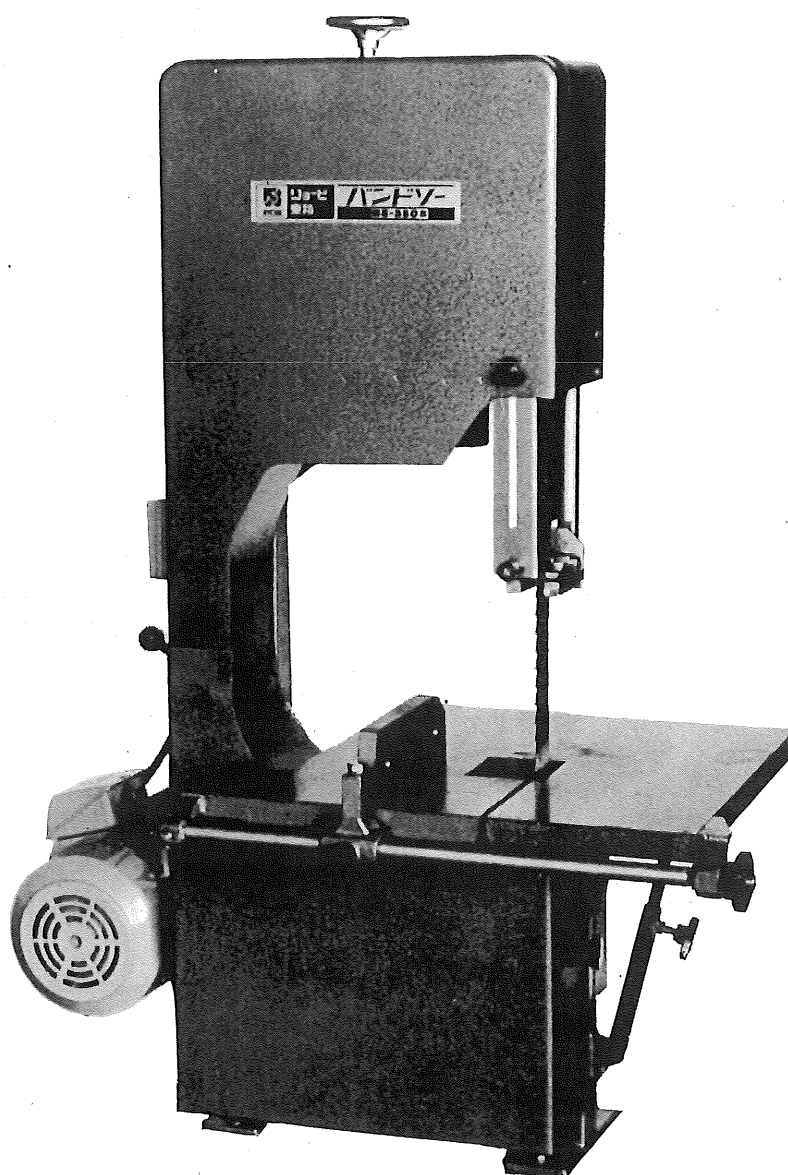


リョービ東和

バンドソー

取扱説明書 B S - 350・350 B



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。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いたします。

■ 特長

- ステライト刃帯鋸を通常附属品としてありますので、長尺物の挽割が楽に出来、抜群の切削性があります。
- 案内定規は微動調節装置付でこまかい調節が可能です。
- 最大切断厚さは、このクラス最大の 310mm です。
- 0°～45°までの傾斜定盤付で傾斜加工が出来ます。
- ハンドブレーキ付で安全作業が出来ます。

■ 通常附属品

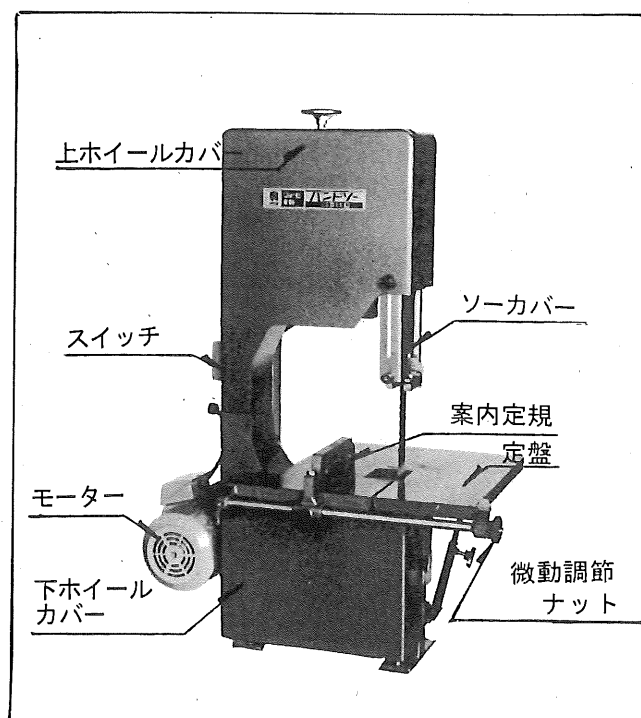
- 帯鋸(ステライト刃)
(51×2,584mm)……………1 (本体取付)
- 案内定規セット……………1 (本体取付)
- 両口スパナ(10×13mm)………1
- 両口スパナ(17×19mm)………1
- 六角棒スパナ(4mm)……………1

■ 特別附属品

- 帯鋸(ステライト刃) (51×2,584mm)
- 帯鋸(バチ目) (51×2,584mm)
- 帯鋸(組アサリ) (51×2,584mm)
- 帯鋸(組アサリ) (25×2,584mm)
- 帯鋸(組アサリ) (19×2,584mm)
- 帯鋸(組アサリ) (16×2,584mm)
- 帯鋸(組アサリ) (13×2,584mm)

■ 仕様

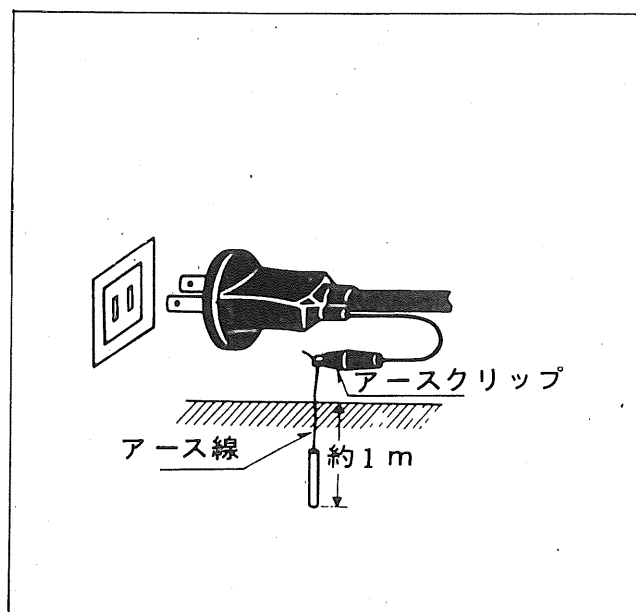
	B S -350	B S -350 B
電 圧	単相 100V	三相 200V
電 流	14A	6.4A
消 費 電 力	1,250W	(出力)1,500W
重 量	110kg	125kg
ホイール径	355mm	
ホイール回転数	1,000 R.P.M.	
帯鋸寸法	51×2,584mm	
最大切断厚さ	310mm	
ふところ寸法	300mm	
定盤寸法	470×450mm	
機 体 寸 法	(高さ)1,330mm×(幅)880mm× (奥行)600mm	



■ 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、必ずプラグを外し電源を切して下さい。
- 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下さい。
- 帯鋸や部品の交換は、リョービ東和指定のものをご使用下さい。
- 無理なご使用は、モーター焼損、その他の故障原因となり危険ですので避けて下さい。
- コンセントからプラグを抜くためにコードを引張ったりしないでください。

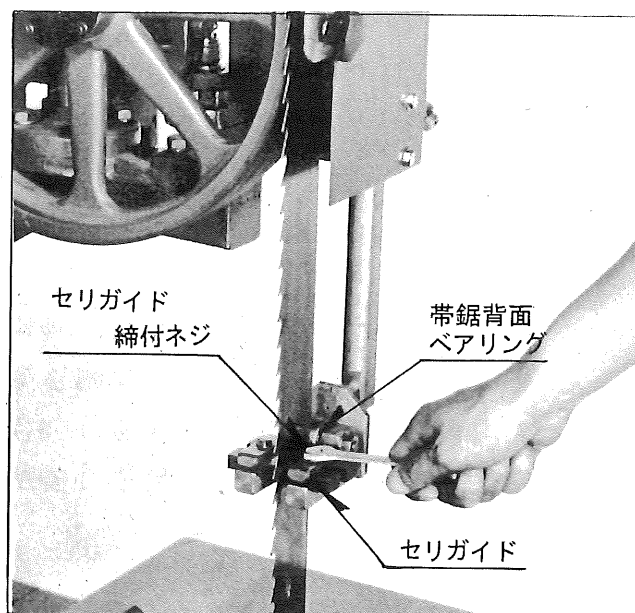
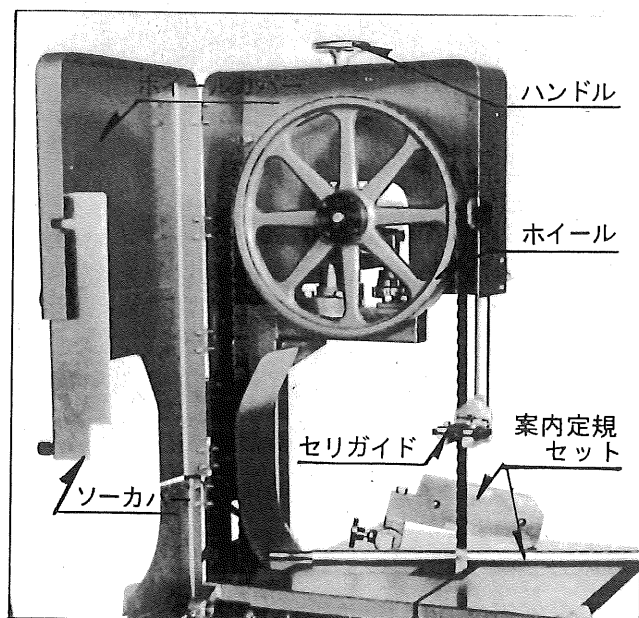
- ご使用電源を確かめ、必ず銘板に記載されている電圧でご使用下さい。
- 感電事故を防止するため、ご使用に先だちコード端にあるアースクリップを接地してからプラグを差し込んで下さい。
(BS-350)



■ 鋸刃の取り替え

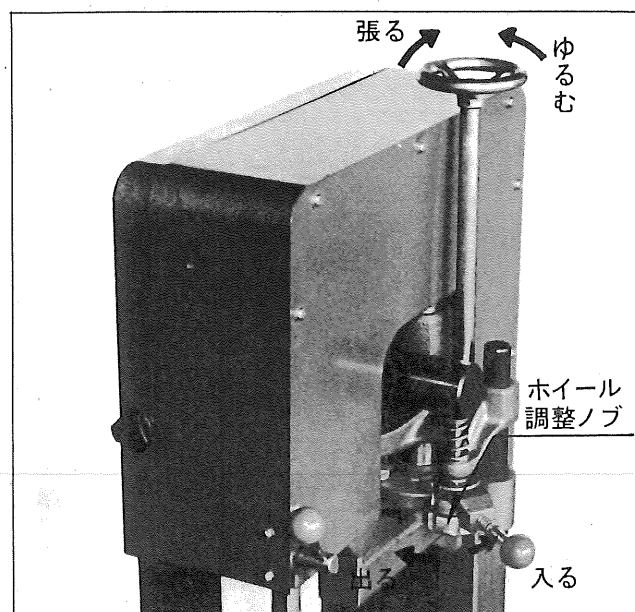
- 帯鋸の取り替えは必ず電源を切ってあるか確認してから行って下さい。
- 案内定規セットを取外します。
- 上下のホイールカバーを開きます。

- 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。



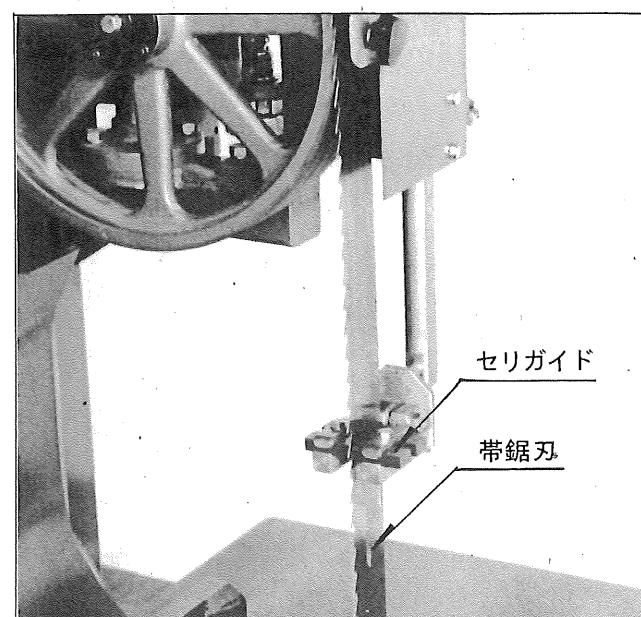
■ 帯鋸の引張り調節

- 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 3 mm 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。



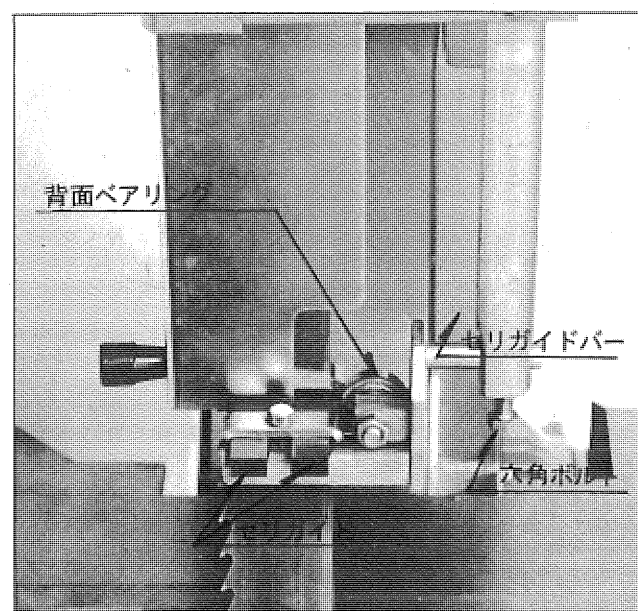
■ セリガイドの調節

- 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。



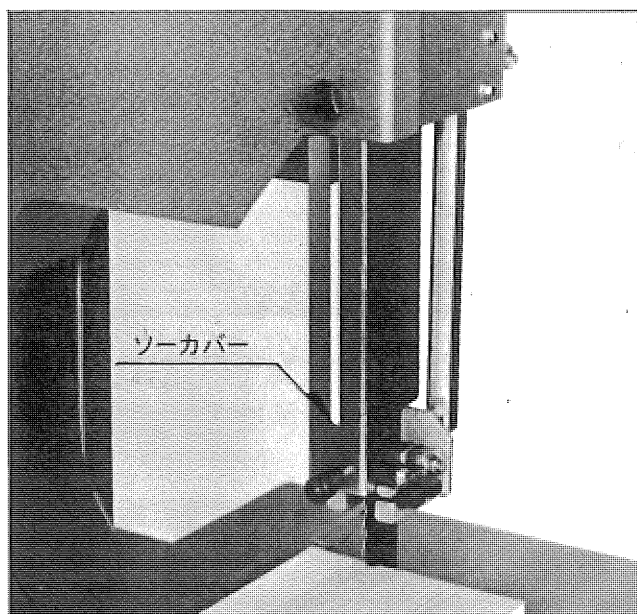
■ 帯鋸背面ベアリングの調節

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



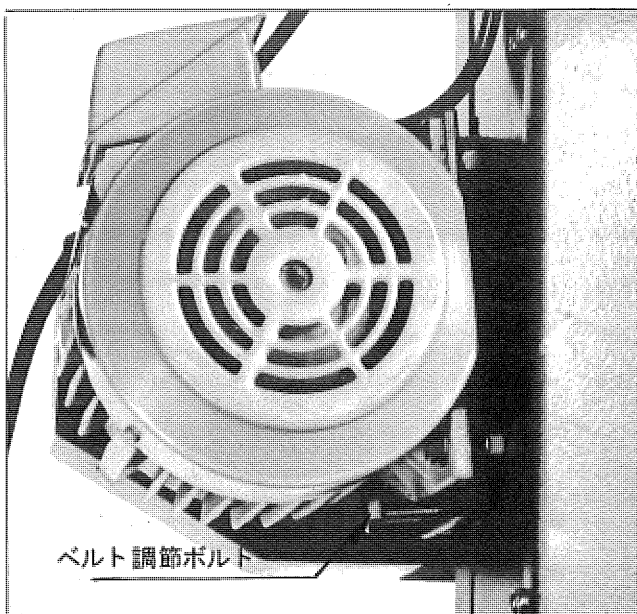
■ソーカバーで安全作業を

- 薄い板材を加工する場合等帯鋸刃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。



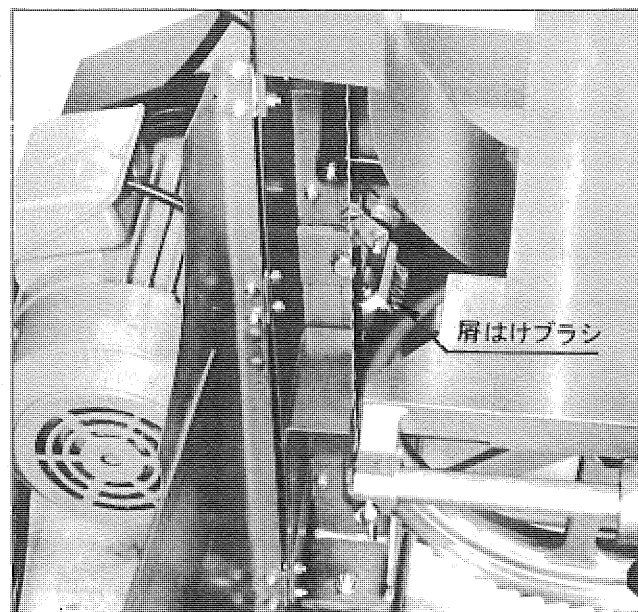
■ベルトの張り調節

- 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。



■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。



■案内定規の調節

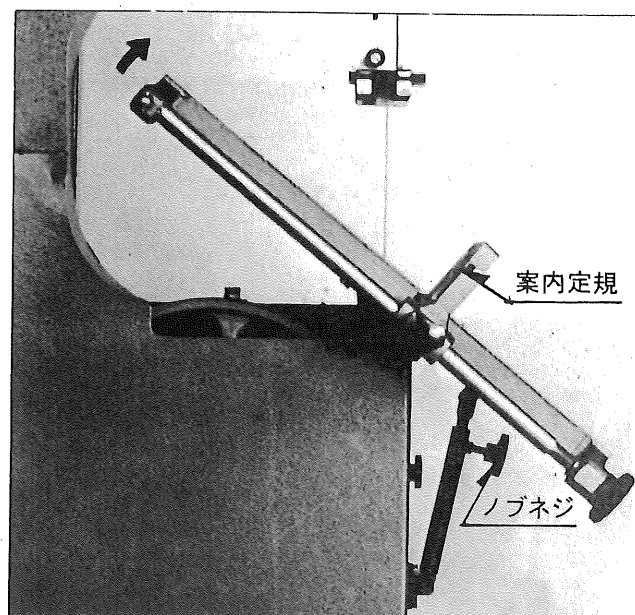
- 案内定規は帯鋸と平行にセットして下さい。
- 案内定規は六角ボルトをゆるめると簡単に動かします。

■案内定規の微動調節装置

- 案内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。
- 微動調節ナットを回すことにより案内定規を微動させます。
右回しをすれば案内定規は右側に移動し
左回しをすれば左側に移動します。

■ 傾斜加工 (0° ~ 45°)

- 傾斜切断をする時はノブネジを回してゆるめますと簡単に傾斜調節が出来ます。
- 加工の場合は定規を帯鋸の外側にセットして加工を行います。

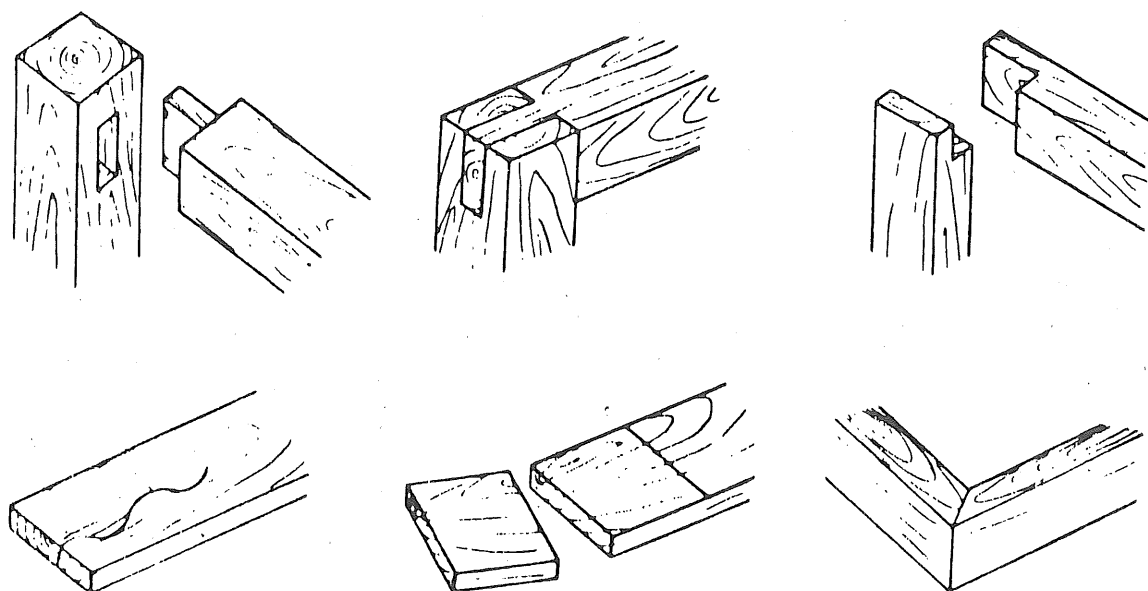


■ 加工例

- 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良いリョービ東和の電気丸ノコをお使い下さい。]

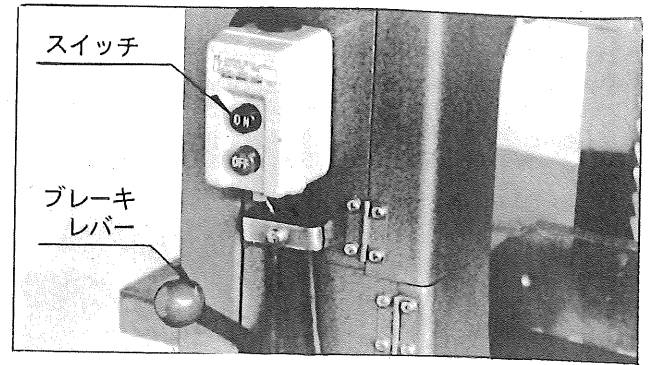
- ホゾ穴を作る時は軽くて使い易いリョービ東和の電気角のみ又はチェーンのみをお使い下さい。
- 曲線加工は特別附属品の25mm(幅)以下の帯鋸を取付け、上下のセリガイドは左右各1ヶで帯鋸をはさみ、加工材をお望みの曲線に動かして加工します。

■ 加工例



■ ハンドブレーキ

- 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。



■ 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

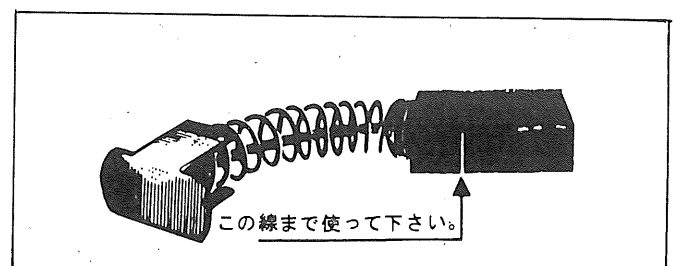
られます。能率的に作業をするにはその原因を確め適切な処置をすることが肝要です。

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。	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。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

- 作業が終了しま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。



検査合格証

- この製品は、一貫した品質管理の基に組立てられ、厳密な検査に合格した製品です。

電気試験	機械検査	部品・包装
		

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丁目49番地
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