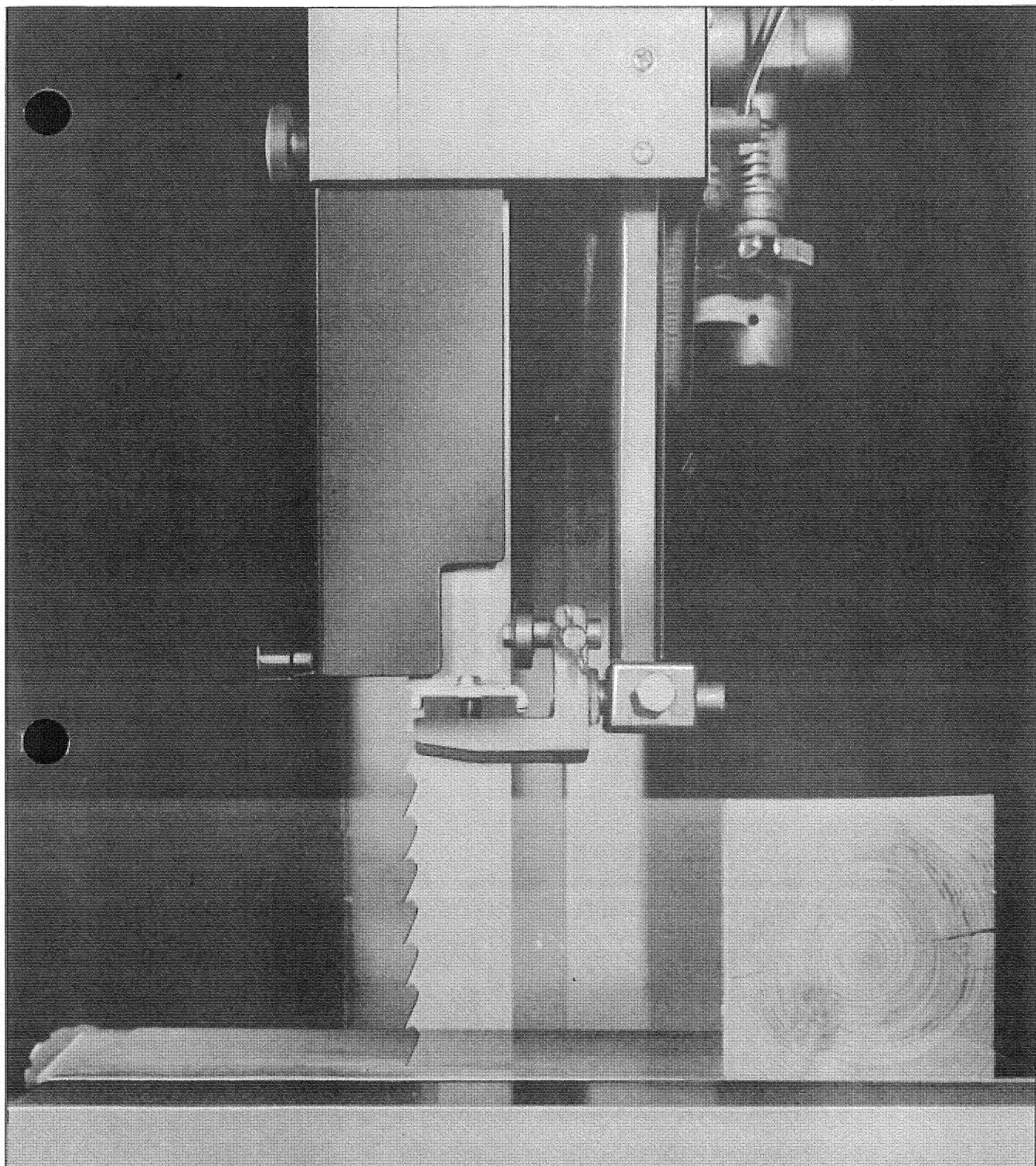




リョービ東和

バンドソー

取扱説明書BS-300

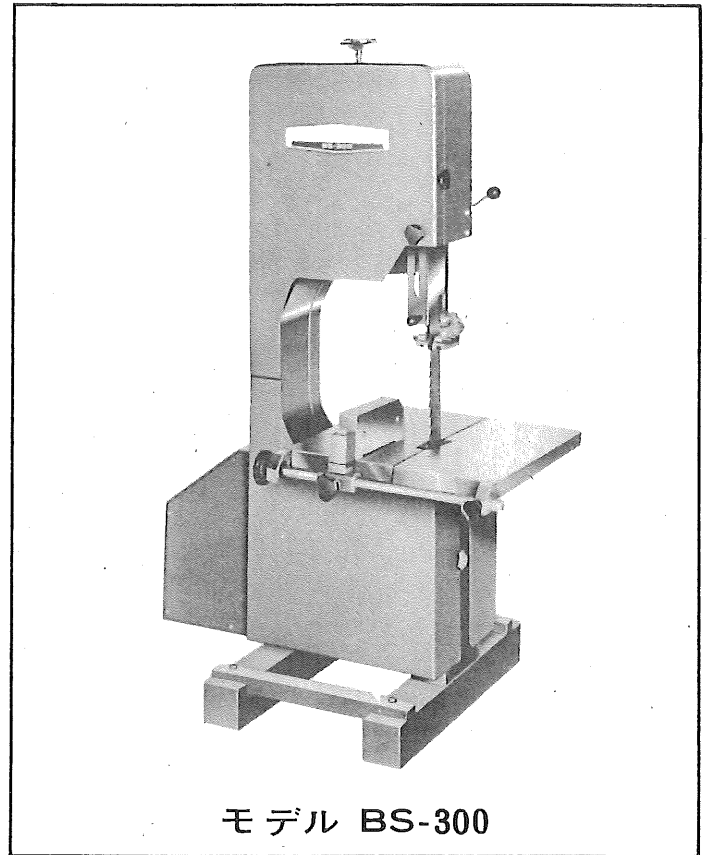


ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用くださるようお願いいたします。

この度は **リョービ東和製品** を
お買い上げ下さいまして誠にあり
がとうございます。本機はきっと
貴方のお仕事のお役に立つものと
確信致しております。ご使用前に
必ず本取扱説明書をよくご覧の上、
適切な取扱をして能率を上げ末永
くご愛用下さいますようお願いし
ます。

● 特長

- オーバーランニング防止装置を装備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。
- 最大切削厚さはこのクラス最大の **310mm** です。
- 定規は微動調節装置付でこまかい調節が可能です。
- 近代センスを生かした漸新なボックス型スタイルで全面カバーにより安全性が一段と向上し、騒音防止にも効果があります。



モデル BS-300

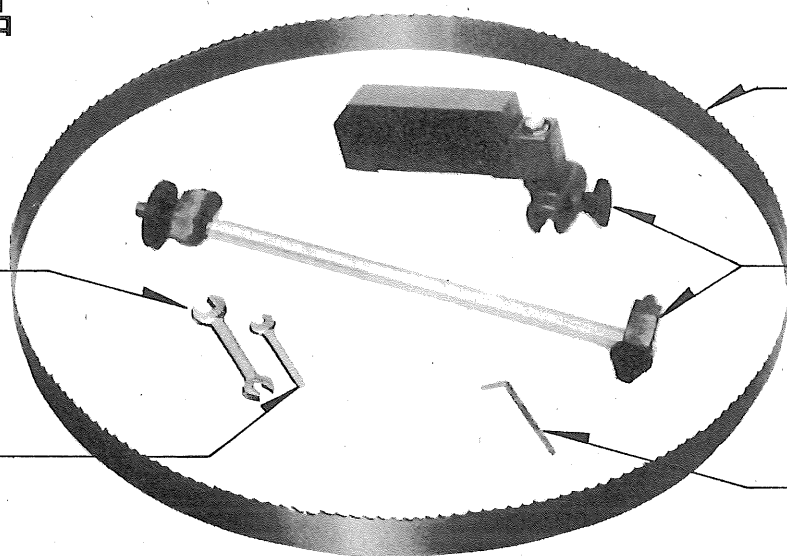
● 仕様

電 圧……………100 V	電 流…………… 11 A	周波数………… 50 ～ 60 H z
回転数………… 1,000 R . P . M	重 量……………130 kg	帯鋸寸法… 51 mm × 2,584mm
最大切削厚サ……………310 mm	定盤の大きさ…470mm × 450mm	ホイール径……………355 mm
機 械 の 大 き さ……………	高サ 1,330mm × 巾860 mm × 奥行 600mm	

● 通常付属品


両口スパナ
(17mm × 19mm)

片口スパナ(10mm)



ステライト刃
帯鋸(51mm × 2584mm)

案内定規セット

L型レンチ(4mm)

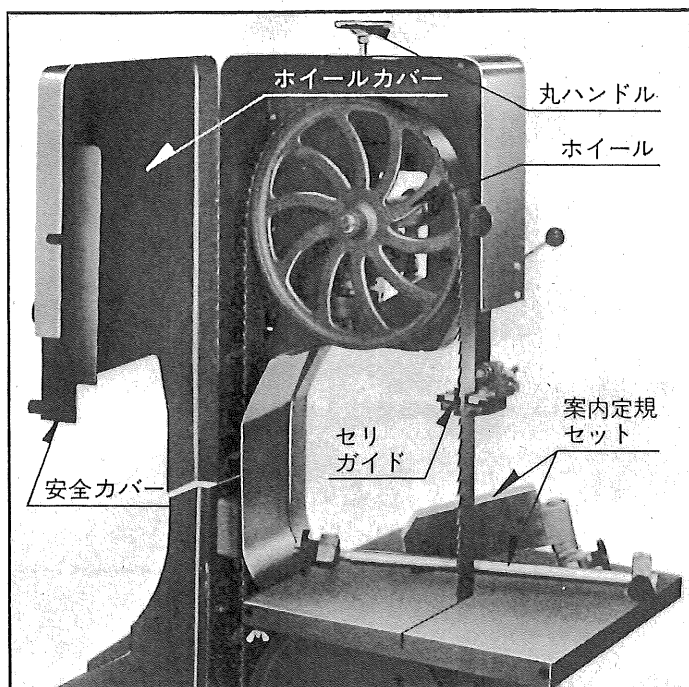
● 特別付属品 (別販売)

帯鋸……………51mm × 2,584mm ステライト、バチ目
 " ……………25mm × 2,584mm 組 ア サ リ
 " ……………19mm × 2,584mm "

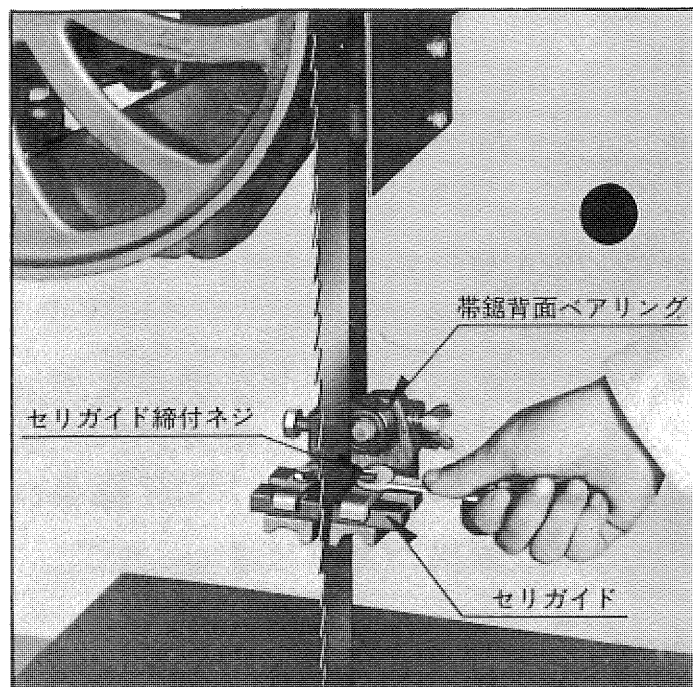
帯鋸……………16mm × 2,584mm 組 ア サ リ
 " ……………13mm × 2,584mm "
 補助ローラー

● 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ヶの蝶ネジ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。



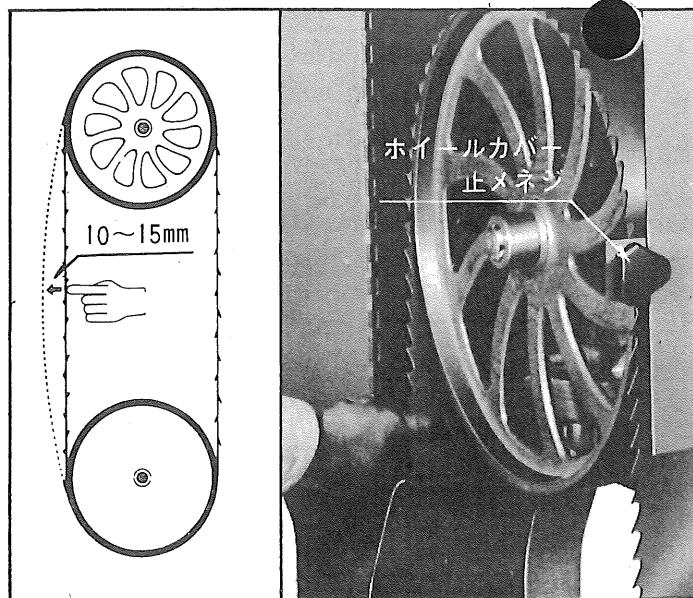
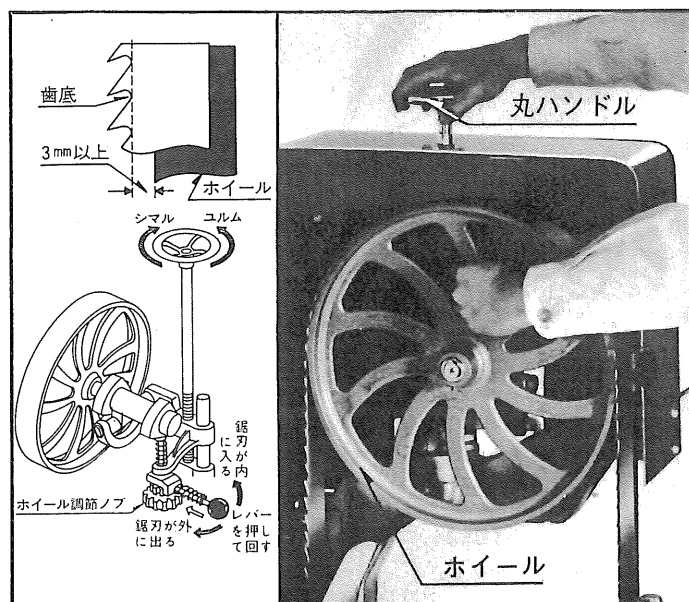
- 定盤上側下側のセリガイド締付ネジをゆるめます。
- 丸ハンドルを回し(左)帯鋸をゆるめて取り外します。
- 帯鋸の取り付けは下側ホイールから行います。



● 帯鋸の引張り調節

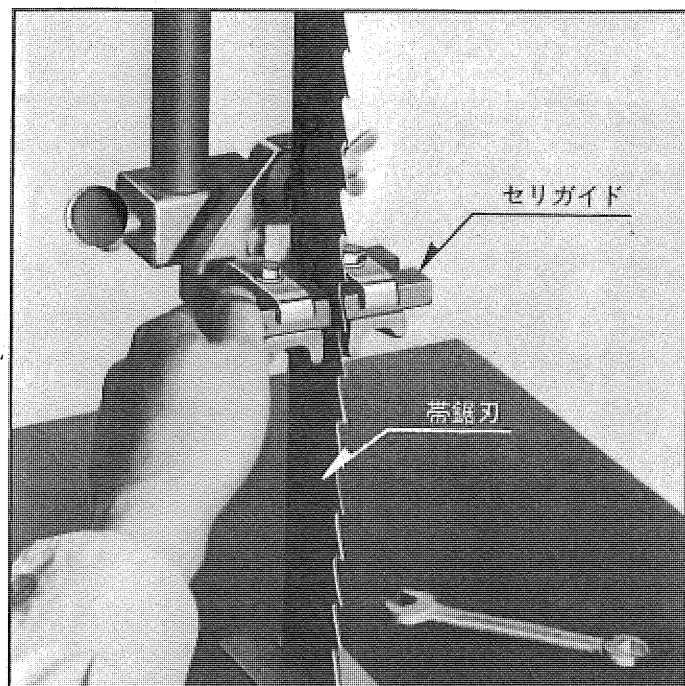
- 丸ハンドルを廻すことによって帯鋸の張り具合を調節します。
- 次に上下ホイール側面と帯鋸の歯底までの間隔を約3mm位になるよう手で調節します。

- 調節は帯鋸を回転させながらホイール調節ノブにより調節します(下記図を参照下さい)
- 帯鋸の最適な張り具合は帯鋸を指で軽くカバープレートの方に押した時10～15ミリの伸びがある程度に調節して下さい。

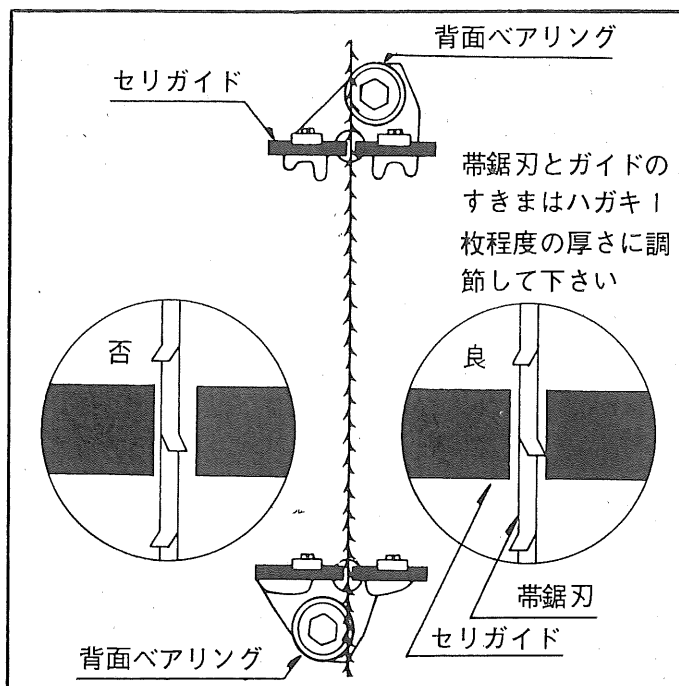


● セリガイドの調節

- 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

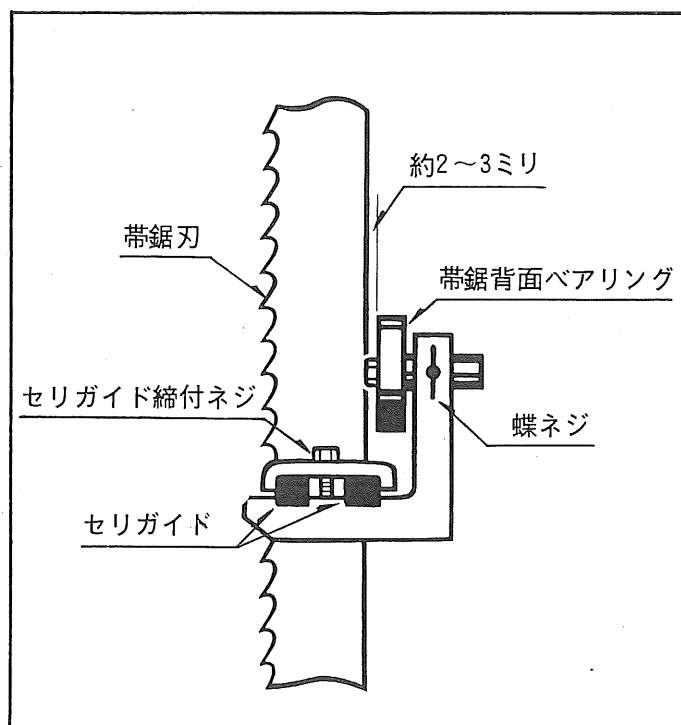
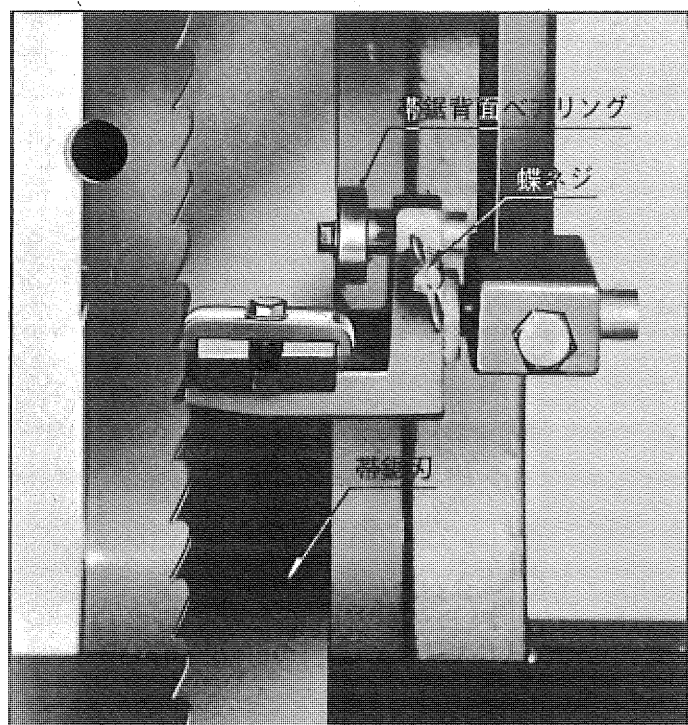


度の厚さに調節し、六角ネジを締付け固定します。
次に右側セリガイドも同様に固定します。
定盤下側のセリガイドも上側と同様に調節します。



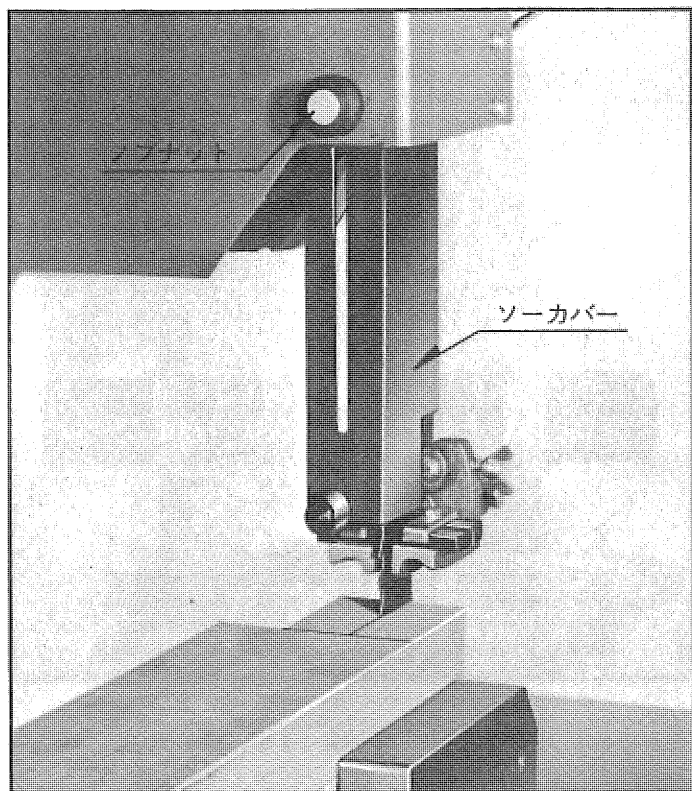
● 帯鋸背面ベアリングの調節

- 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。



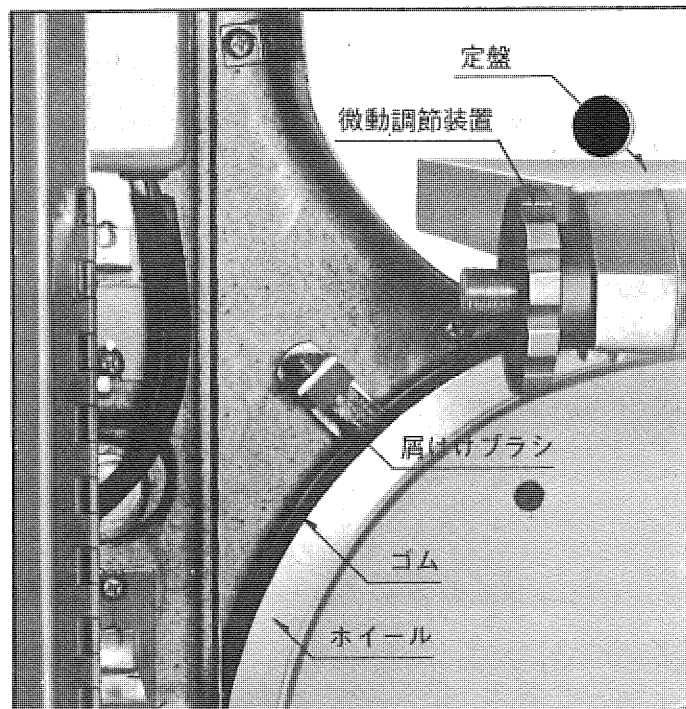
●ソーカバーで安全作業を

- 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。



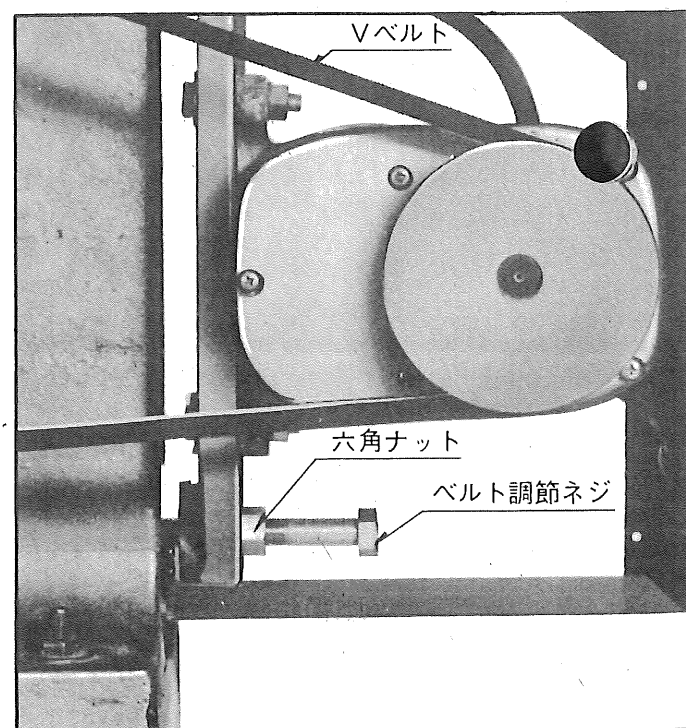
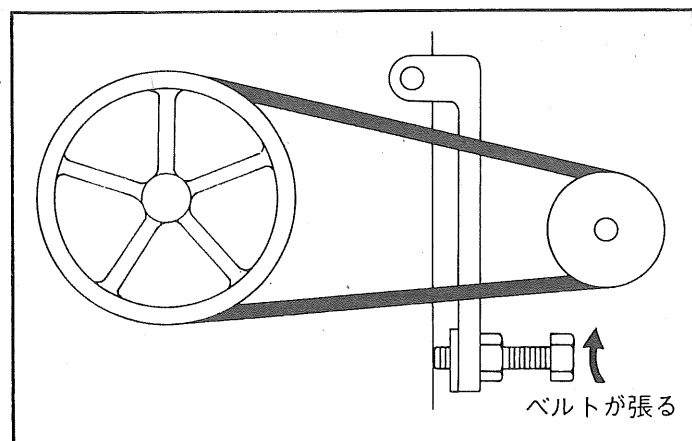
●屑はけブラシ

- 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。

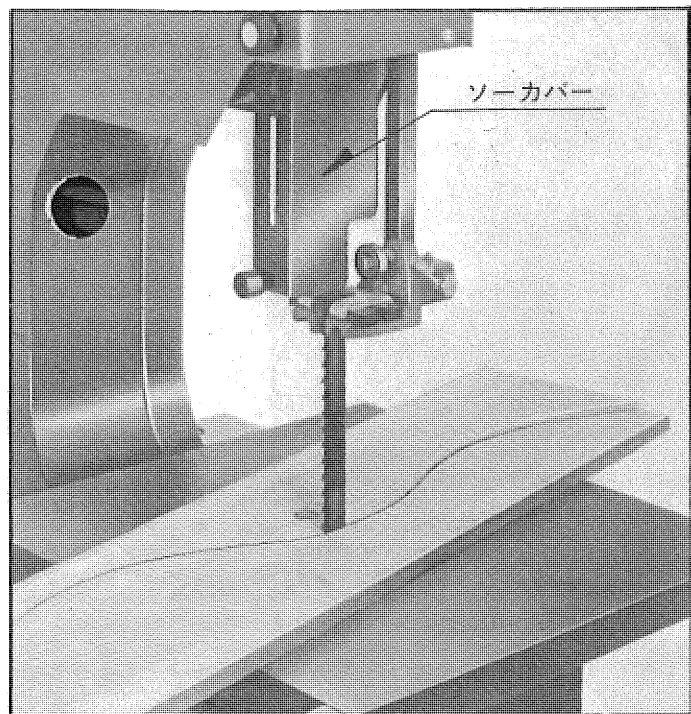


特別附属品（別販売）

● 曲線加工

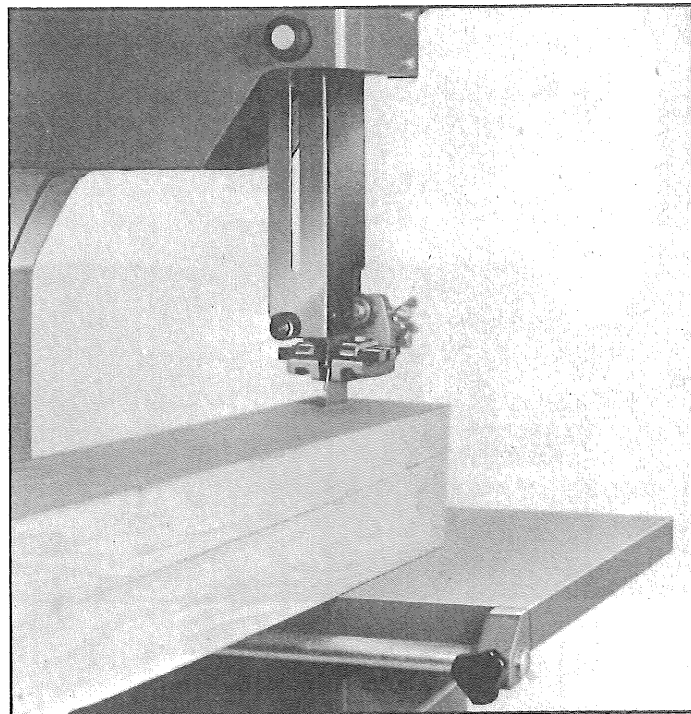
- 別途販売の25ミリ帯鋸を取り付けます。
セリガイドは左右各1ヶで帯鋸をはさみます。定盤下側も同様調節して加工材をお望みの曲線に動かして加工します。

（4頁のセリガイドの調節を参照下さい）



● 立挽加工

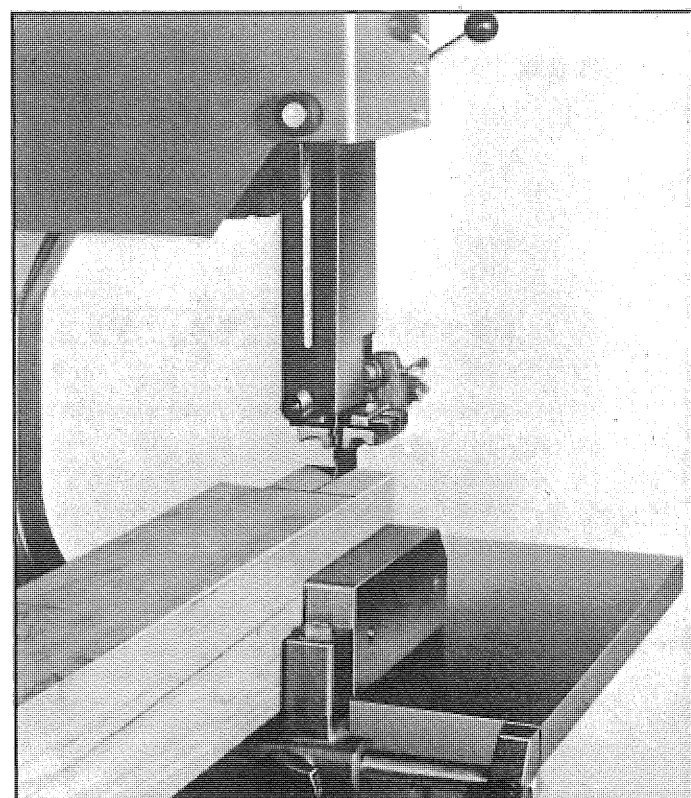
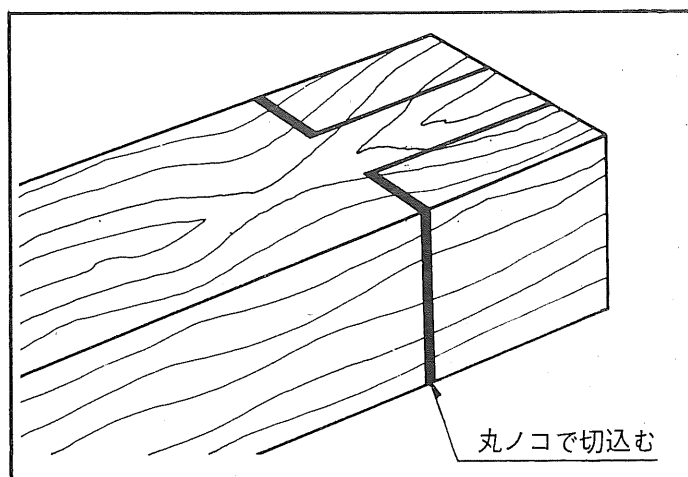
- 最初に加工材のスミ打位置を帯鋸に近づけ位置が決まりましたら案内定規をセットし加工材を前に押して切断して下さい。案内定規を使えば個々にスミを入れなくても同じ厚さの小割加工が何本でも出来ます。



● ホゾ作り加工

- ホゾを作る時は木材の両側面を電気丸ノコ等で先に入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。

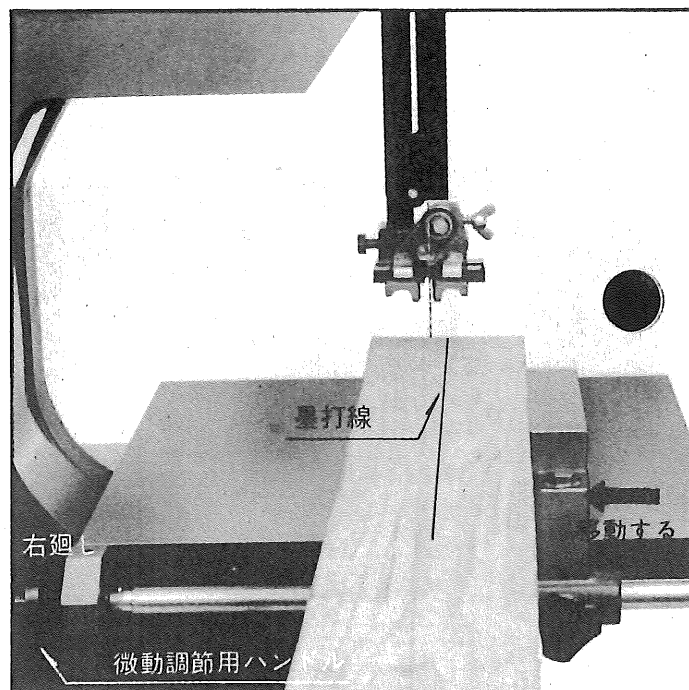
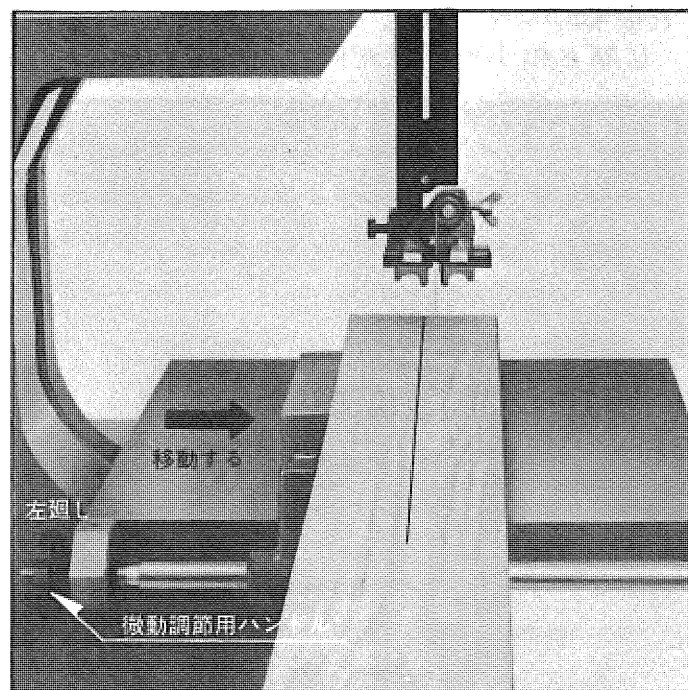
● 電気丸ノコは軽くて切れ味のいいリョービ東和の電気丸ノコをお使い下さい



● 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。



● 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

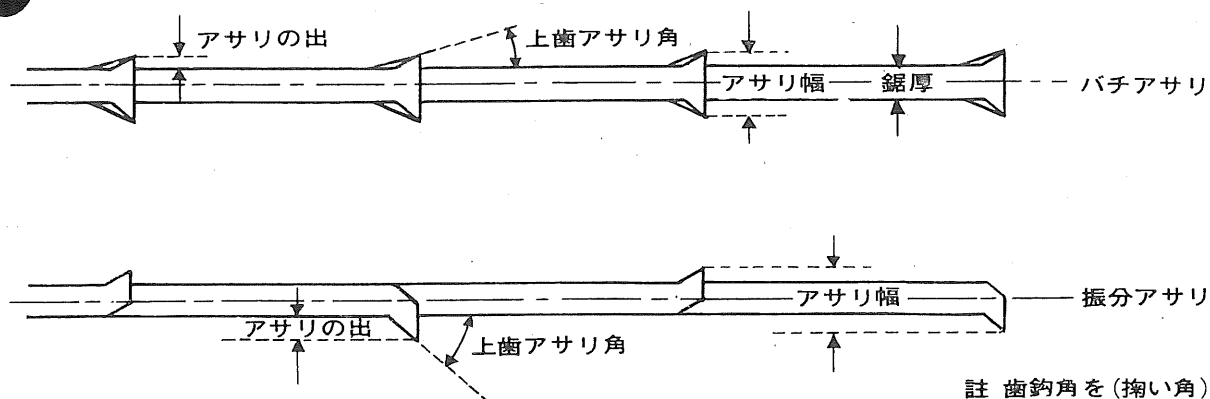
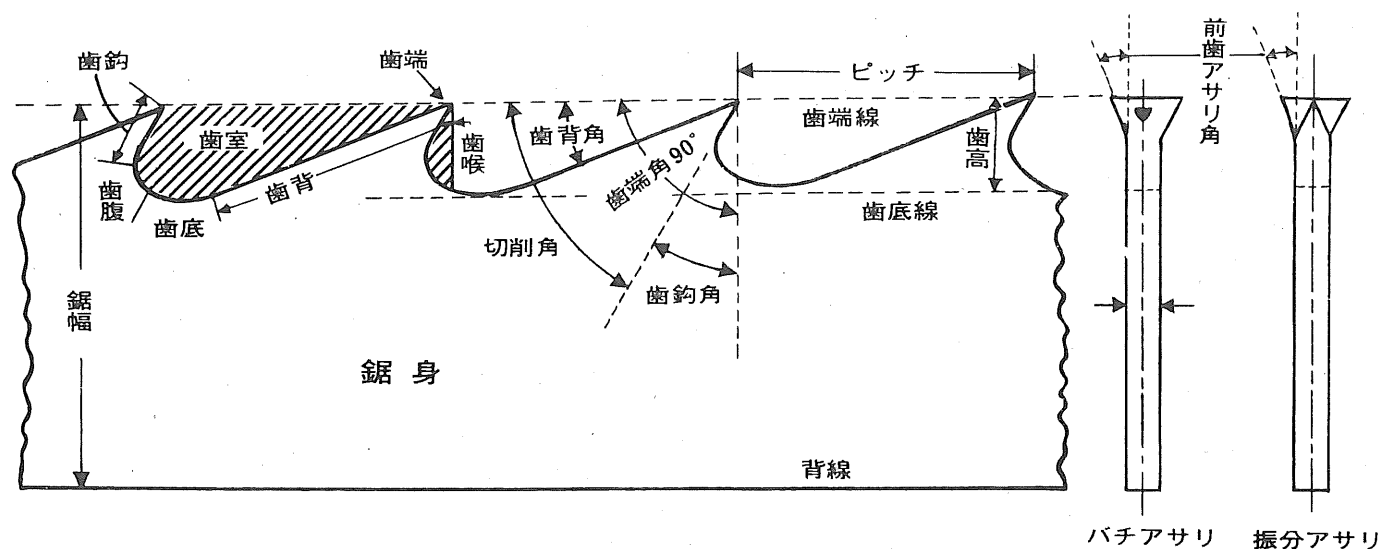
挽材の全面に縦じまが生じる。これはアサリが鋸厚に対して3：1の比率より大きい場合及びアサリの不揃いまたは欠けている時に生じます。

● 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 歯鉤角を(掬い角)(歯喉角)
歯端角を(歯光角)
歯背角を(逃げ角)ともよぶ

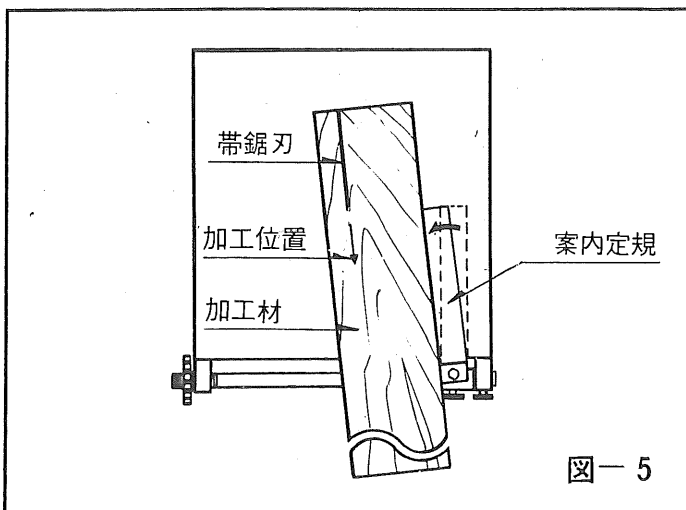
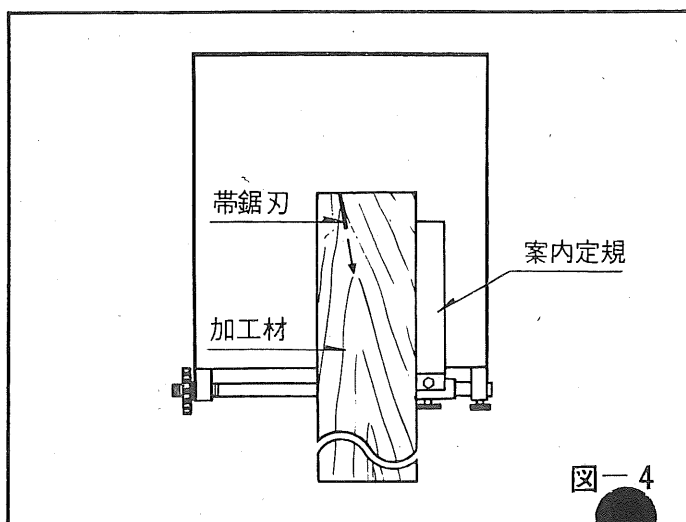
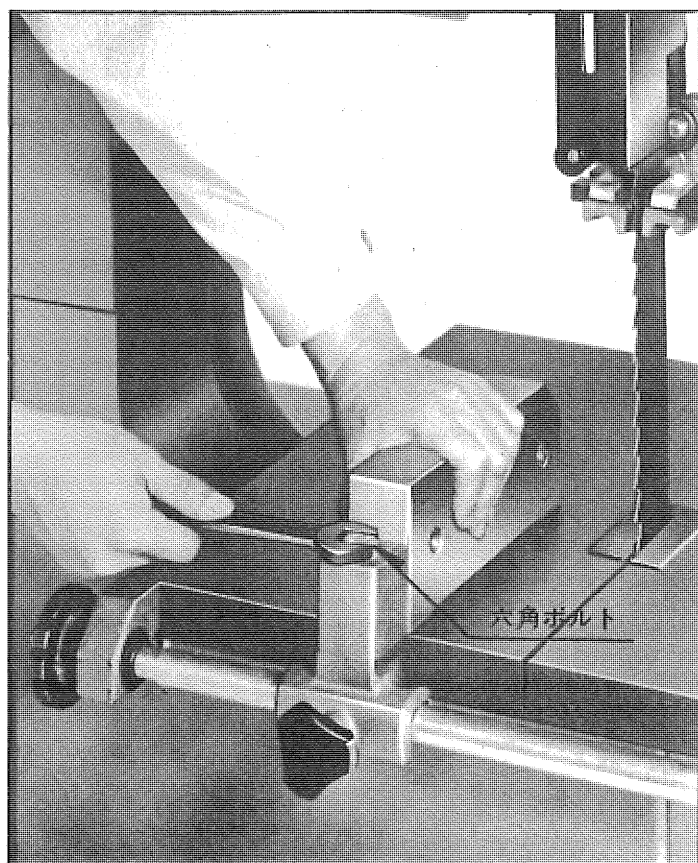
● 挽曲りの種類、原因、処理

- 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。

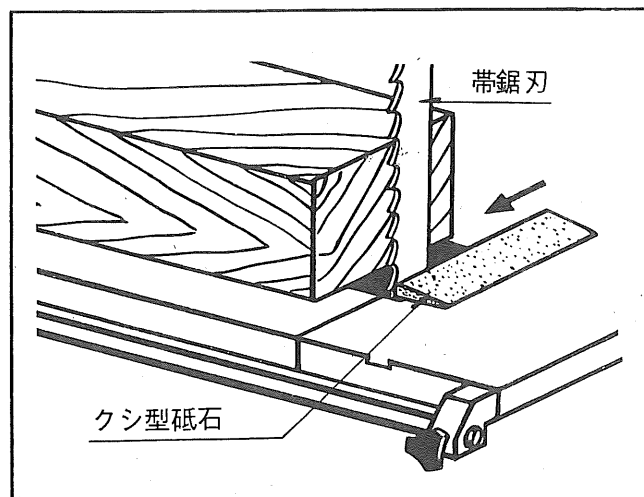


特別附属品（別販売）

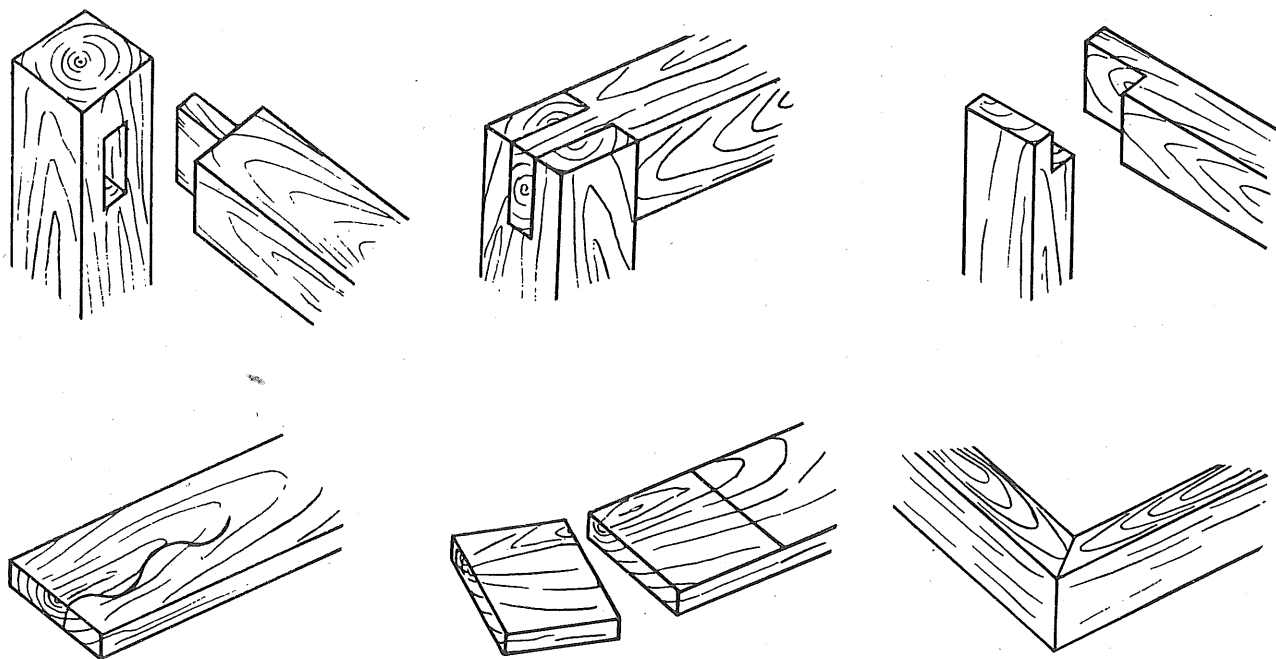
● クシ型砥石の使い方

- 長期に渡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はないで下さい。



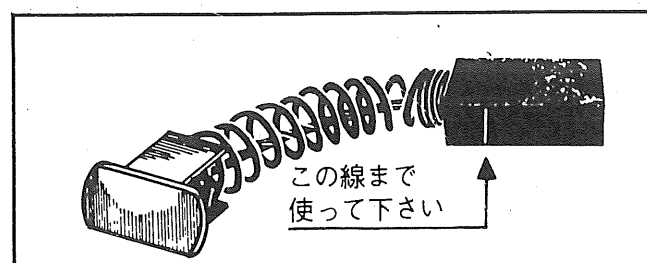
● 加工例



● 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。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と交換して下さい。短いカーボン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。



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