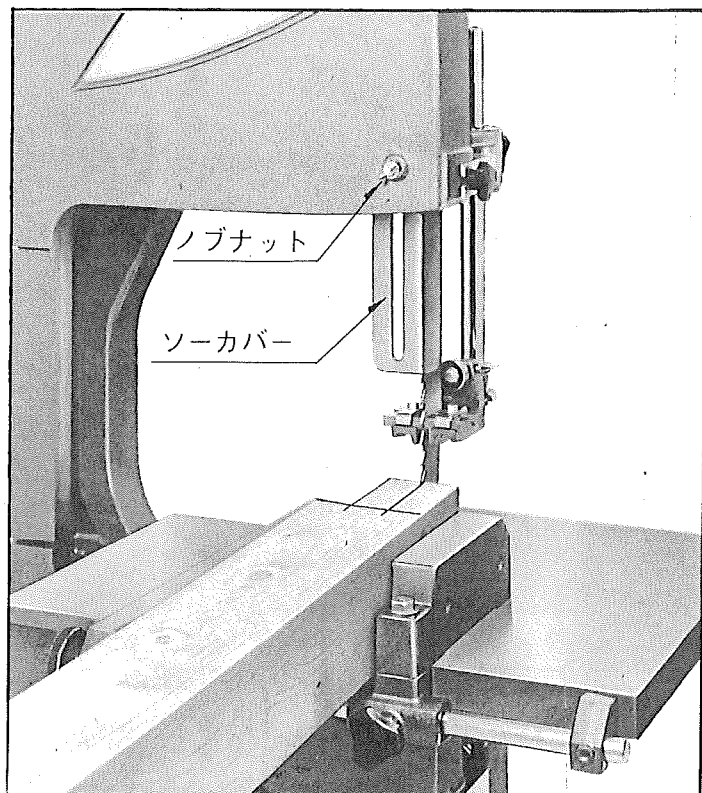
●帯鋸背面ベアリングの調節

- 帯鋸背面ベアリングと帯鋸との間は約2～3ミリ程度の間隔に調節して蝶ネジで固定して下さい。



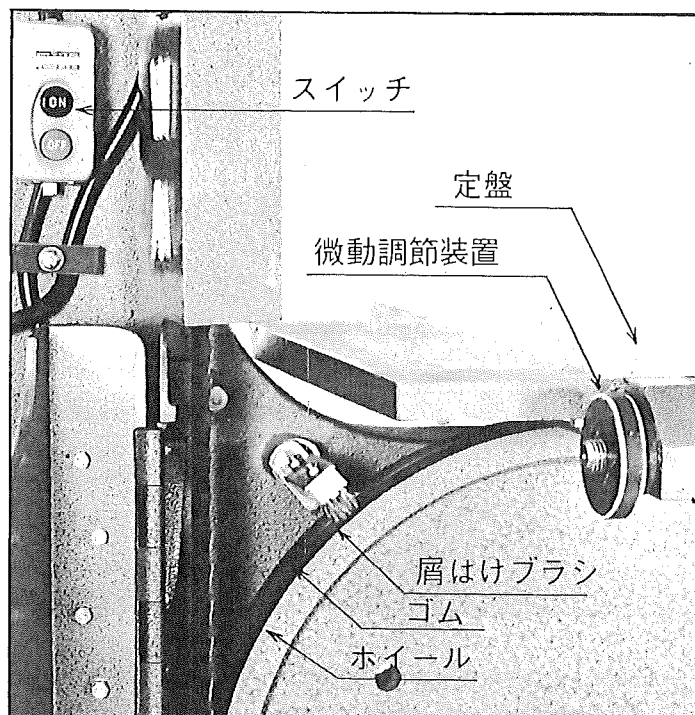
●ソーカバーで安全作業を

- 薄い板材を加工する場合帯鋸切断部が多く露出しますのでソーカバーを下げて安全作業を行って下さい。
- ソーカバーの位置はノブナットをゆるめて調節します。



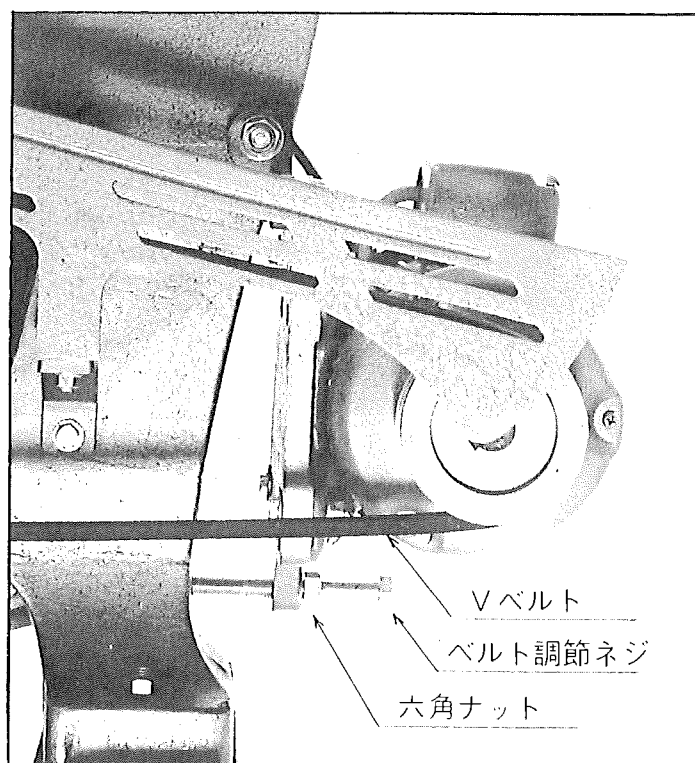
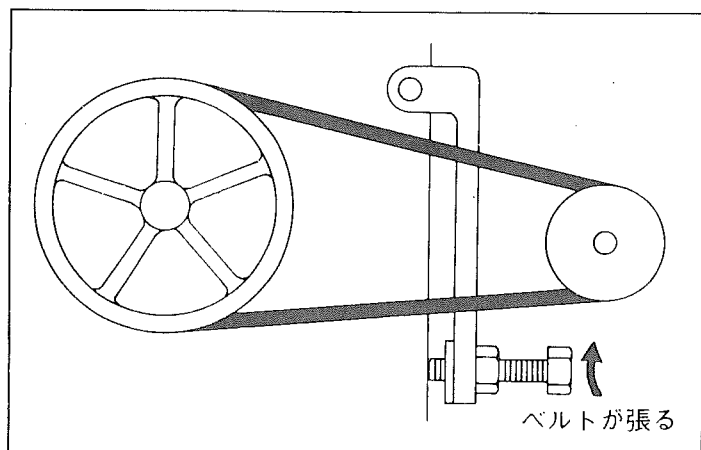
●屑はけブラシ

- ホイールのゴム面にオガ屑が附着しないよう屑はけブラシを設けておりますが、時々帯鋸をはずしてゴム面上のオガ屑を取り払って下さい。
- ゴム面と帯鋸の間にオガ屑が入ると帯鋸に無理な力がかかり亀裂を生じることがあります。



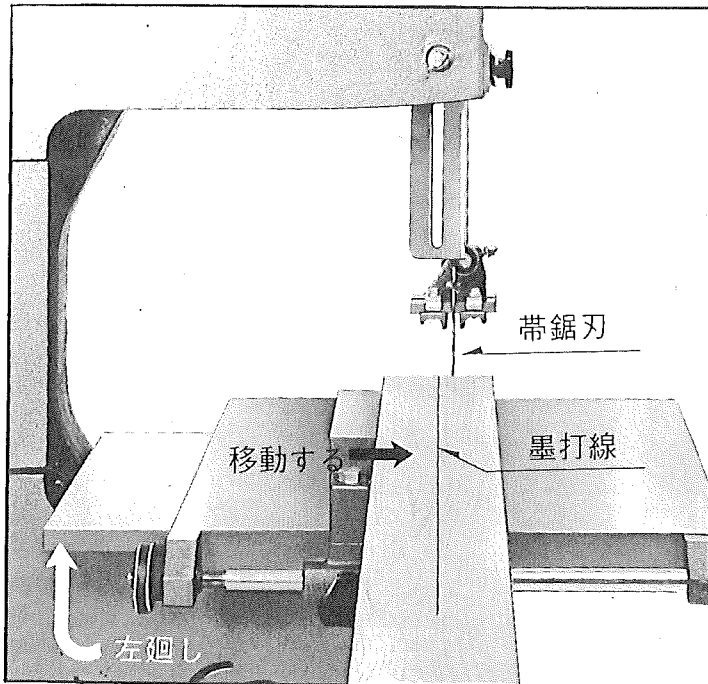
●ベルトの張り調節

- 必ず差込みプラグを電源からはずして行って下さい。
- まずベルト調節ネジを固定している六角ナットをゆるめ、次にベルト調節ネジをスパナで回して調節を行います。

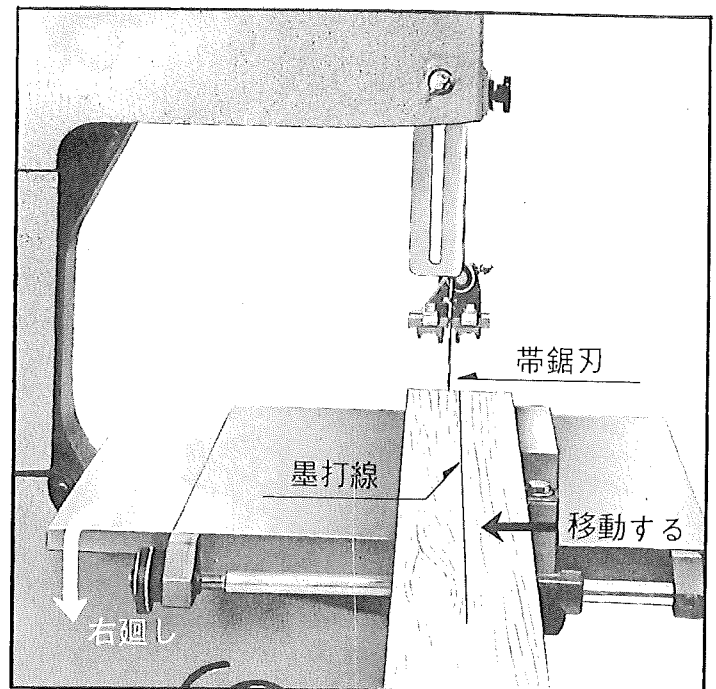


● 定規の微動調節装置

- 定規の微動調節装置により加工位置（墨打線）が正確にしかも敏速にセット出来ます。
- 微動調節装置は左手にて操作する場合左回

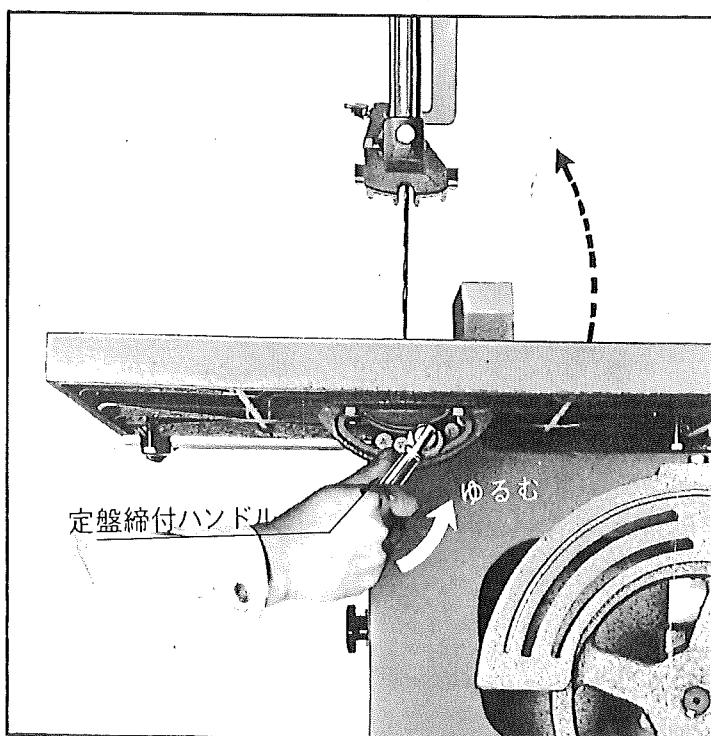


しをすれば定規は右側（帯鋸刃に近づく）に移動、右回しをすれば定規は左側（帯鋸刃より離れる）に移動します。

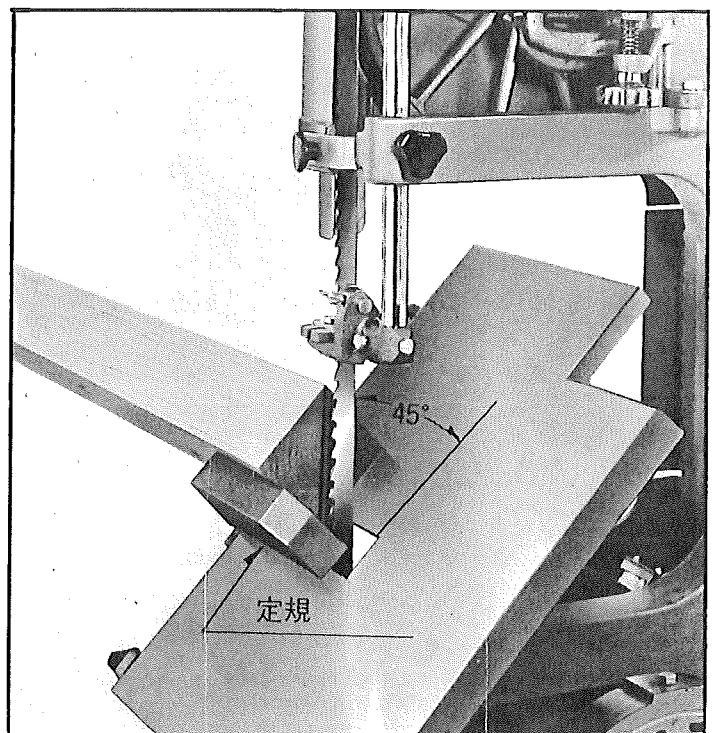


● 傾斜加工（ $0^{\circ} \sim 45^{\circ}$ ）

- 傾斜切断をする時は定盤締付ハンドルを矢印方向に回してゆるめると簡単に傾斜調節が出来ます。

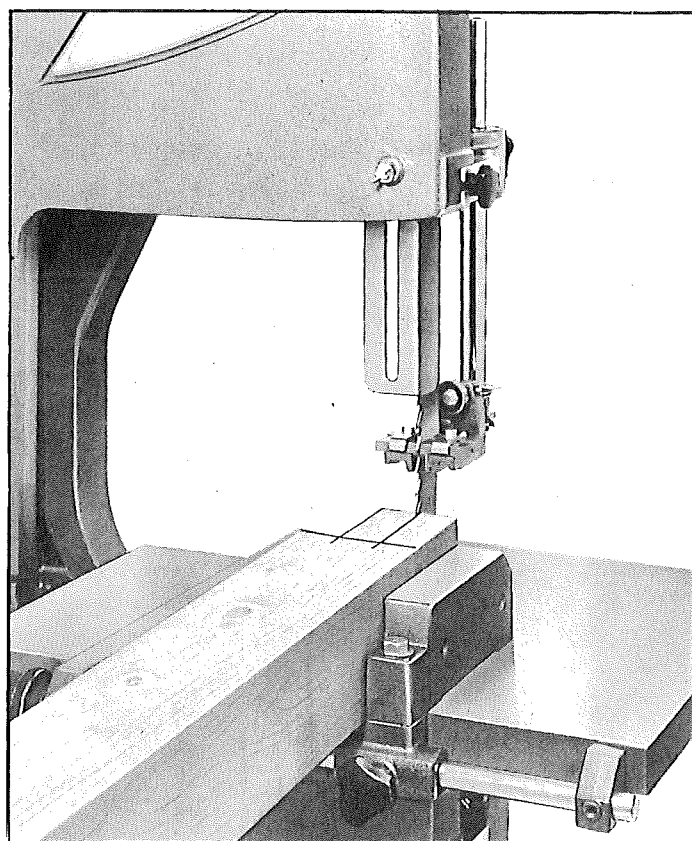
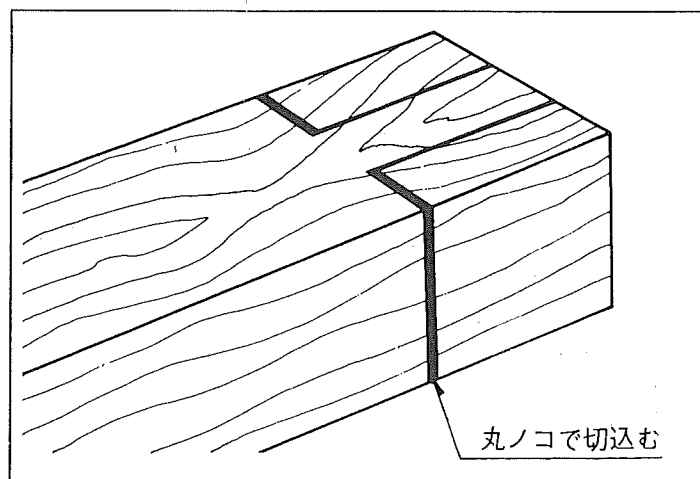


- 加工の場合は定規を帯鋸の外側にセットして加工を行います。



● ホゾ取り加工

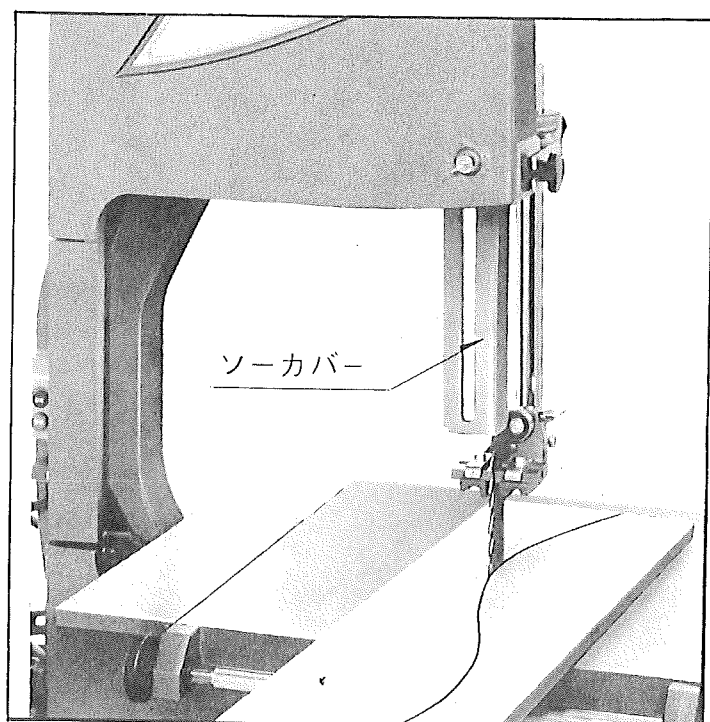
- ホゾ取り加工をする場合は木材の両側面を電気丸ノコ等で先に切込んでおきますと切削中木材による帯鋸の締りが無く楽に加工出来ます。〔電気丸ノコは軽くて切れ味のいいリョービ東和の電気丸ノコをお使い下さい〕



特別附属品(別販売)

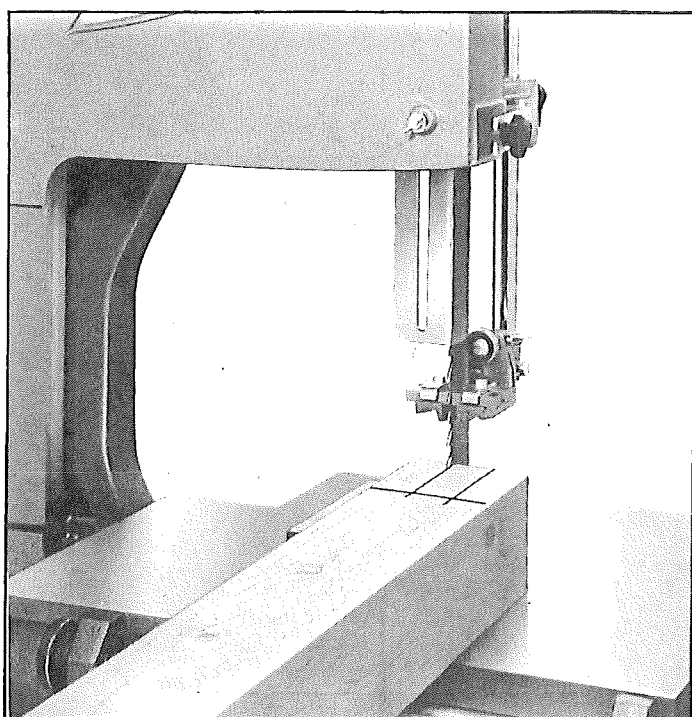
● 25 ミリ 帯鋸曲線加工

- 別途販売の25ミリ帯鋸を取り付けて行います。セリガイドは左右各1ヶで帯鋸をはさみます。定盤下側も同様調節して加工材をお望みの曲線に動かして加工します。(4頁のセリガイドの調節を参照下さい)



● 立挽加工

- 最初に加工材のすみ打位置を帯鋸に近づけ位置が決まりましたら案内定規をセットし加工材を前に押して切断して下さい。案内定規を使えば個々にすみを入れなくても同じ厚さの小割加工が何本でも出来ます。



● 挽肌の状態とその原因

● むしろ肌（虎肌、波肌）

挽肌が波状の縞目になる。これは鋸厚に対して歯高及び歯鉤角が大きく歯端角が小さい場合になります。

● しま目肌

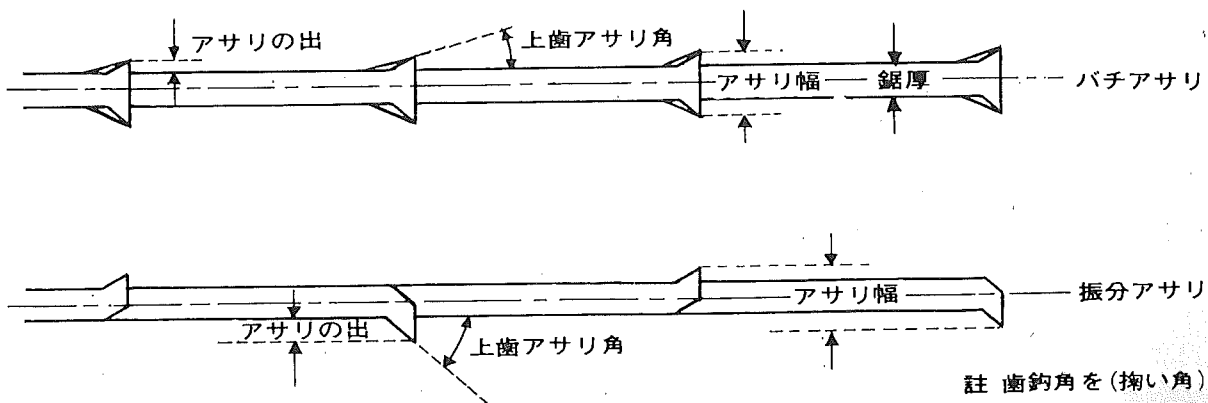
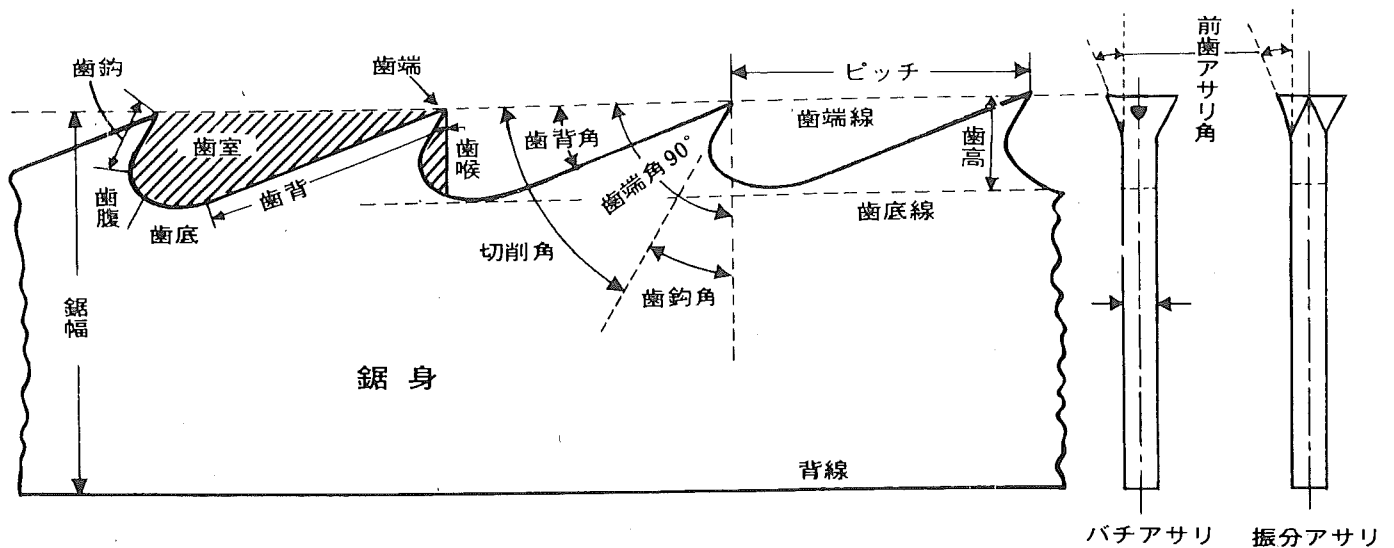
挽材の全面に縦じまが生じる。これはアサリが鋸厚に対して3：1の比率より大きい場合及びアサリの不揃いまたは欠けている時に生じます。

● 毛羽立肌

研磨仕上げ不足及び歯先の摩耗した場合、オガ屑の附着が多くなり毛羽立った挽肌になります。

● 目堀れ

挽材が軟く鋸速が遅い場合に目堀れが生じる。又軟材に対して歯鉤角より歯背角が大きい場合及び鋸回転速度適正でも送材速度が早い場合にも出来ます。



註 鋸鉤角を(掬い角)(鋸喉角)
鋸端角を(鋸光角)
鋸背角を(逃げ角)ともよぶ

● 挽曲りの種類、原因、処理

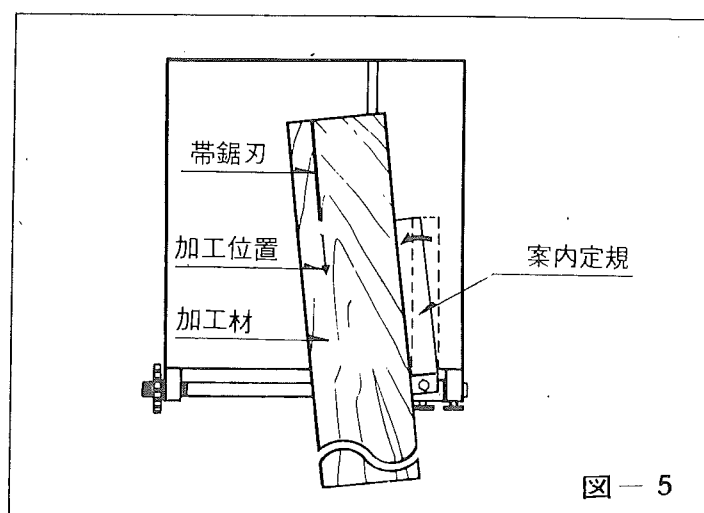
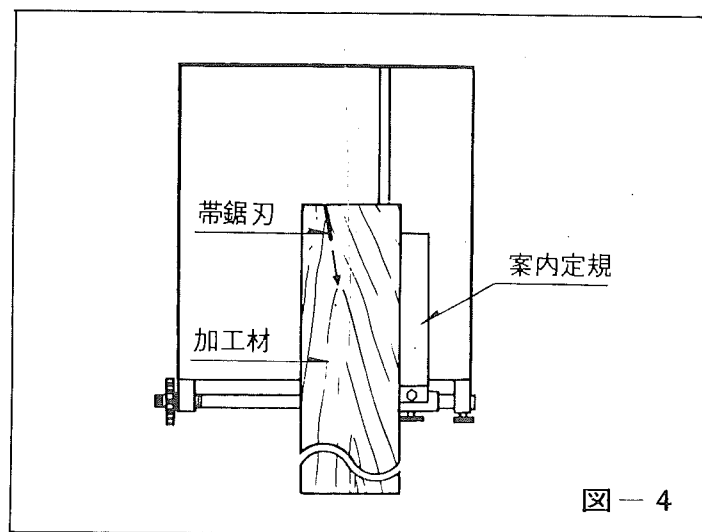
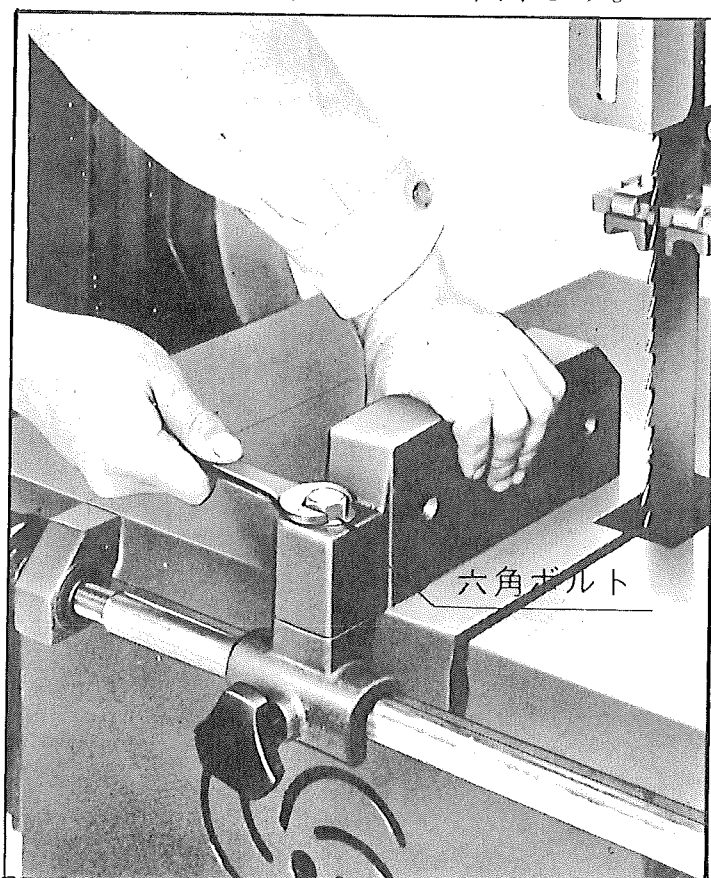
- ガイド調節が正しくても鋸身による場合、
帯鋸刃による場合、または挽材操作による
場合、挽材の性質等による場合が考えられ

ます。能率的に作業をするにはその原因を
確め適切な処置をすることが肝要です。

状 態	原 因	処 置
鼻 曲 り	アサリが片よっている場合、ホイールの ゴム面に凹凸にオガ屑の附着が過大。 鋸刃の出が過大、切込み操作不良。	附属の砥石にてアサリの出ている方を落 す。オガ屑をとり払う。ホイール調節ノ ブにより直す。切り初めはゆっくり。
元 曲 り	腰入れ、背盛量の不足。 鋸厚に対してアサリが小さい場合。	帯鋸の仕上げ。 目立て直しをする。
小 曲 り 大 曲 り	帯鋸の切れ味低下、オガ屑のはけ悪い送 材速度が早い場合。 セリを下げずに挽いた場合。	目立て直しをする。 挽材に合った速度（堅い物はゆっくり） セリガイド部分を下げる。
弧状曲り	曲り材及びアテ材を挽いた場合。 アサリが片よっている場合。	帯鋸と定規を平行にする。 附属の砥石にて直す。
歩 む ら	挽材速度が一定でない。 挽材の保持がしっかりしていない挽曲り をおこした時。	挽材速度は出来るだけ一定にする。 補助ローラー等を定盤の高さに設けて作 業を楽にする。

- 斜めに切れる時(図-4)は(図-5)のよう
に案内定規を斜めに切れる角度に合わせれ
ば真直ぐ切ることが出来ます。

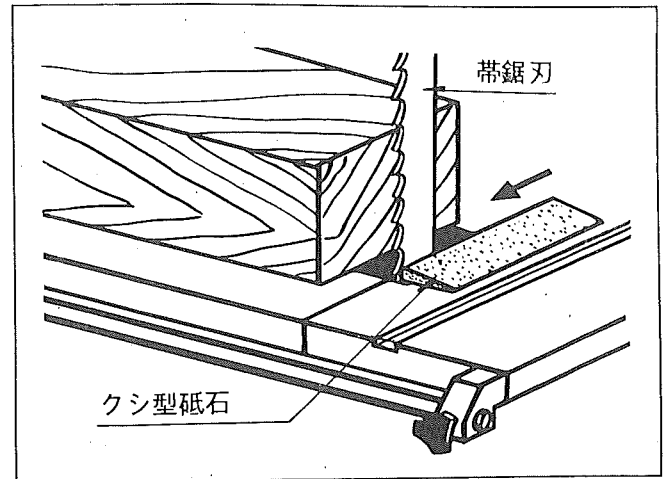
- 案内定規は一ケの六角ボルトをゆるめます
とかんたんに動かすことが出来ます。



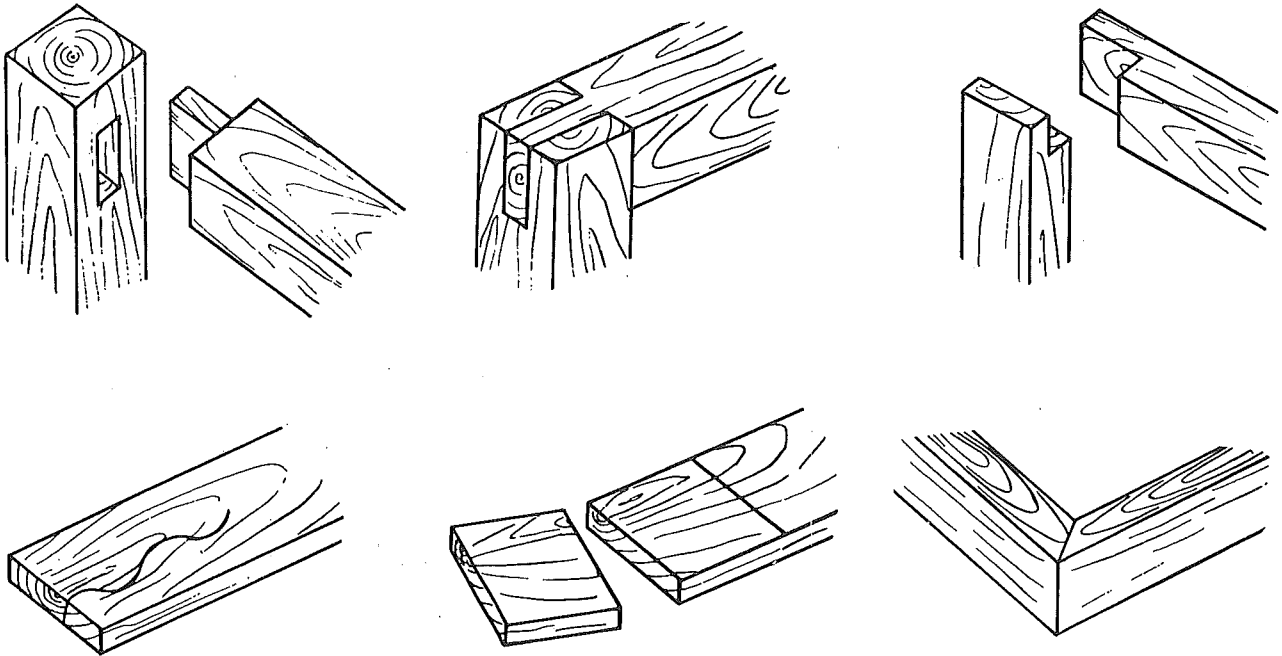
● クシ型砥石の使い方

- 長期に亘って曲線挽き等をいたしますとアサリがかたより曲って切れます。これを直すには（右図）の様にアサリの出ている方に対して帯鋸を手で回転しながら鋸刃のうしろ側からクシ型砥石を軽くあててアサリを落して下さい。

〔注〕 この方法はバチ目アサリ帯鋸、ステライト鋸には行なわないで下さい。



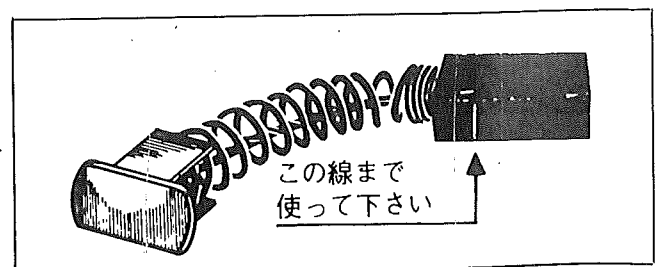
● 加工例



● ご注意

- 作業が終了したら帯鋸をはずして必ず軽油か灯油を塗ってサビないように注意して下さい。
- 切断加工材を急激に帯鋸に当てないように。また切り初めましたら前方へ静かに押して作業をして下さい。
- 長尺物の切断、重い木材のホゾ取りには補助ローラーをご使用下さい。
- 小割作業等の美しい仕上りには案内定規をご利用下さい。
- カーボンブラシは全長の $\frac{3}{4}$ 即ち横に印した

線までになりましたら新しいカーボンブラシと交換して下さい。短いカーボンブラシを用いていますとモーターの部分が傷つき焼けることがありますので時々点検して下さい。（BS-160・100Vの場合のみ）



部品ご入用、故障の場合、その他取扱い
上ご不明の点があった場合にはご遠慮な
く全国各地のリョービ東和電動工具販売
店、リョービ東和各営業所にお問い合わせ
下さい。

※改良のため製品仕様が変わる事があります。

発 売 元



リョービ東和株式会社
リョービグループ

〒464 名古屋市千種区春岡通り7の49
電話(052)761-5111

製 造 元



リョービ株式会社

〒726 広島県府中市目崎町762
電話(0847)41-4111