

RYOBI

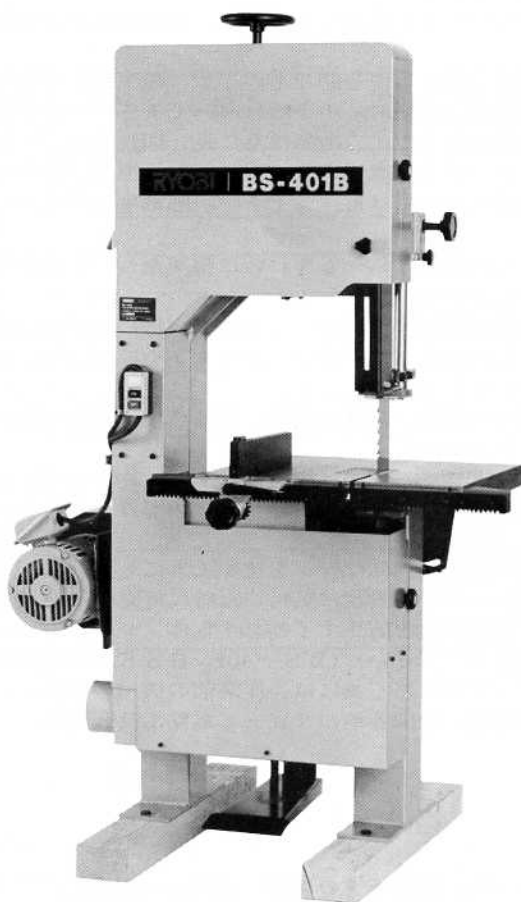
バンドソー

BS-401・BS-401B・BSE-401DX

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。

6981839



写真モデルはBS-401Bです。

●ご使用に当たりますの注意事項

本機を使用する前には必ず取扱説明書を十分読み、指定された以外の用途には、お使いにならないで下さい。

- さし込みプラグを電源に接続する前に、帯鋸は使用説明に従って正しく取付けられているか確認して下さい。
- 電圧は銘板の表示と一致しているか必ず確認して下さい。100V用のモーターを200Vで使用されますとモーターを焼損するのみでなく、高速回転となり危険です。逆に低い電圧で使用しますと力不足となります。
- 帯鋸は適正な緊張でご使用下さい。過度の緊張は帯鋸の寿命を縮めます。又ゆる過ぎると帯鋸の飛び出しの原因となります。
- 材料に釘などの異物がないことを確認して下さい。異物があれば帯鋸を破損することがあります。危険です。
- ソーカバーは身体が帯鋸に触れるのを防ぐものです。必ず正しく取付けてご使用下さい。
- 運転中は帯鋸および可動部には絶対に手を触れないで下さい。大変危険です。
- 能力を超えた作業は事故のもとです。帯鋸は常に良い切れ味にしておき、回転数を上げた後、加工を始めて下さい。安全で能率よく、きれいな仕上面が得られます。
- 湿った場所、ぬれた場所での使用は避けて下さい。感電事故のもとになり、モーター絶縁を低下させます。
- 安全な作業をする為には作業場はいつもきれいに整理をし、十分な照明が必要です。暗かした作業場は事故のもとです。
- 作業場所には作業関係者以外は近づけないで下さい。特にお子様は危険です。
- 作業時の服装は身軽なもので行って下さい。ネクタイや袖口の開いた服装は機械の可動部に巻き込まれる恐れがあります。
- 機械の掃除や切込み深さの調節、角度の調整、整備点検、部品交換の際は必ずさし込みプラグを電源より外して下さい。
- 調整用スパナ、レンチ、ドライバー類は使用後はすぐに外すようにして下さい。スイッチを入れる前には調整用スパナ、レンチ、ドライバー類が外してあるかをよく確認して下さい。
- 使用後および停電の際にはさし込みプラグを抜くように心掛けて下さい。
- 運転中機械の調子が悪かったり、異状に気付いた時には直ちに使用を中止して下さい。
- 本機を使用する時は、感電事故を防止する為必ず本体フレームのアースマーク位置（モーター取付部の下）に接地して下さい。（BS-401、BSE-401DX）
- 安全で能率よく作業をしていただく為には、作業前の機械の点検と、定期点検が必要です。点検はお買い求めの販売店、全国各地のリョービ電動工具販売店、リョービ販売網営業所にお問い合わせ下さい。

●用 途

- 各種木材の切断。
- プラスチック板、アルミ板、薄鉄板等の切断。（BSE-401DX）

●特 長

- 76mm巾のステライト帯鋸を通常附属品としてありますので、長尺物の挽割が挽き曲りなく楽にでき、抜群の切削性があります。
- 案内定規の移動及び、上部セリの高さ調節は、ラックピニオン方式(歯車式)の採用で簡単に出来ます。
- 最大切削厚さ320mm、ふところ寸法380mmとこのクラスでは最大の加工能力です。
- 0°～45°まで調整可能な傾斜定盤の採用で傾斜加工が簡単に行えます。
- 操作のしやすいフットペダル式ブレーキにより安全作業が出来ます。
- 電子制御無段変速により、切断材料に適した回転数が得られますので、薄鉄板、アルミ板、プラスチック板等も切断可能です。(BSE-401DX)

●仕 様

	BSE-401DX	BS-401	BS-401B
電 圧	単相 100V		三相 200V
電 流	15A		6.8A (50Hz) 6.0A (60Hz)
消 費 電 力	1,450W		(出力) 1.5kW
重 量	142kg	140kg	150kg
ホイール径	405mm		
無負荷回転数	300～1,000R.P.M.	930R.P.M.	730R.P.M. (50Hz) 875R.P.M. (60Hz)
帯鋸寸法	76 × 2,850mm		
最大切断厚さ	320mm		
ふところ寸法	380mm		
定盤寸法	470 × 450mm		
機 体 寸 法	(高さ) (幅) (奥行)	1,600mm 990mm 750mm	1,600mm 1,065mm 750mm

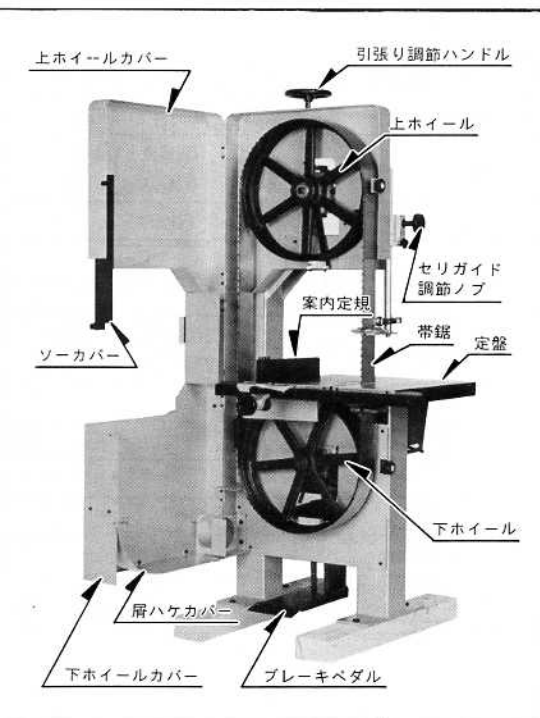
●通常附属品

- 帯鋸(ステライト刃)
(76×2,850mm)…………… 1 (本体取付)
- 案内定規…………… 1 (本体取付)
- 両口スパナ(17×19mm) …… 1
- 両口スパナ(10×13mm) …… 1
- 工具箱…………… 1

●特別附属品(別販売)

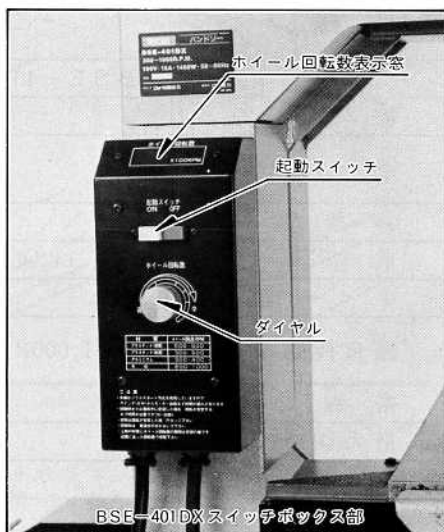
- 帯鋸(ステライト刃) 51×2,850mm
- 帯鋸(パチ目) 51×2,850mm
- 帯鋸(組アサリ) 51×2,850mm
- 帯鋸(組アサリ) 25×2,850mm
- 帯鋸(組アサリ) 19×2,850mm
- 帯鋸(組アサリ) 16×2,850mm
- 帯鋸(組アサリ) 13×2,850mm

●各部の名称



(BSE-401DX)

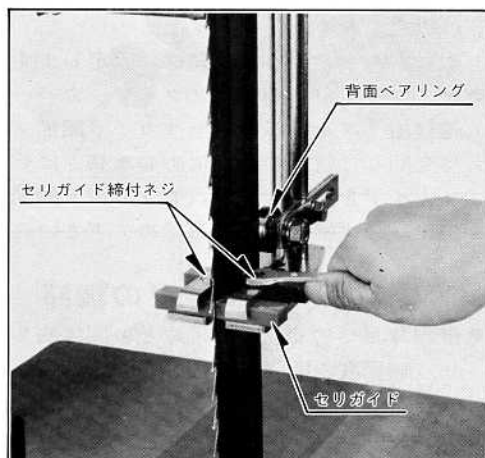
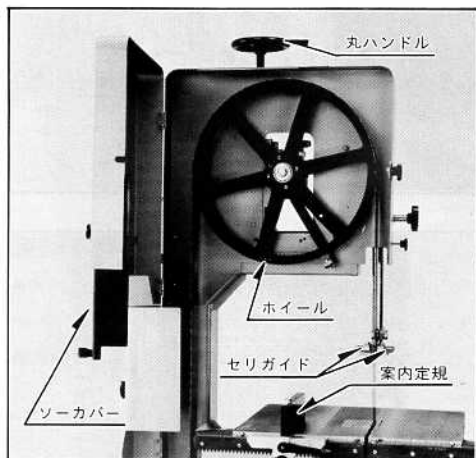
- 帯鋸(鉄板用).....9×2,850mm
- 帯鋸(アルミ板用).....9×2,850mm
- 帯鋸(プラスチック厚板用)---9×2,850mm
- 帯鋸(プラスチック薄板用)---9×2,850mm



●帯鋸の取り替え

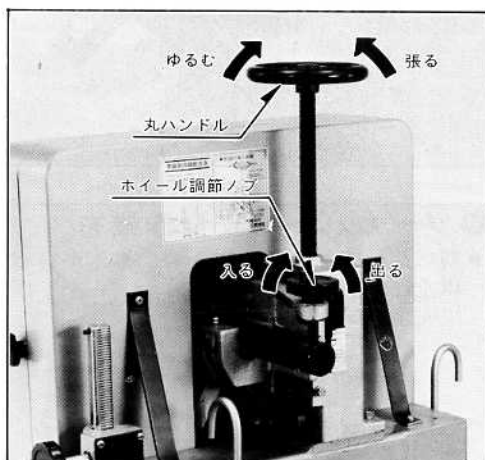
- 帯鋸の取り替えは必ず電源を切っているか確認してから行って下さい。
- 上下のホイールカバーを開きます。
- 定盤上側下側のセリガイド締付ネジをゆるめます。

- 丸ハンドルを回し(右回転)帯鋸の張りをゆるめて取外します。
- 帯鋸の取付は下側ホイールから行います。



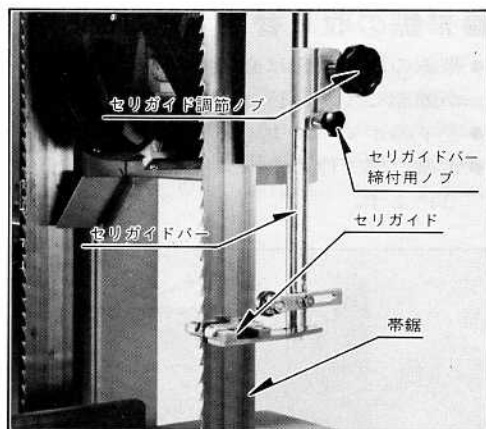
●帯鋸の引張り調節

- 丸ハンドルを回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8mm位になるよう調節します。
- 調節はホイールを手で回転させながらホイール調節ノブにより調節します。
- 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10～15mmの伸び程度に調節して下さい。



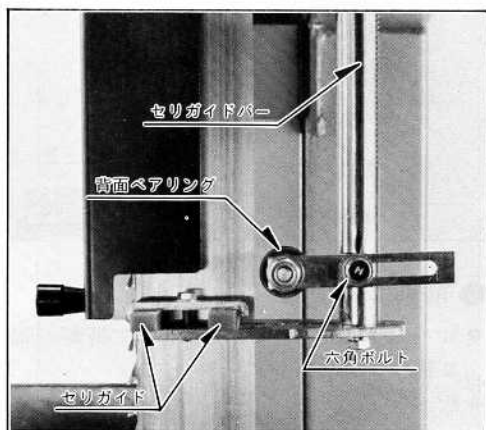
●セリガイドの調節

- 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枚の厚さ程度に調節し、六角ボルト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。
- セリガイドバー締付用ノブ・ソーカバー締付用ノブをゆるめ、セリガイド調節ノブを回して材料の高さに応じた高さにセリガイドを調節します。(セリガイド調節の後、必ず締付用ノブを締めて下さい。)



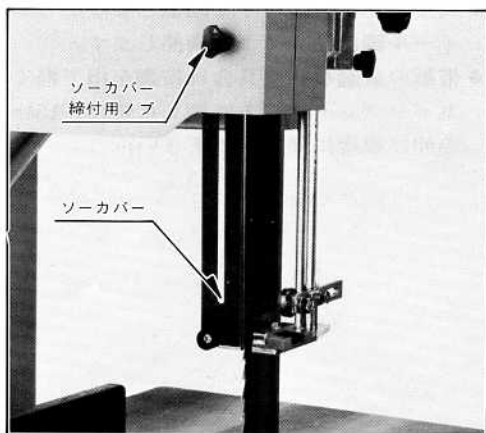
●帯鋸背面ベアリングの調節

- 帯鋸背面ベアリングと帯鋸との間は約2～3mm程度の間隔に調節して六角ボルトで固定して下さい。



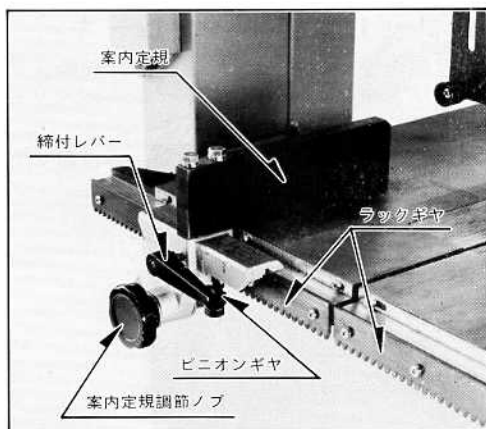
●ソーカバーで安全作業を

- 薄い板材を加工する場合等、帯鋸が必要以上に露出しないようソーカバーを下げて安全作業を行って下さい。



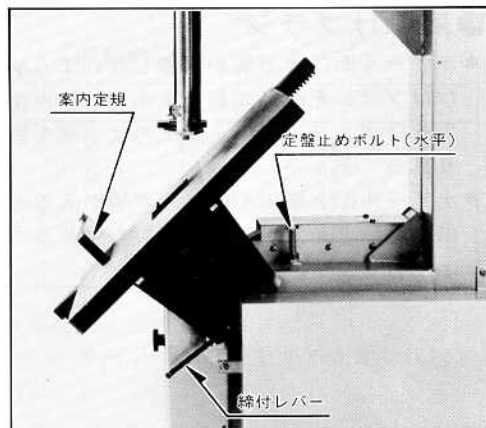
●案内定規の調節

- 案内定規は帯鋸と平行にセットして下さい。
- 案内定規は締付レバーをゆるめ、案内定規調節ノブを回すと簡単に動かします。
- 案内定規調節ノブを右に回すと案内定規は左方向に移動し、左に回すと右方向に移動します。



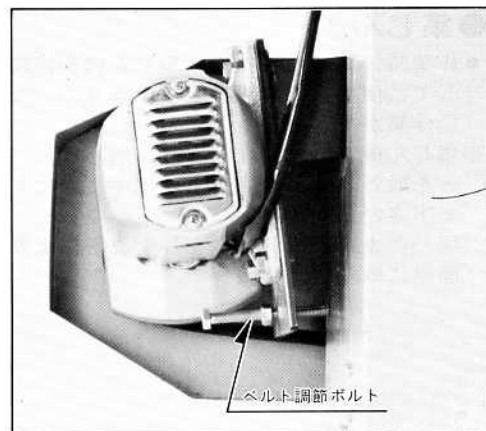
●傾斜角度(0°～45°)

- 傾斜切断をする時は締付レバーを回してゆるめますと簡単に傾斜調節が出来ます。
- 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。



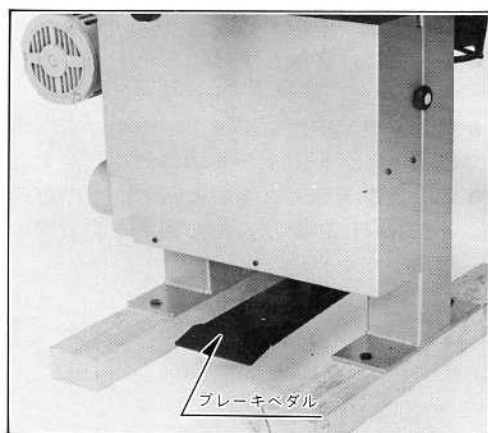
●ベルトの張り調節

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



●フットペダル式ブレーキ

- ご使用後回転を停止する時は、起動スイッチを押した後、軽くブレーキペダルを踏んで回転を止めて下さい。
- 緊急の場合を除き、急ブレーキは絶対に避けて下さい。



●屑はけブラシ

- ホイール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ホイール面上のオガ屑を取り払って下さい。
- ホイール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。

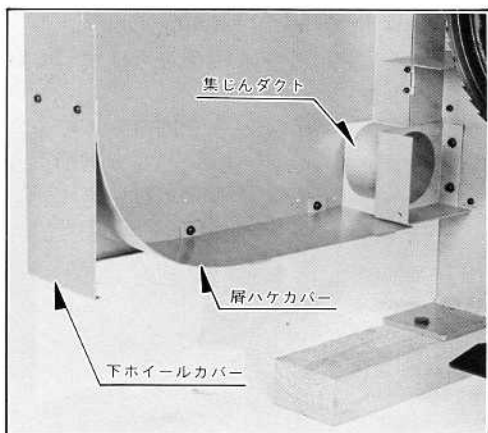


●集じん

- 作業時、集じんダクトに集じん機を接続してご使用になりますと、ホコリの少ない作業ができます。

※集じん機を接続しない場合、屑ハケカバーを取外し、ノコ屑を下に出すようにして下さい。

屑ハケカバーは、ビスを外すことにより簡単に取外せます。



●ホイール回転数の調整 (BSE-401DX)

- BSE-401DXでは作業に応じてホイール回転数の調整が300～1,000R.P.M.の範囲でできます。
- ホイール回転数の調整は、スイッチボックス上のダイヤルで行います。ダイヤルを右に回すと高速回転、左に回すと低速回転になります。
- 適正回転数は切断材料の硬軟・厚さ・材質等により異なります。表を目安としてスムーズに切断のできるホイール回転数に調整してご使用下さい。



(表) 切断材料とホイール回転数

切断材料 (材質)	ホイール回転数
木 材	800 ～ 1,000 R. P. M.
硬質 プラスチック	500 ～ 800 R. P. M.
軟質 プラスチック	300 ～ 500 R. P. M.
アル ミ 板	300 ～ 400 R. P. M.
薄 鉄 板	300 R. P. M.

※この表は目安の値とし、それぞれの切断材料に合った回転数でご使用下さい。

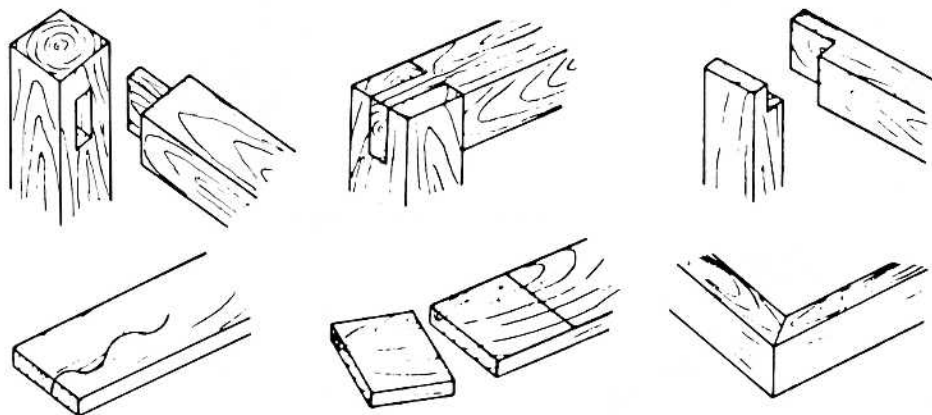
(注意)切断作業時に切削油等は使用しないで下さい。帯鋸がホイール上で不安定な状態となります。

●加工例

- ホゾを作る時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縮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良いリョービの電気丸ノコをお使い下さい。〕

- 曲線加工は特別附属品の25mm(幅)以下の帯鋸を取付け、上下のセリガイドは左右各1ヶで帯鋸をはさみ、加工材をお望みの曲線に動かして加工します。

加工例



●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等が考え

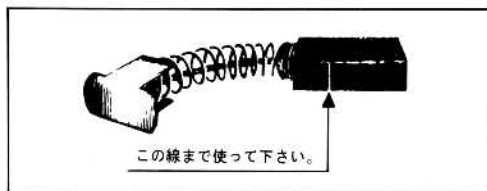
られます。能率的に作業をするにはその原因を確かめ適切な処置をすることが肝要です。

状 態	原 因	処 置
鼻 曲 り	ホイール面にオガ屑の附着が過大。 帯鋸の出が過大。 切込み操作不良。	オガ屑をとり払う。 ホイール調節ノブにより直す。 切り始めはゆっくり。
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。(組アサリ)	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。

●ご注意

- 作業が終了したら帯鋸をはずして必ずオイル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1/3 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焼損の原因となることがありますので時々点検して下さい。(BS-401・BSE-401DX)



この製品は、一貫した品質管理のもとに組立てられ、
厳密な検査に合格した製品です。万一の故障の場合、
その他取扱上ご不明な点があった場合には、ご遠慮
なくお買上げ店、最寄りのリョービ電動工具販売店、
もしくはリョービ販売(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