

RYOBI

大型バンドソー

BS-750-3型・BS-750-5型
BS-1100-5型・BS-1100-5AS型・BS-1100DX
取扱説明書

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。

6982407 (M)

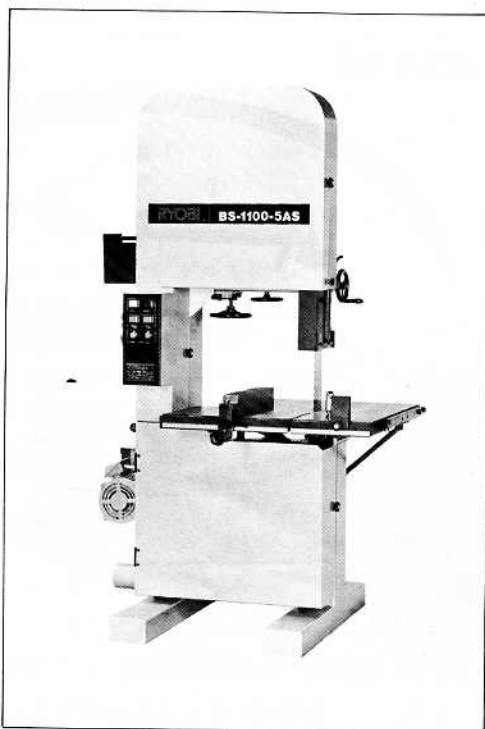


※ 写真モデルはBS-1100-5ASです。

この度は**当社製品**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

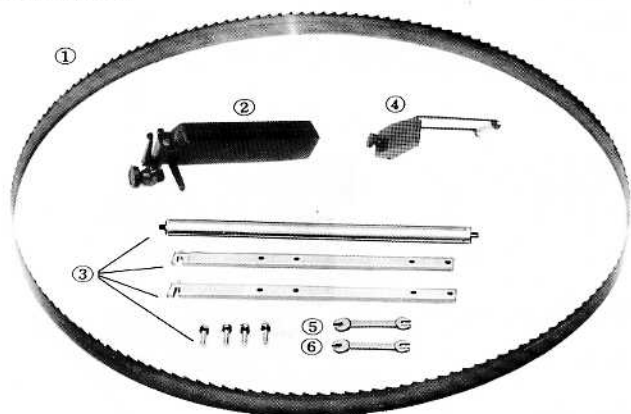
- 使用中に停電した場合、スイッチが自動的に切れます（自己保持形式スイッチ）。
また、帯鋸がゆるんでいるとスイッチが入らない安全設計です（リミットスイッチ）。
- 緊張ハンドルは減速機構の採用により、軽く作動します。又、適正緊張時にはランプが点灯し、目で確認が出来ます。
- ラックピニオン方式（歯車式）により、案内定規の移動が簡単です。
- ラックピニオン方式（歯車式）により、上部セリの調整が簡単です。
- 通常付属品の補助ローラーにより、長尺物の切断が簡単です。
- 強力モーター付で、405mmの厚さも楽々切断出来ます。
- ブレーキレバーを作動させると自動的にスイッチが切れる安全設計になっております。
- 切断巾がデジタル表示により一目でわかります。（BS-1100DX）



■ 仕様

仕 様	B S - 750 - 5 型 (三相 5 馬力)	B S - 750 - 3 型 (三相 3 馬力)	B S - 1100 - 5 型 (三相 5 馬力)
			B S - 1100 - 5 A S 型 (三相 5 馬力 ムー△スイッチ)
			B S - 1100 D X (三相 5 馬力 ムー△スイッチ)
電 圧	2 0 0 V (三相)		
電 流	1 4 A	9 A	1 4 A
出 力	3 . 7 kW	2 . 2 kW	3 . 7 kW
ホイール回転数	5 0 Hz … 6 1 0 R・P・M 6 0 Hz … 7 3 0 R・P・M		
重 量	6 6 0 kg		6 8 0 kg
機械の大きさ	(高さ) (巾) (奥行) 2 , 1 2 5 mm × 1 , 2 8 5 mm × 9 6 2 mm		
最大切断厚さ	4 0 5 mm		
帯 鋸 寸 法	7 6 mm × 4 , 5 4 0 mm		1 0 2 mm × 4 , 5 4 0 mm
ホ イ ール 径	6 5 0 mm		
テ ー ブ ル 傾 斜	0 ~ 4 5 °		
定 盤 面 積	(巾) 7 0 0 mm × (奥行) 7 5 0 mm		

通常付属品



①ステライト鋸刃(76mm×4,540mm)
 <BS-750-3型・BS-750-5型>

ステライト鋸刃(102mm×4,540mm)
 <BS-1100-5型・BS-1100-5A型>

②案内定規(本体取付)

③補助ローラー

④材料押え装置

⑤両口スパナ(10mm×13mm)

⑥両口スパナ(17mm×19mm)

・乾電池(単三)2本(BS-1100DX)

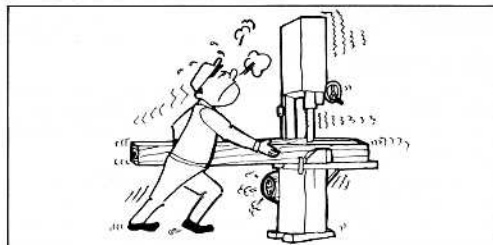
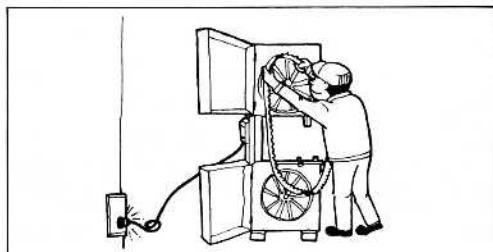
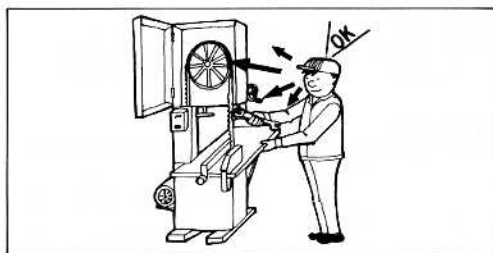
■ご使用上のご注意

- ご使用前には、帯鋸の取付け、ネジのゆるみ、その他異常がないかを確認して下さい。

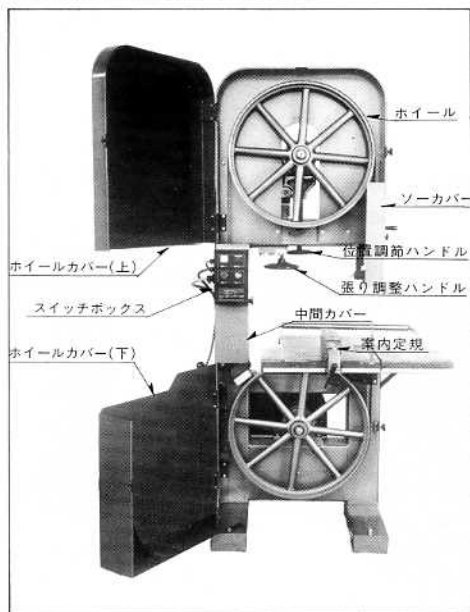
- ご使用にならない時、また帯鋸や付属品の交換、取付けには、必ずコードを外し電源を切って下さい。
- 帯鋸は、サビたものや切味の悪くなったものを使用しないでください。
- 帯鋸や部品の交換は、リョービ指定のものをご使用下さい。

- 無理なご使用は、モーター焼け、その他の故障原因となり危険ですので避けて下さい。

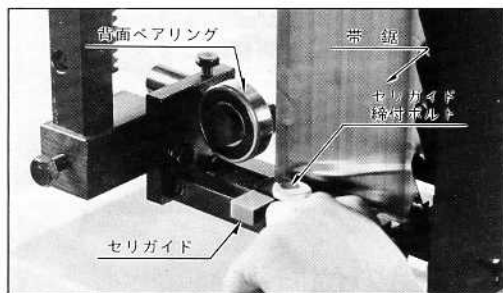
- コンセントから抜くためにコードを引張ったりしないでください。



■ 鋸刃の取り替え



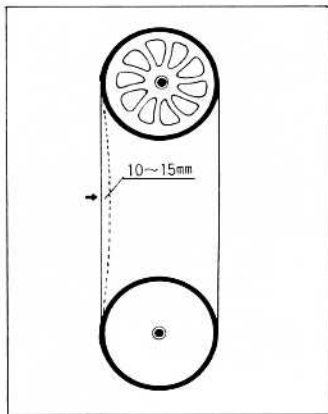
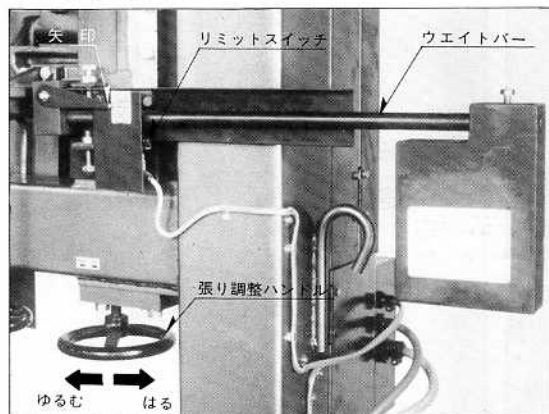
- 帯鋸の取り替えは、必ず差込みプラグが電源からはずしてある事を確認して行ってください。
- 上・下のホイールカバーと中間カバーを開きます。
- 定盤上側・下側のセリガイド締付ボルトをゆるめます。
- 張り調整ハンドルを回し、帯鋸をゆるめて取り外します。
- 帯鋸の取付けは下側ホイールから行います。



■ 帯鋸の引張り調整

- 帯鋸の引張り調整は、張り調整ハンドルを回して矢印を適正位置に合わせてください。
- この時、リミットスイッチのローラーがウェイトバーから離れていることを確認してください。

- ホイールを手で2～3度回して帯鋸の張りをお調べください。
- 帯鋸の最適な張り具合は、帯鋸を指で軽く押した時、10～15ミリの伸びがある程度に調節してください。(下図参照)



■帯鋸が安定しない場合の調整方法

- 帯鋸一本一本の特性が、わずかに異なっておりますので正常な張り調整をしても帯鋸が安定しない場合は、次の点を確認して下さい。

- ①バランスウエイトの位置を確認して下さい。バランスウエイトはウエイトバーの先端にくるように調整して下さい。
- ②上下のホイール面に木屑等が付着している場合は取除いて下さい。
- ③セリガイドの調整は適正か確認して下さい。(セリガイド調整の項参照)

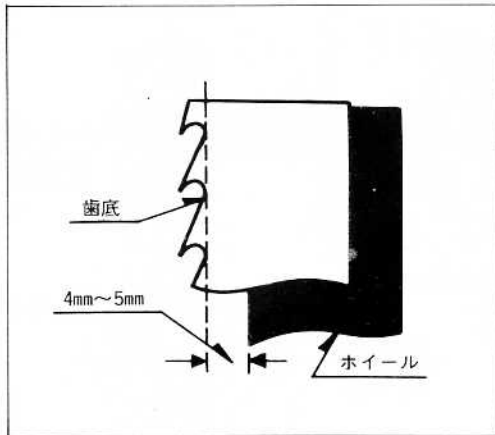
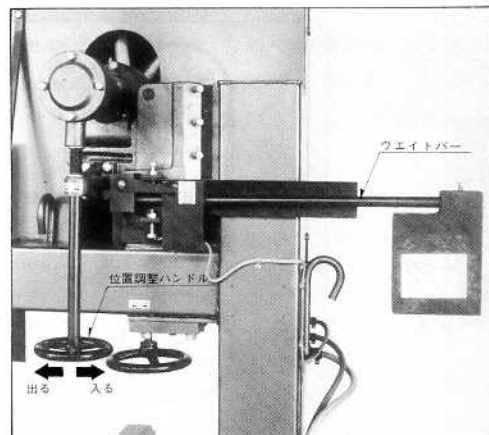
- ④張り調整ハンドルを操作して少し強目に張り調整を行って下さい。

(ラベルの適正位置に矢印が一致していても帯鋸が安定しない場合は、調整する必要があります。
ラベルの適正位置は帯鋸張り具合の一応の目安と考えて下さい。)

■帯鋸の位置調整

- 帯鋸の張り調整が終了したら、次にホイールを手で軽く回しながら位置調整ハンドルを回します。
- ホイールと歯底が約4～5ミリ程度の隙間になるように調整して下さい。

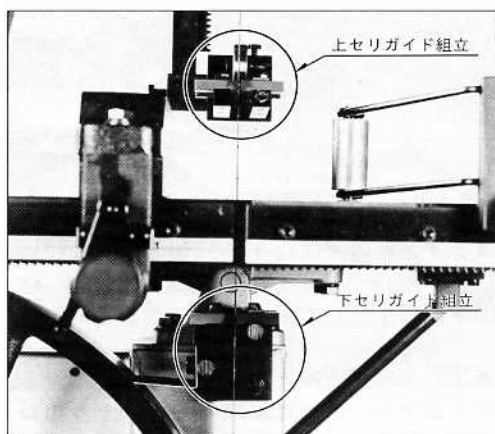
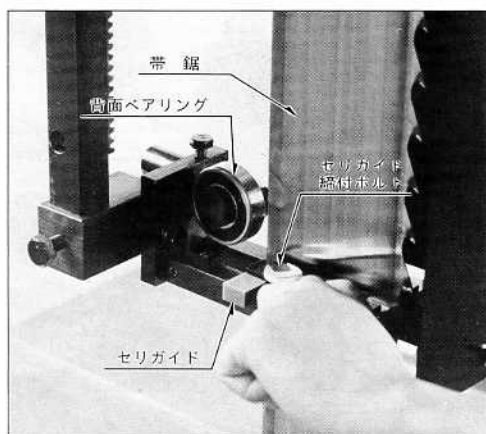
- 調整が終了したらウエイトバーがふんわり振れるかどうか確認してください。
- 調整後再び数回ホイールを手で回し、鋸刃の位置が変わる事がないかどうか確認して下さい。



■セリガイドの調整

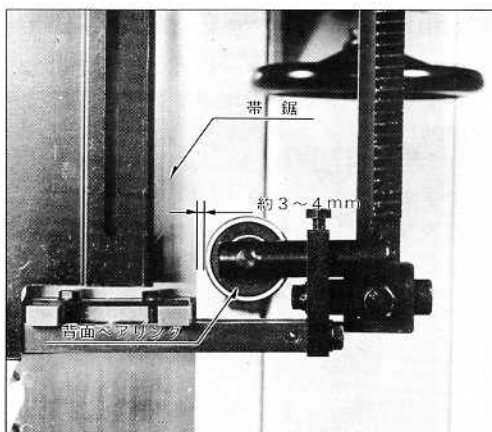
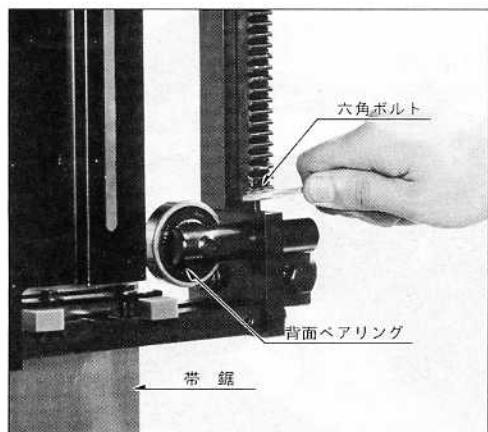
- セリガイドの調整の良否が挽材の切断能率を左右しますので、必ず作業前に調整してください。
- まず、向って左側セリガイドから行います。帯鋸とセリガイドのすき間は、ハガキ1枚程度の厚さに調整し、六角ボルトを締付けて固定します。

- 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整します。



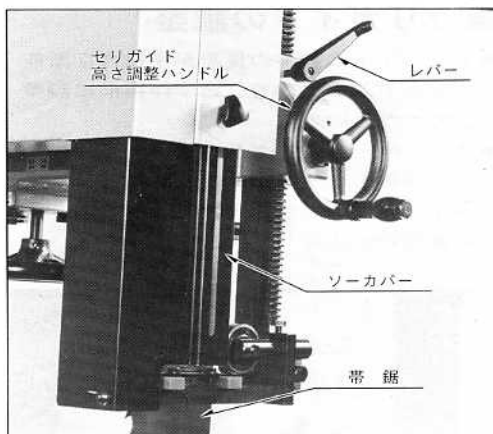
■帯鋸背面ベアリングの調整

- 帯鋸背面ベアリングと帯鋸との間は、約3～4ミリ程度に調整して六角ボルトで固定してください。



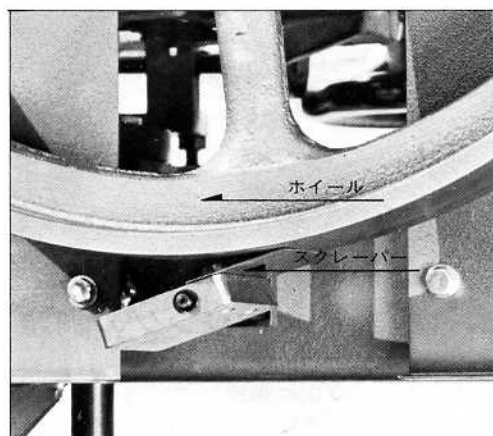
■ソーカバーの調整

- 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、レバーをゆるめてセリガイド高さ調整ハンドルを回して調整します。
- 調整後は、必ずレバーを締付けてください。



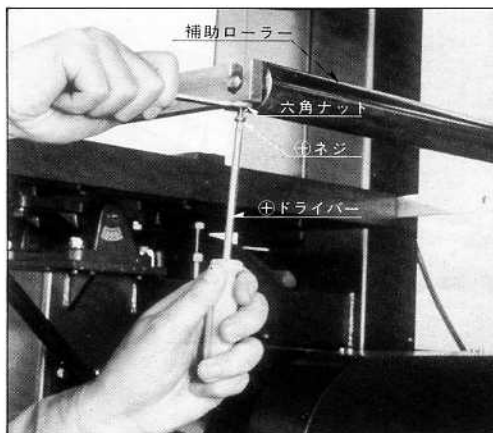
■屑取り装置(スクレーパー)

- ホイールの表面にオガ屑が付着しないようスクレーパーを設けておりますが、時々帯鋸を外して表面上のオガ屑を取払ってください。
- ホイールの表面と帯鋸の間にオガ屑が入りますと、帯鋸に無理な力がかかり亀裂を生じることがあります。



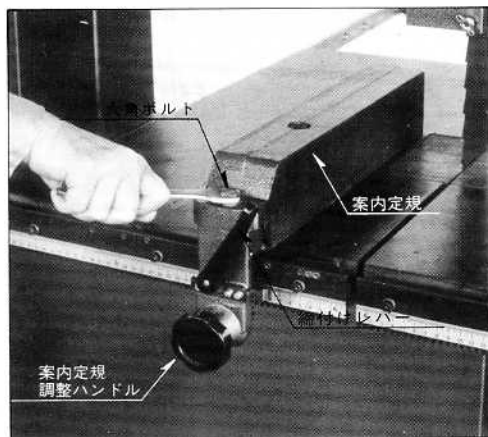
■補助ローラーの高さ調整

- 定盤面と補助ローラーの高さが平行になるようセットしてください。
- 補助ローラーの高さ調整は、ネジをドライバーで回し調整ください。高さ調整ができましたら、六角ナットを締付け左右均等高さに調節し固定して下さい。

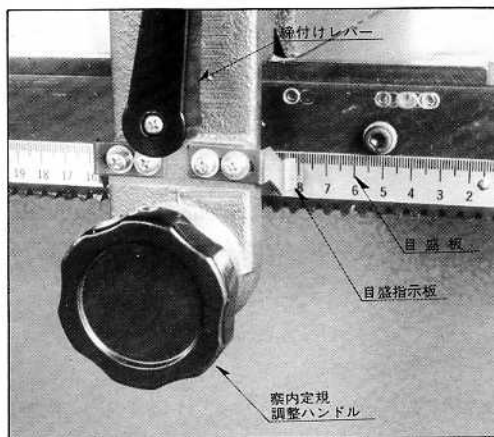


■案内定規の調整

- 案内定規調整用ハンドルを回すことにより、墨打線加工が正確に、しかも敏速にセットできます。
- 案内定規調整用ハンドルを手前に引き、持上げれば、どの位置でも取外しができます。



- 目盛指示板を加工する寸法に合わせた後、縮付けレバーを縮付けて固定してください。
- 案内定規の平行度は、六角ボルトをゆるめ調整し、終りましたら縮付けて下さい。



■デジタル定規 (BS-1100DX)

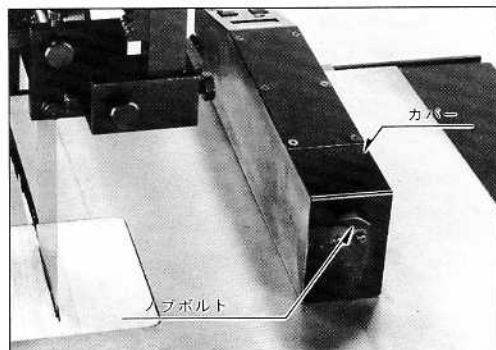
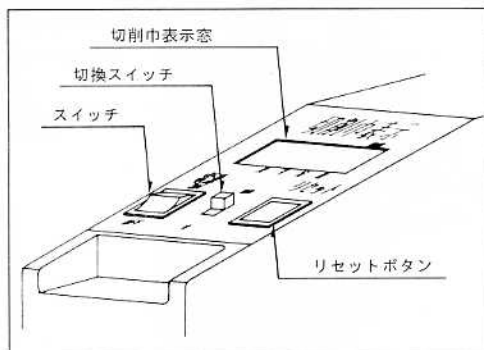
- 定規のスイッチをONにします。
- 帯鋸刃に定規側面を合わせ、リセットボタンを押して下さい。切削巾表示が0になります。
- 切削巾表示は、0位置より左右どちらかに動かした寸法を表示します。
- ご使用後は、定規のスイッチを必ずOFFにして下さい。

※切削巾の表示単位は定規中央の切換スイッチ

ッチにより、「mm表示」と「寸表示」に切換えができます。

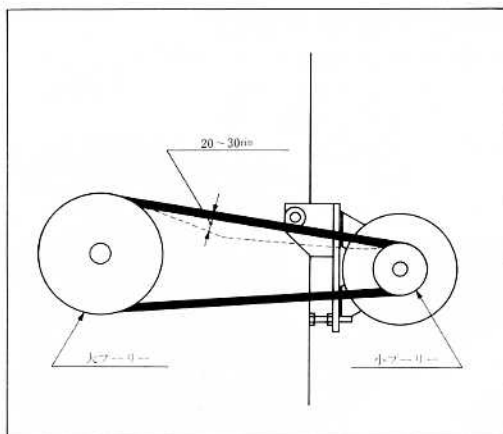
- 電池交換は、定規後側のノブボルトを外せば、カバーが取れます。単三電池2本を (+) (-) を間違わないように入れて下さい。

※電池は出荷時にはセットされていませんのでご使用前にセットして下さい。(工具箱の中に入っています。)



■ ベルトの張り調整

- 必ず差込みプラグを電源から外して行ってください。
- まずナットをゆるめ、ベルトの中央を軽く指で押して20～30mmのたわみを持つ程度に張り調整ボルトで調整して下さい。調整後はナットを強く締付けて下さい。

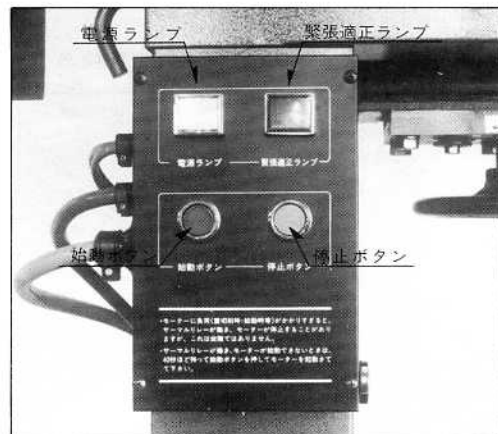


■スイッチ

- **BS-750-3(5)型・BS-1100-5型の場合**
- スイッチボックスの始動ボタン、停止ボタンを押して操作します。
- 差し込みプラグを電源に接続すると電源ランプが点灯します。
- 帯鋸の張りが適正な場合は緊張適正ランプが点灯し、帯鋸の張りがゆるむと緊張適正ランプが消えるシステムになっております。



- 作業中に負担がかかりすぎるとサーマルリレーが働き、モーターが停止することがありますが、これは故障ではありません。サーマルリレーが働き、モーターが始動できないときは、40秒ほどまって始動ボタンを押してモーターを起動させて下さい。



●BS-1100-5AS型・BS-1100DX型の場合

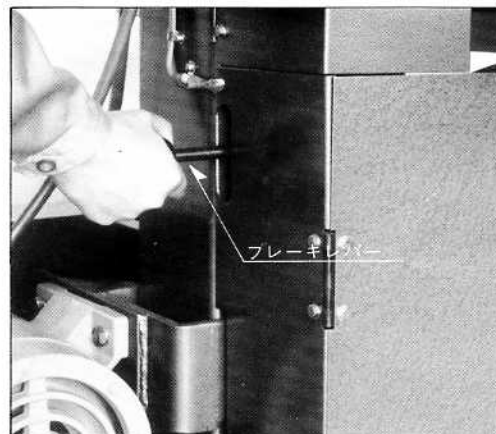
●BS-1100-5AS型・BS-1100DX型は自動人△スイッチを採用しています。始動ボタンを押すと予備運転ランプ（人運転）が点きます。人運転は12秒の設定になっています。スイッチを入れて12秒後に△運転（運転ランプが点灯します。）になりましたら、ご使用下さい。

●モーターに負荷（重切削時、始動時等）がかかりすぎるとサーマルリレーが働きモーターが停止することがありますが、これは故障ではありません。この時、40秒ほどたつとサーマルリレーが自動復帰しますから再び始動ボタンを押してご使用下さい。



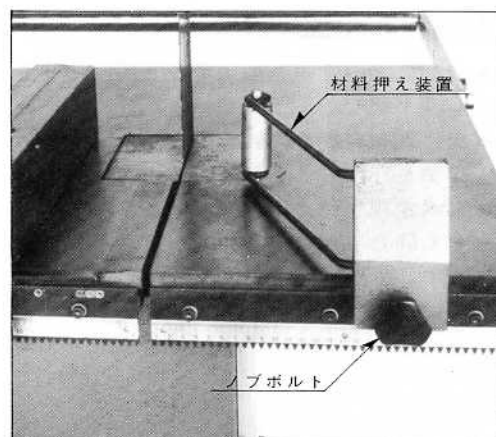
■ブレーキ装置

- ご使用後、回転を停止する時は、軽くブレーキレバーを下げて回転を止めてください。この時、自動的にスイッチは切れます。
- 緊急の場合を除き、急ブレーキは絶対に避けてください。



■材料押え装置の調整

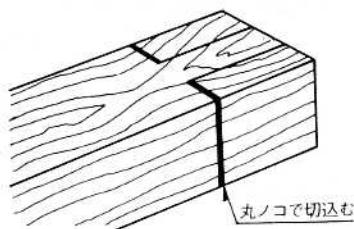
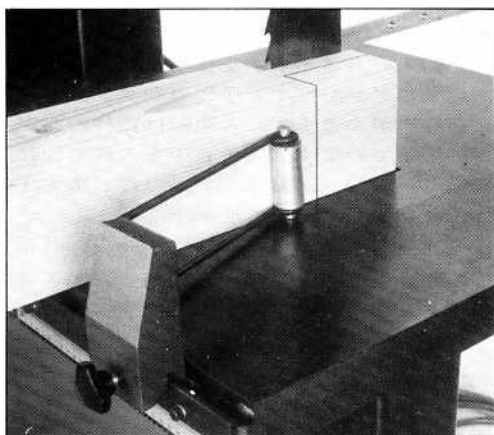
- ノブボルトをゆるめて、使い易い位置にセットしてください。
- 使用されない時は取外してください。



■ ホゾ作り加工

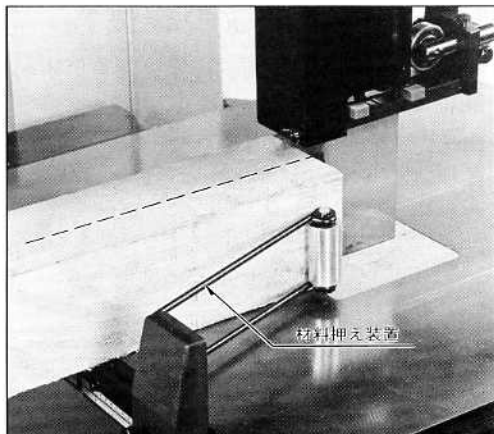
- ホゾを作るときは、木材の両側面を電気丸ノコ等で先に切込んでおきますと、切削中、木材による帯鋸の縮りがなく楽に加工できます。通常付属品の材料押え装置を使用すれば楽にまた正確に加工できます。

〔電気丸ノコは軽くて切れ味の良いリョービの電気丸ノコをお使い下さい〕



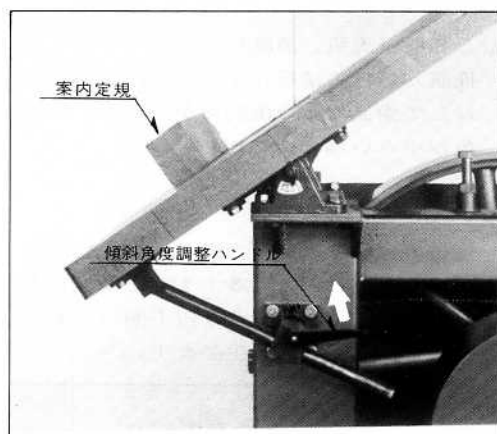
■ 縦挽加工

- 最初に案内定規を加工する寸法にセットして下さい。
- 次に、材料押え装置をセットして、切断作業を行なってください。
- 案内定規を使えば、個々に墨を入れなくても同じ厚さの小割加工が何本でもできます。また、通常付属品の材料押え装置を使用すれば、いっそう楽に加工ができます。



■傾斜加工 (0°～45°)

- 傾斜切断をする時は、傾斜角度調整ハンドルを矢印方向に回してゆるめ傾斜角度を調整します。
- 加工の場合は、案内定規を帯鋸の外側にセットして加工を行います。



■ご注意

- 作業が終了しましたら、帯鋸をゆるめて必ず軽油か灯油を塗って、サビないように注意してください。
- 切断加工材を急激に帯鋸に当てないように注意してください。また、切り始めましたら、前方へ静かに押して作業をしてください。
- 長尺物の切断、重い木材のホゾ取りには、付属の補助ローラーをご使用ください。
- 作業中は、材料を急激に手前に引かないようにしてください。
- 注油は定期的に行ってください (週1回程度)。
- 小割作業等の美しい仕上がりには、案内定規をご利用ください。

■ 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および歯釣角が大きく、歯端角が小さい場合になります。

● しま目肌

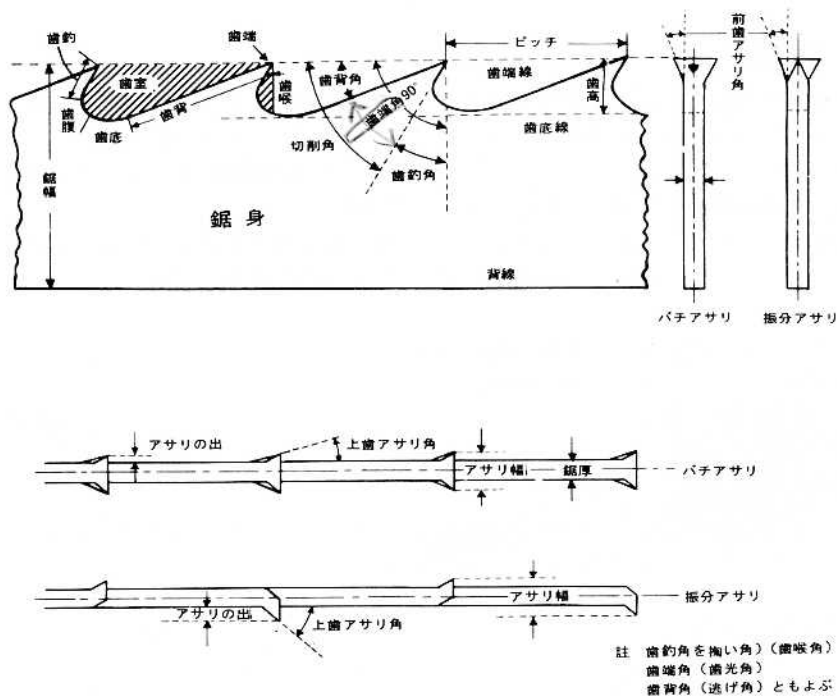
挽材の全面に縦じまが生じる。これはアサリが鋸厚に対して3：1の比率より大きい場合、およびアサリの不揃い、または欠けているときに生じます。

● 毛羽立肌

研磨仕上げ不足、および歯先の摩耗した場合、オガ屑の付着が多くなり、毛羽立った挽肌になります。

● 目掘れ

挽材が軟らかく、鋸速が遅い場合に目掘れが生じます。また、軟材に対して歯釣角より歯背角が大きい場合、および鋸回転速度が適正でも、送材速度が早い場合にもできます。



■ 挽曲りの種類、原因、処理

- ガイド調整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。能率的に作業するには、その
原因を確かめて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。	砥石にてアサリの出ている方を落す。 オガ屑をとり払う。 ホイール調整 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	曲り材及びアケ材を挽いた場合 アサリが片よっている場合	帯鋸と定規を平行にする。 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。

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電動工具販売店、
リョービ販売(株)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

 **リョービ販売** 株式
RYOBI 会社

 **リョービ** 株式
RYOBI 会社