

RYOBI®

バンドソー用挽割ガイド

BSG-1100

取扱説明書

ご使用前に必ずこの取扱説明書を最後までよくお読みいただき、使用上の注意事項、本機的能力、使用方法など十分ご理解のうえで、正しく安全にご使用くださるようお願いいたします。

また、この取扱説明書は大切にお手元に保管してください。



●バンドソー本体は別販売です。

ご使用に当たりましての注意事項

このたびは、リョービ挽割ガイドをお買い上げ頂きありがとうございます。
安全に能率よくお使い頂く為に、ご使用前にこの取扱説明書を最後までよくお読み下さい。

■ 安全上のご注意

- ・火災、感電、けが等の事故を未然に防ぐ為、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守って下さい。
- ・ご使用前に、この「安全上のご注意」と、ご使用になるバンドソーの取扱説明書すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用して下さい。
- ・お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管して下さい。

⚠ 警 告

1. 作業場は、いつもきれいに保って下さい。
 - ・ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。
2. 作業場の周囲状況も考慮して下さい。
 - ・作業場は十分に明るくして下さい。
 - ・転倒事故を防止する為、機械周辺の床には物を置かないで下さい。
 - ・機械周辺の床は常に水や油で濡れていない様にして下さい。水や油をこぼした場合は、直ちに拭き取って下さい。
3. 子供を近づけないで下さい。
 - ・作業員以外、作業場へ近づけないで下さい。
4. きちんとした服装で作業して下さい。
 - ・だぶだぶの衣装やネックレス等の装身具は、回転部に巻込まれる恐れがありますので着用しないで下さい。
 - ・長い髪は、帽子やヘアカバー等で覆って下さい。
5. 保護メガネを使用して下さい。
 - ・作業時は、保護メガネを使用して下さい。又、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用して下さい。
6. 無理な姿勢で作業をしないで下さい。
 - ・常に足元をしっかりとらせ、バランスを保つ様にして下さい。
7. 機械は、注意深く手入れして下さい。
 - ・注油や付属品の交換は、取扱説明書に従って下さい。
 - ・握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリスが付かない様にして下さい。
 - ・機械の可動部分との接触による重傷事故を避ける為に、部品交換の際にはバンドソーのスイッチを切り、電源プラグを外すか元スイッチを「切り」の状態にして下さい。
8. 次の場合は、バンドソーのスイッチを切り、元スイッチを「切り」の状態にするか、プラグを電源から抜いて下さい。
 - ・使用しない、又は保守、点検、修理をする場合。
 - ・清掃する場合。
 - ・故障、異常に対処する場合。
 - ・その他、危険が予想される場合

(注) 元スイッチとは建物に取付けてある電源スイッチの事で、起動スイッチの事ではありません。

9. 調節キーやレンチ等は、必ず取外して下さい。
 - ・電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチ等の工具類が取外してある事を確認して下さい。
10. 油断しないで十分注意して作業を行って下さい。
 - ・切断作業をする場合は、取扱方法、作業の仕方、周囲の状況など十分注意して慎重に作業して下さい。
 - ・疲れている場合は、使用しないで下さい。
11. 損傷した部品がないか点検して下さい。
 - ・使用前に、保護カバーや回転軸、歯車、プーリー、ベルト等に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認して下さい。
 - ・可動部分の位置調整及び締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他運転に影響を及ぼす全ての箇所に異常がないか確認して下さい。
 - ・損傷した保護カバー、回転軸、歯車、プーリー、ベルト等の部品交換や修理は、取扱説明書の指示にしたがって下さい。取扱説明書に指示されてない場合は、お買上げの販売店、又はリョービ販売営業所に修理を依頼して下さい。
12. 指定の付属品やアタッチメントを使用して下さい。
 - ・本取扱説明書及びリョービパワーツールカタログに記載されている付属品や、アタッチメント以外の物を使用すると、事故やけがの原因となる恐れがありますので使用しないで下さい。
13. 機械の修理は、専門店に依頼して下さい。
 - ・修理は必ずお買上げの販売店、又はリョービ販売営業所にお申し付け下さい。修理の知識や技術のない方が修理しますと、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因となります。
14. 指定された用途以外には使用しないで下さい。
 - ・材料置場に使用したり、ローラー上に上がらないで下さい。事故やけがの原因になります。
15. 送り台や、材料の移動に十分注意して下さい。
 - ・送り台や、材料が惰性などから思わぬ動きをし、けがの原因になる事があります。
16. 材料を乗せたり送材する時は、機械やローラーと材料の間に手を入れないで下さい。又、材料の下に入らないで下さい。事故やけがの原因になる事があります。
17. 切断終了時の切落とし材に注意して下さい。
 - ・切落とし材がローラーから落ちて、けがの原因になることがあります。

目次

ご使用に当たりましたの注意事項	1
安全上のご注意	1～2
目次	3
適用モデル	3
用途	3
仕様	3
梱包物一覧	4
組立使用ネジ一覧	5
接地	6～12
バース	13～15
左右送り	15
切断方法	15
保守と点検	15

適用モデル

リョービ大型バンドソー

BS-650, BS-750, BS-1000, BS-1100

用途

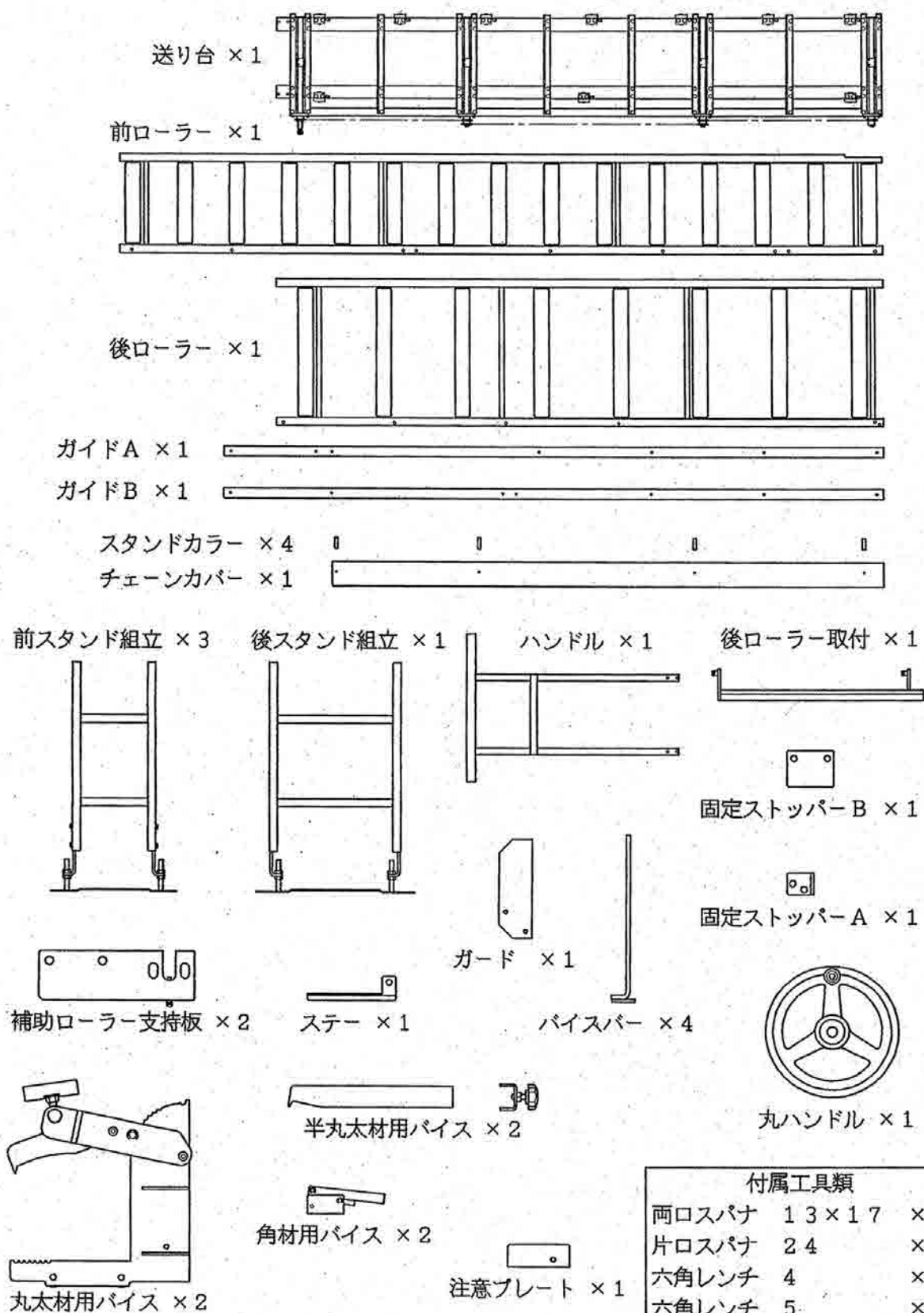
- ・丸太材の製材
- ・角材の製材

仕様

- ・クランプ能力
 - クランプ数 (丸太材用) 2ヶ (半丸太材用) 2ヶ (角材用) 2ヶ
 - 丸太材 (直径) 100～300mm×(長さ) 4000mm
 - 半丸太材 (高さ) MAX 250mm×(長さ) 4000mm
 - 角材 (高さ) MAX 270mm×(幅) 45～345mm×(長さ) 4000mm
- ・耐荷重 300kg
- ・左右移動量
 - 丸太材 80mm
 - 半丸太材・角材 300mm
- ・送り量 4200mm
- ・機械寸法 (長さ) 7275×(幅) 1010×(高さ) 1260mm
- ・機械質量 180kg

(注) 曲がりが大きくバースによる固定が確実に出来ない材料には、使用しないで下さい。

梱包物一覧



付属工具類

両口スパナ	13×17	×2
片口スパナ	24	×2
六角レンチ	4	×1
六角レンチ	5	×1

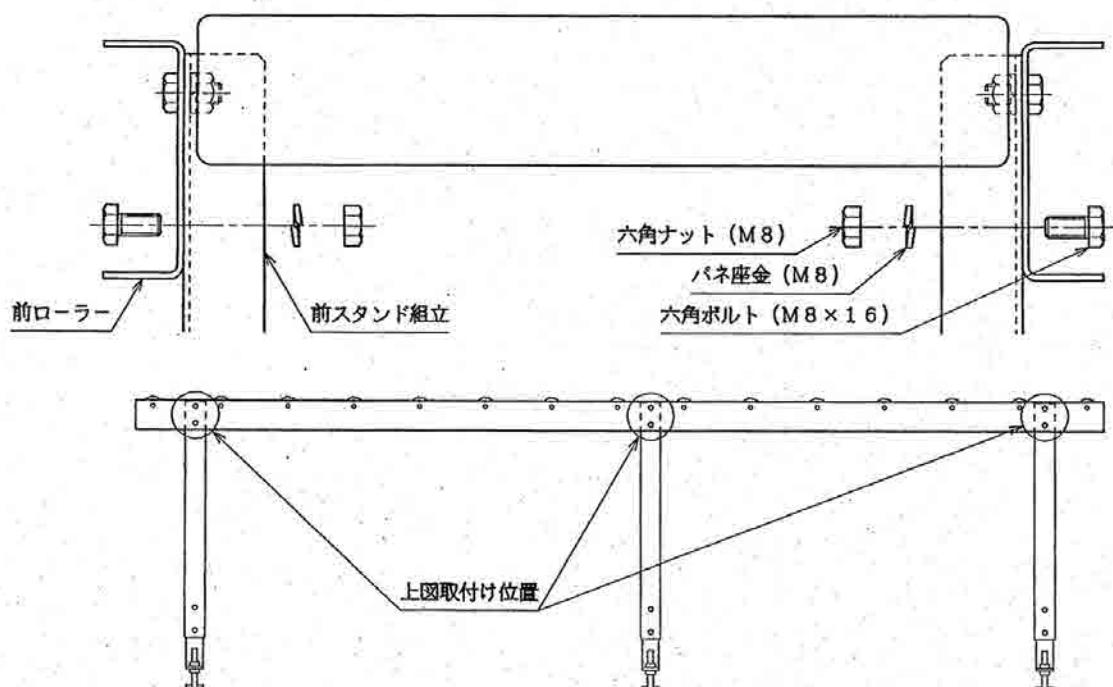
■ 組立使用ネジ一覧

番号	使用箇所	種類	サイズ	数量
1	前スタンド組立を前ローラーに固定	六角ボルト	M8×16	12
		六角ナット	M8	12
		バネ座金	M8	12
2	後スタンド組立を後ローラーに固定	六角ボルト	M8×16	4
		六角ナット	M8	4
		バネ座金	M8	4
3	定盤に補助ローラー支持板を固定	六角ボルト	M12×35	4
		バネ座金	M12	4
4	後ローラー取付を補助ローラー支持板に固定	六角ボルト	M10×25	4
		バネ座金	M10	4
5	後ローラーを後ローラー取付に固定	六角ボルト	M10×20	2
		六角ナット	M10	2
		バネ座金	M10	2
6	ガイドAを後ローラーに固定	六角ボルト	M8×20	4
		バネ座金	M8	4
7	ステーをガイドAと定盤に固定	六角ボルト	M6×20	1
		バネ座金	M6	1
		六角ボルト	M8×20	1
		バネ座金	M8	1
8	ガイドAを前ローラーに固定	六角ボルト	M8×20	2
		バネ座金	M8	2
9	ガイドBを前ローラーに固定	六角ボルト	M8×20	5
		バネ座金	M8	5
10	固定ストッパーAを後ローラーに固定	六角ボルト	M8×20	2
		六角ナット	M8	2
		バネ座金	M8	2
11	固定ストッパーBを前ローラーに固定	六角ボルト	M8×25	2
		バネ座金	M8	2
12	ハンドルを送り台に固定	六角ボルト	M8×40	4
		バネ座金	M8	4
		大形丸座金	M8	4
13	ガードをハンドルに固定	ナベコネジ	M5×35	2
		六角ナット	M5	2
		バネ座金	M5	2
14	パイプパーを送り台に固定	六角穴付ボルト	M6×22	8
		バネ座金	M6	8
15	チェーンカバーを送り台に固定	ナベコネジ	M5×50	4
		バネ座金	M5	4
		スタンドカラー	φ12×42	4
16	丸ハンドルを送り台に固定	六角ナット	M10	1
		バネ座金	M10	1
		ミガキ座金	M10	1
17	注意プレートをソーカバーに固定	ソーカバーを取付けている蝶ナット		1

■ 接地

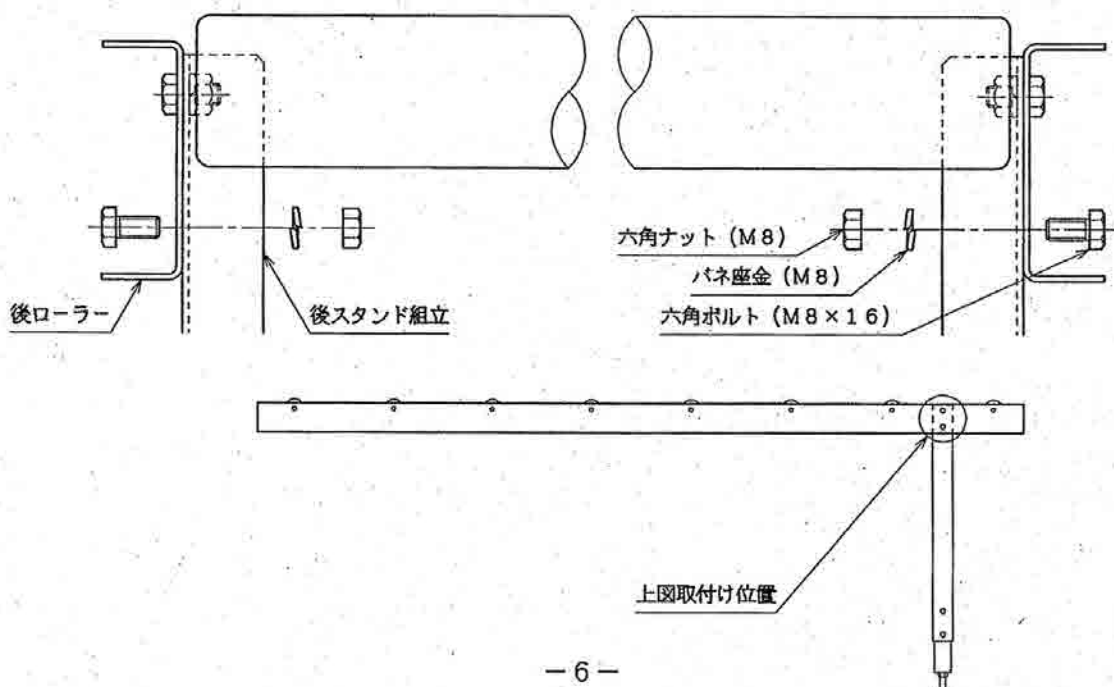
1. 前スタンド組立を前ローラーに固定

六角ボルト (M8×16)、六角ナット (M8)、バネ座金 (M8) で前ローラーに3本の前スタンド組立を取付けます。(12ヶ所)



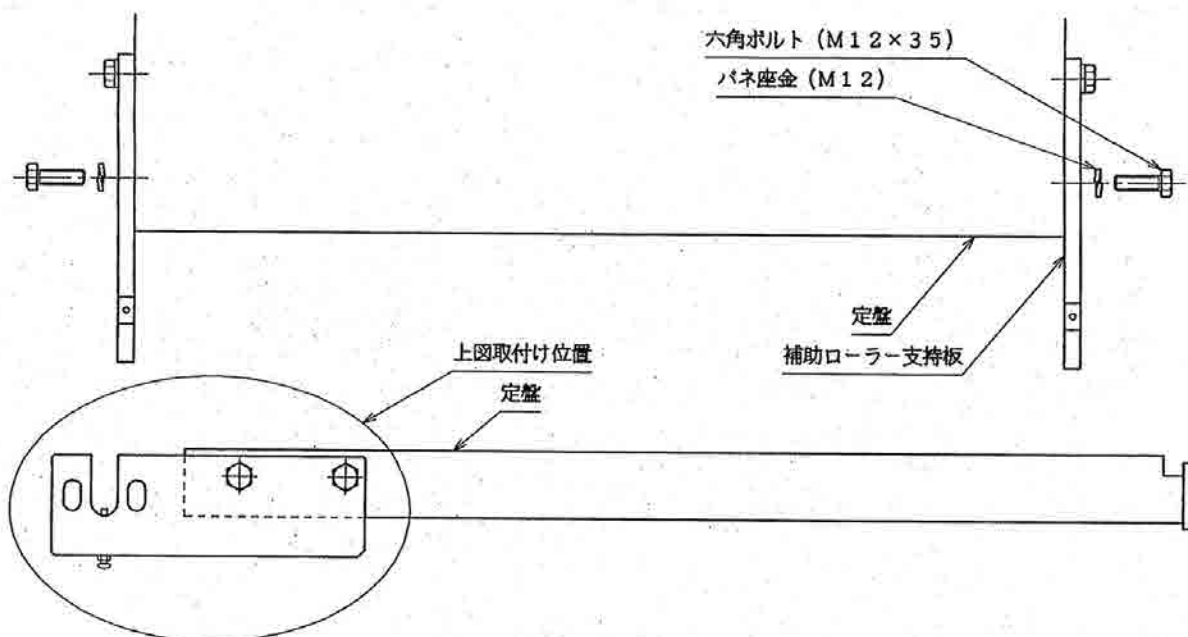
2. 後スタンド組立を後ローラーに固定

六角ボルト (M8×16)、六角ナット (M8)、バネ座金 (M8) で後ローラーに後スタンド組立を取付けます。(4ヶ所)



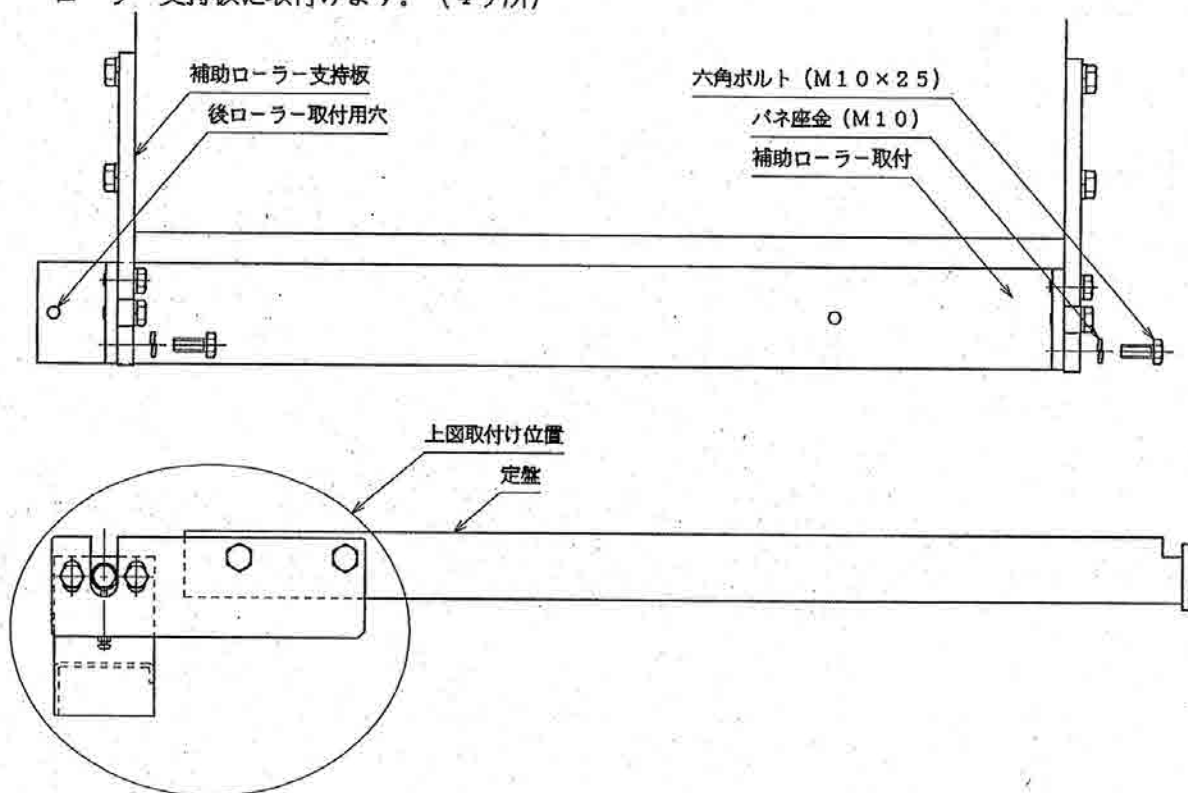
3. 定盤に補助ローラー支持板を固定

六角ボルト (M12×35)、バネ座金 (M12) でバンドソーの定盤に補助ローラー支持板を取付けます。(4ヶ所)



4. 後ローラー取付を補助ローラー支持板に固定

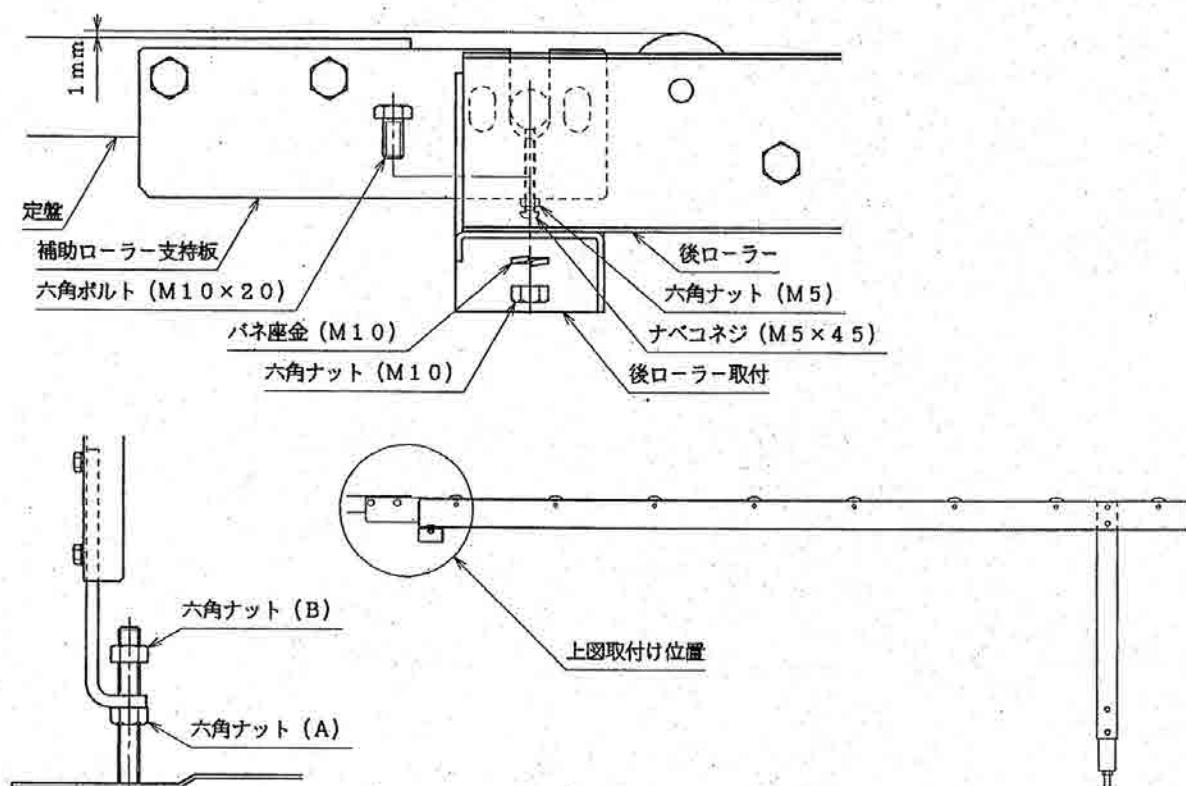
六角ボルト (M10×25)、バネ座金 (M10) を仮締め状態で、後ローラー取付を補助ローラー支持板に取付けます。(4ヶ所)



5. 後ローラーを後ローラー取付に固定

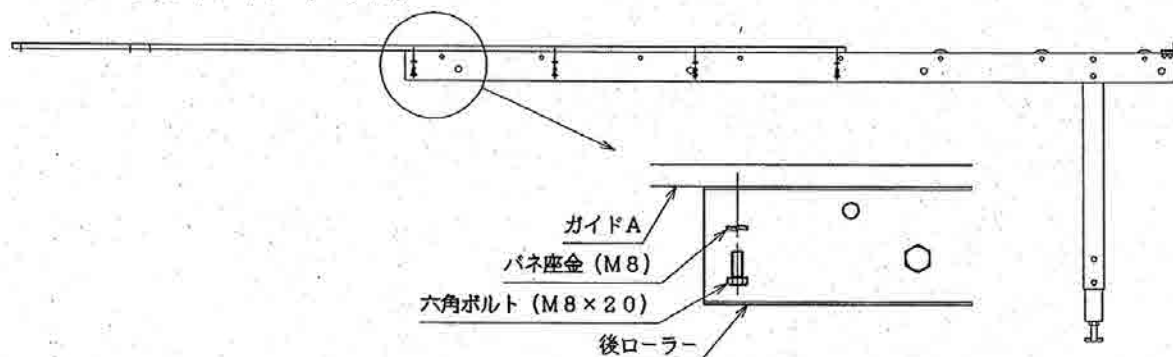
六角ボルト (M10×20)、六角ナット (M10)、パネ座金 (M10) で後ローラー取付に後ローラーを取付けます。(2ヶ所)

後接地板の六角ナット (A)、補助ローラー支持板下側のナベコネジ (M5×45) (2ヶ所) を回して後ローラーの高さを調整します。後ローラーは定盤面より1mm高くなる様にして下さい。調整後、4. で仮締め六角ボルトを締め、後ローラー取付を固定します。後接地板の六角ナット (B) 及び、補助ローラー支持板下側のナベコネジの緩み止め六角ナット (M5) (2ヶ所) を締め、高さを固定します。



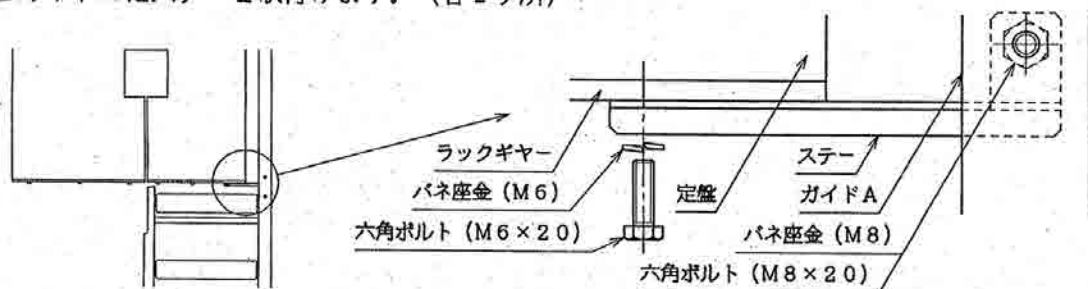
6. ガイドAを後ローラーに固定

六角ボルト (M8×20)、パネ座金 (M8) でガイドAを後ローラーに、ノコ刃と平行になる様に取付けます。(4ヶ所)



7. ステーをガイドAと定盤に固定

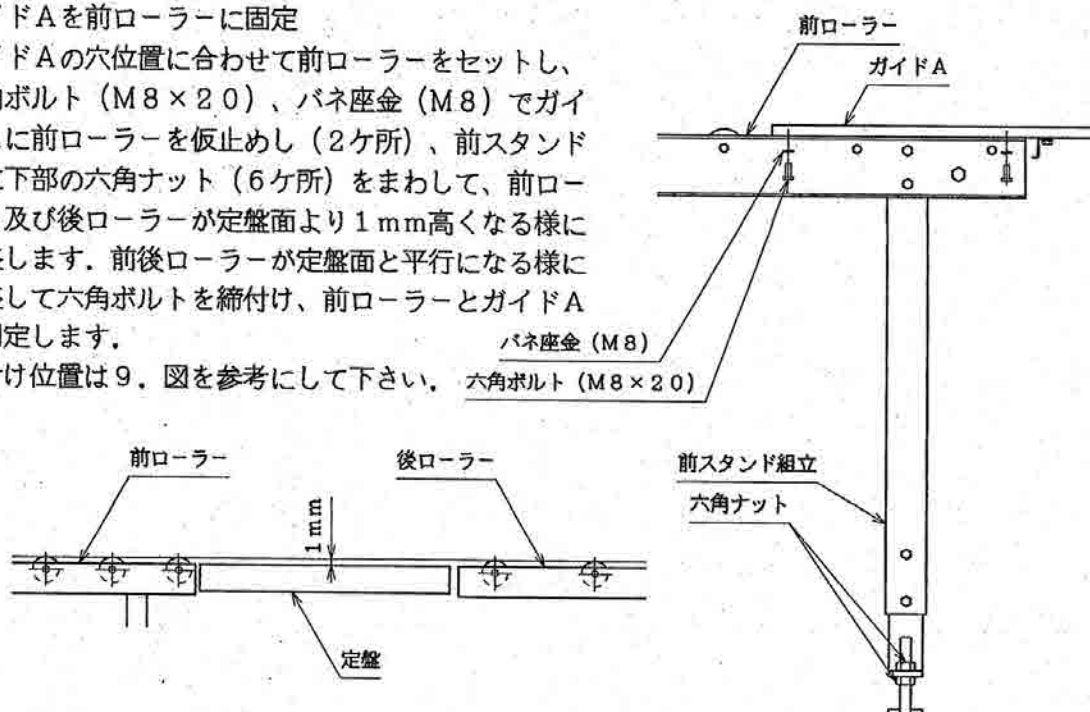
定盤にラックギヤーを固定している六角穴付ボルト（一番右側）を取外して、付属の六角ボルト（M6×20）、パネ座金（M6）と、六角ボルト（M8×20）、パネ座金（M8）で、定盤とガイドAにステーを取付けます。（各1ヶ所）



8. ガイドAを前ローラーに固定

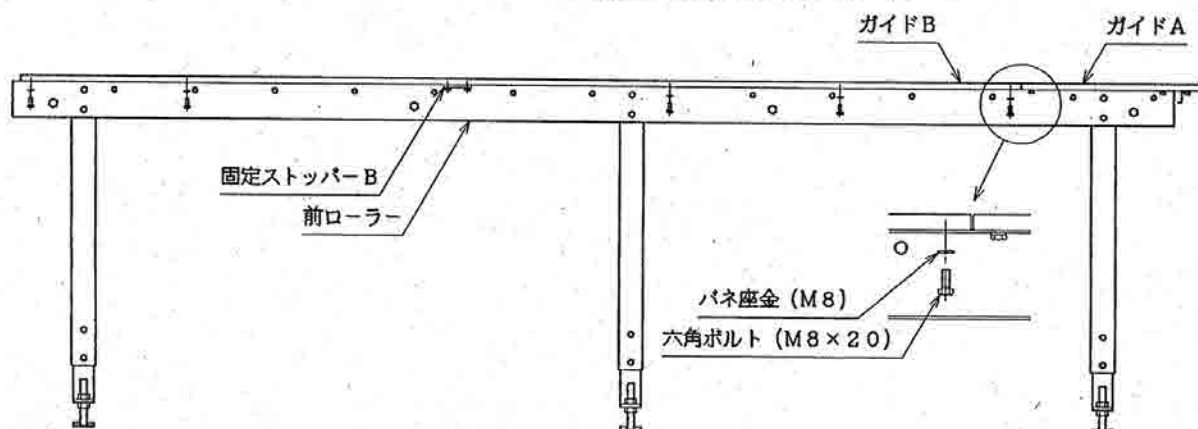
ガイドAの穴位置に合わせて前ローラーをセットし、六角ボルト（M8×20）、パネ座金（M8）でガイドAに前ローラーを仮止めし（2ヶ所）、前スタンド組立下部の六角ナット（6ヶ所）をまわして、前ローラー及び後ローラーが定盤面より1mm高くなる様に調整します。前後ローラーが定盤面と平行になる様に調整して六角ボルトを締付け、前ローラーとガイドAを固定します。

取付け位置は9. 図を参考にして下さい。六角ボルト（M8×20）

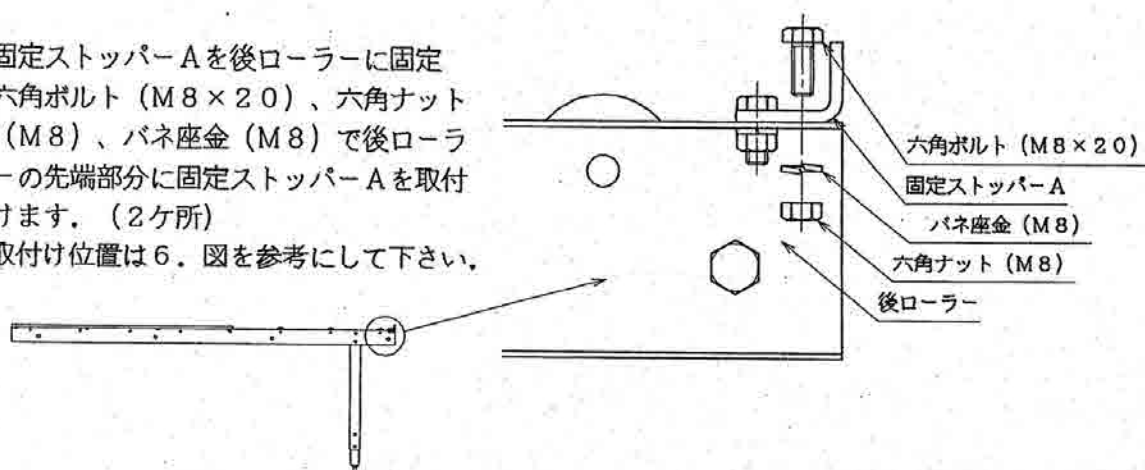


9. ガイドBを前ローラーに固定

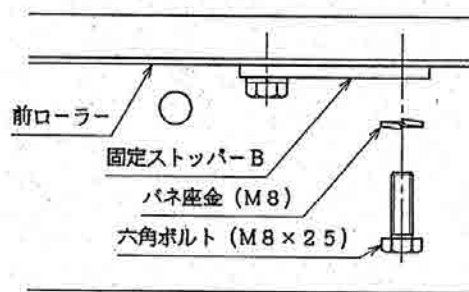
六角ボルト（M8×20）、パネ座金（M8）で前ローラーにガイドBを取付けます。（5ヶ所）ガイドBはガイドAと段差がなく、一直線になる様にして下さい。



10. 固定ストッパー A を後ローラーに固定
六角ボルト (M8×20)、六角ナット
(M8)、バネ座金 (M8) で後ロー
ラーの先端部分に固定ストッパー A を取付
けます。(2ヶ所)
取付け位置は 6. 図を参考にして下さい。

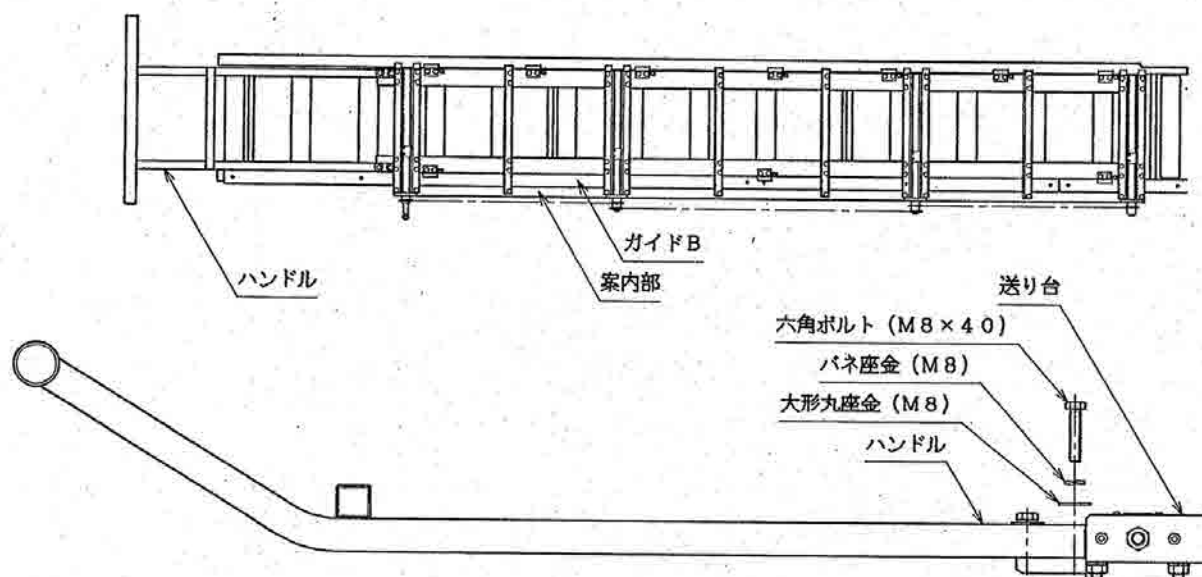


11. 固定ストッパー B を前ローラーに固定
六角ボルト (M8×25)、バネ座金 (M8) で前ローラーに固定ストッパー B
を取付けます。(2ヶ所)
取付け位置は 9. 図を参考にして下さい。



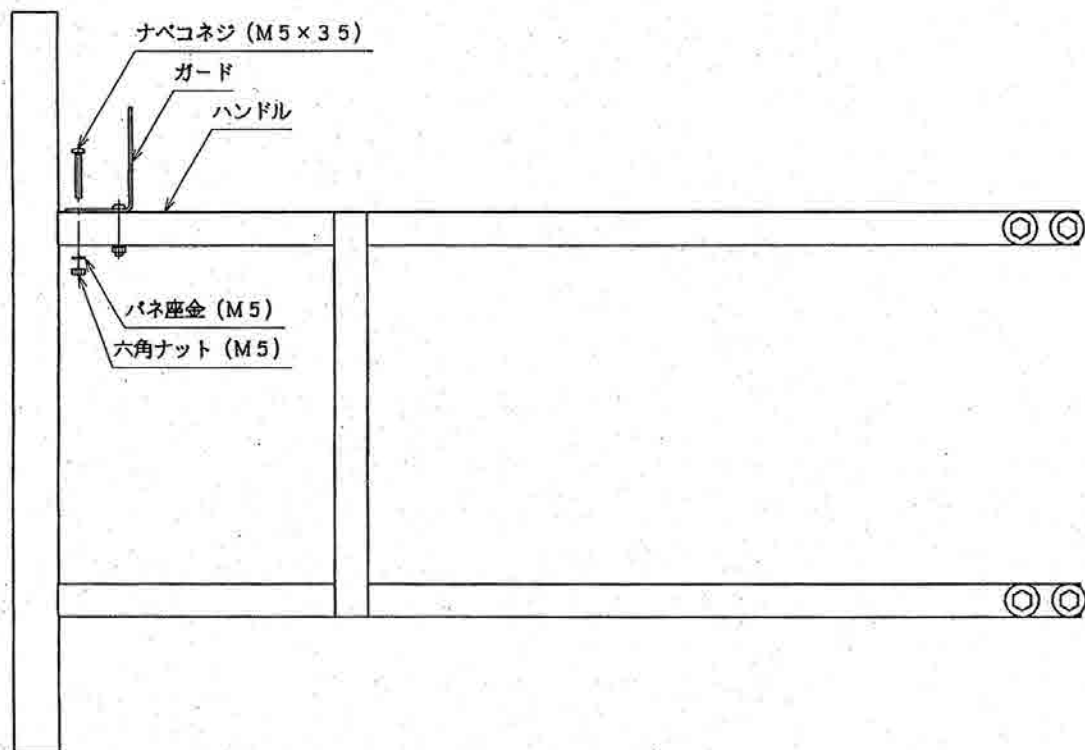
12. ハンドルを送り台に固定

送り台のチェーン側案内内部にガイド B を合わせる位置で前ローラーに送り台を乗せます。六角ボルト (M8×40)、バネ座金 (M8)、大形丸座金 (M8) で送り台にハンドルを取付けます。(4ヶ所) 送り台がスムーズに動く事を確認して下さい。スムーズに動かない時は、ガイド A、B にたわみや段差がないか確認し、不具合がある場合はガイド A、B を取付けてある六角ボルトを緩めて、送り台がスムーズに動く位置で締付けて下さい。



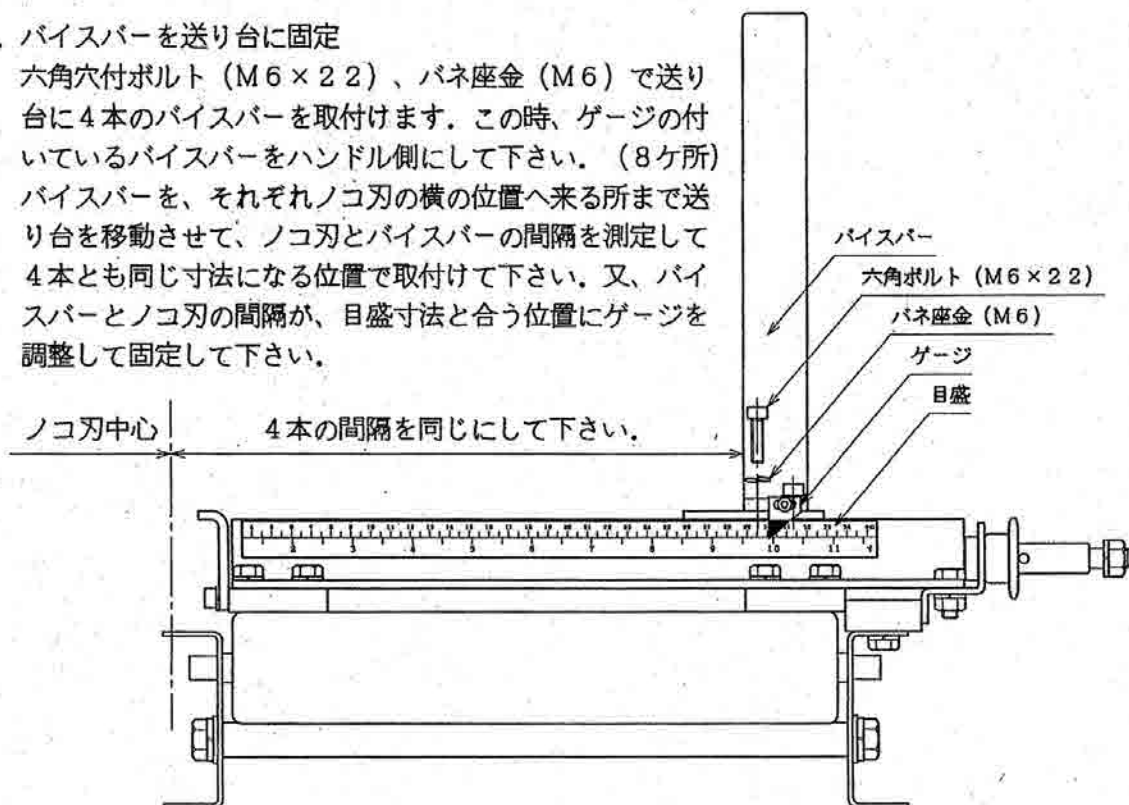
13. ガードをハンドルに固定

ナベコネジ (M5×35)、六角ナット (M5)、パネ座金 (M5) でガードを送り台のハンドルに取付けます。(2ヶ所)



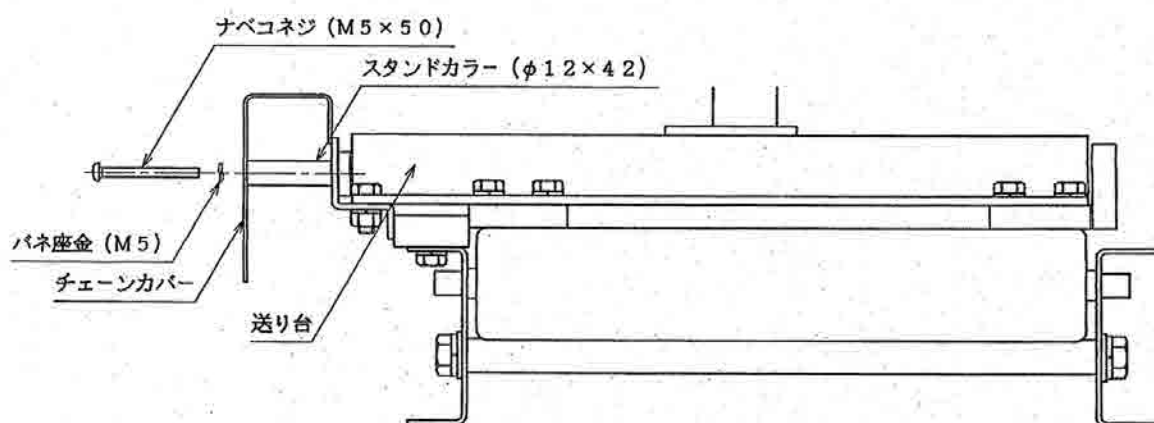
14. バイスバーを送り台に固定

六角穴付ボルト (M6×22)、パネ座金 (M6) で送り台に4本のバイスバーを取付けます。この時、ゲージの付いているバイスバーをハンドル側にして下さい。(8ヶ所) バイスバーを、それぞれノコ刃の横の位置へ来る所まで送り台を移動させて、ノコ刃とバイスバーの間隔を測定して4本とも同じ寸法になる位置で取付けて下さい。又、バイスバーとノコ刃の間隔が、目盛寸法と合う位置にゲージを調整して固定して下さい。



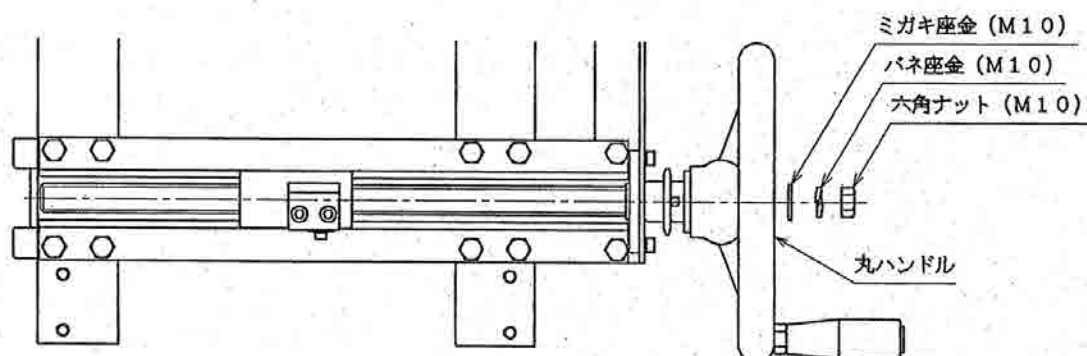
15. チェーンカバーを送り台に固定

ナベコネジ (M5×50)、バネ座金 (M5)、スタンドカラー (φ12×42) でチェーンカバーを送り台のチェーン部に取付けます。(4ヶ所)



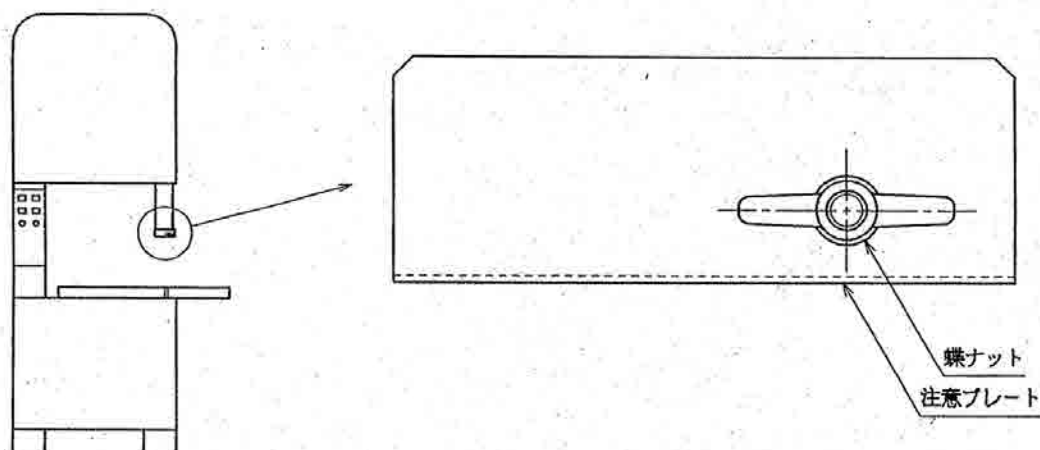
16. 丸ハンドルを送り台に固定

六角ナット (M10)、バネ座金 (M10)、ミガキ座金 (M10) で丸ハンドルを送り台に取付けます。



17. 注意プレートをソーカバーに固定

バンドソーのソーカバー下端の蝶ナットを使って、注意プレートを取付けます。

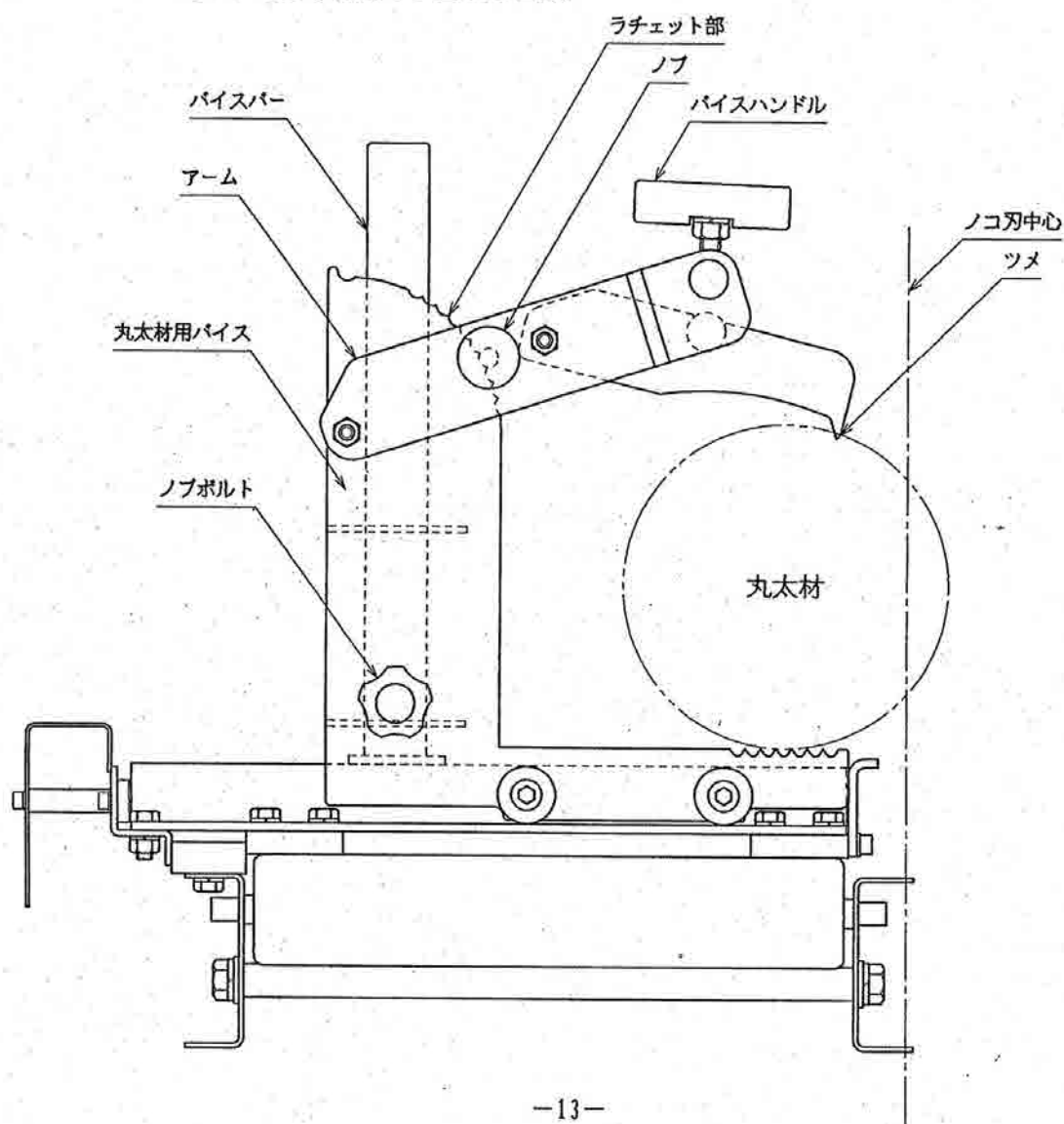


■ バイス

本挽割ガイドは、3種類のバイスを用意しています。材料に合わせて使い分けて下さい。
各バイスが切断時にノコ刃に接触しない様に注意して下さい。

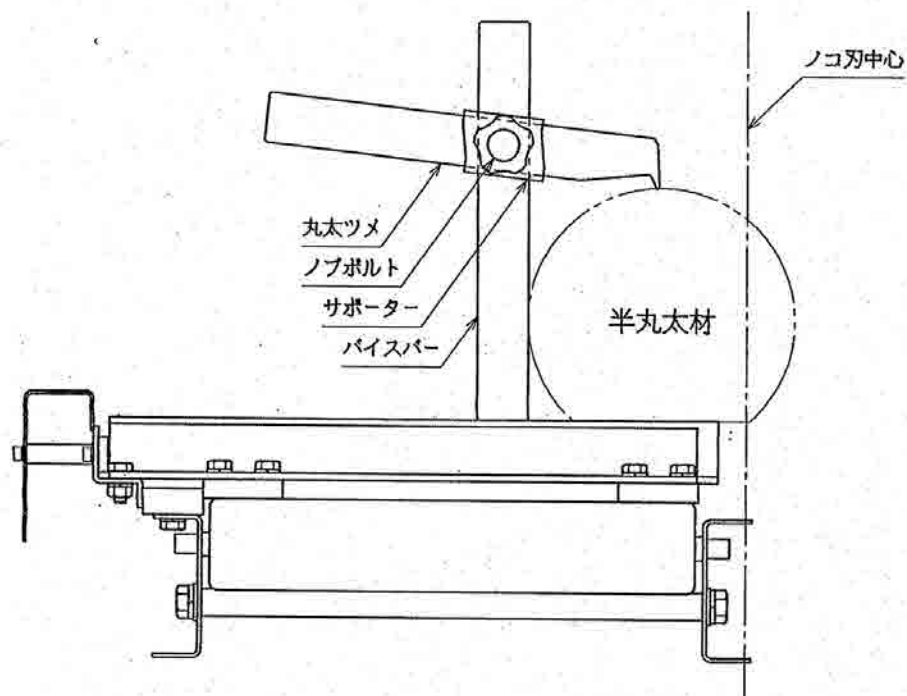
丸太材用バイス

1. 丸太材用バイスをバイスバーに通し、ノブボルトで固定します。
 2. 材料は、バイス底部のノコギリ状をした部分に中心を合わせて送り台に乗せます。
 3. バイスハンドルを左に一杯まで回し、ツメを最上部にします。
 4. バイスのノブを左に回すとラチェット部が開放され、アームがフリーの状態になります。
先端のツメが材料に当たる手前までアームをおろし、ノブを右に回してラチェット部をロックさせます。
 5. バイスハンドルを右に回し、ツメを材料に食い込ませて下さい。
- (注) ・アーム部をフリーにする際は、急に落下しない様に必ず手でアーム部を支えて下さい。
・ラチェット部が確実にロックされていないと、バイスハンドルでの締付け時にラチェットが外れ、十分な締付けが出来ません。



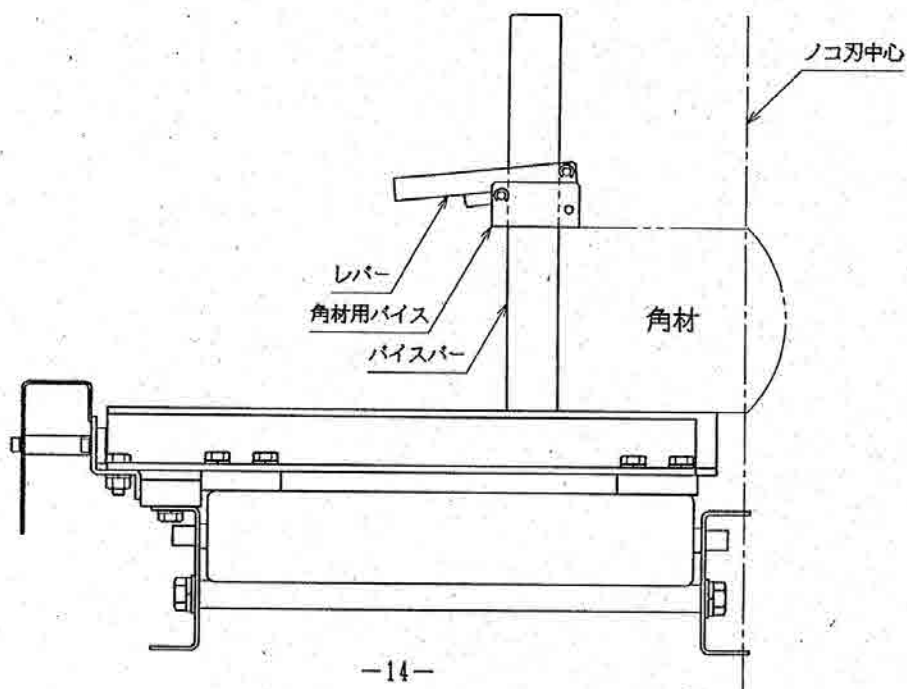
半丸太材用バイス

1. 材料の切断された面を下にして送り台の上に乗せます。
2. サポーターをバイスパーに通し、丸太ツメをサポーターとバイスパーの間に通します。
3. 先端のツメを材料に食い込ませるまでサポーターをおろし、ノブボルトでバイスパーに固定します。



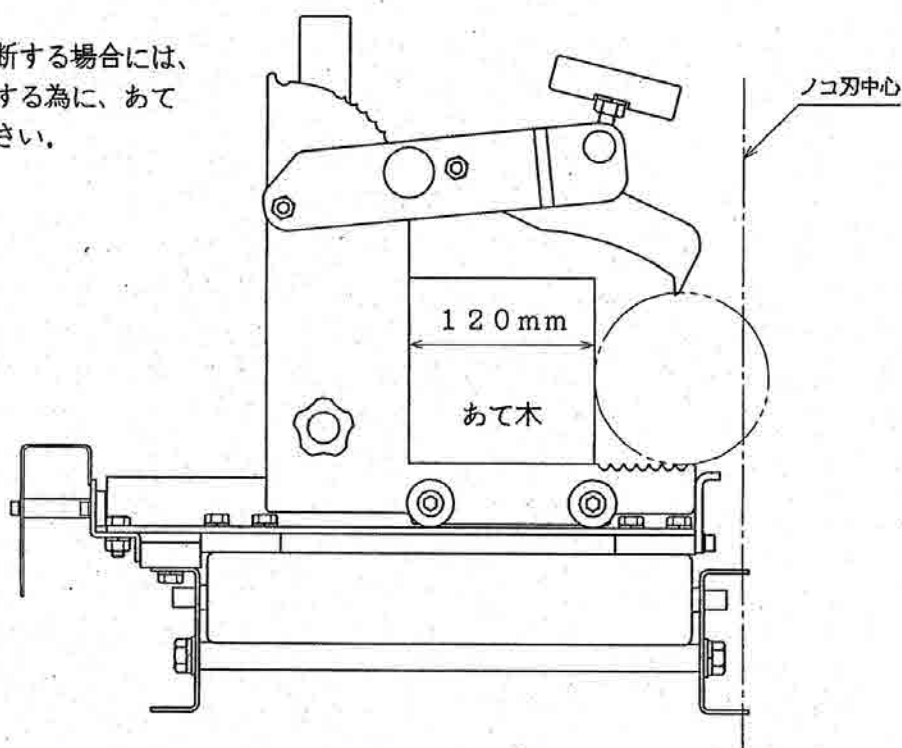
角材用バイス

1. 材料をバイスパーに沿うように送り台に乗せます。
2. レバーを上にして角材用バイスをバイスパーに通し、材料までおろします。
その位置でレバーを押して材料を固定します。
3. バイスを緩める時は、レバーを下から軽く叩くと簡単に外れます。



小径の丸太材切断

小径の丸太材を切断する場合には、材料を確実に固定する為に、あて木をしてご使用下さい。



左右送り

- ・材料を送り台に乗せた状態で丸ハンドルを回して切断位置を合わせて下さい。
- （注）送り台左側に左右送り目盛りがありますので、切断位置を決める時の目安にして下さい。

切断方法

- ・材料を送り台に乗せ、切断位置を決めたら、バンドソーの回転が十分に上がってから、送り台をゆっくり押して切断作業をして下さい。

△警告

- ・バンドソーで切れる速度に合わせて送り台を押して下さい。送り速度が速すぎたり、急にノコ刃に材料を当てる様な切断は、ノコ刃が安定しなかったり、割れて事故の原因となる事があります。
- ・切落とし材でけがをしない様に、切落とし材にも十分注意して下さい。
- ・材料を送り台の上に乱暴に乗せないで下さい。切断精度が悪くなります。

保守と点検

●各部取付ネジの点検

- ・ネジ等の緩みがないか確認して下さい。もし緩みがある場合は締め直して下さい。

●使用後の手入れ

- ・送り台、ローラー部、ガイド部やバンドソーの定盤部等は常に清掃し、送りネジや丸太材用バイスのラチェット部等の可動部には定期的に注油して下さい。

●修理について

- ・本機械は厳密な管理の元で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合には、お買上げの販売店にご用命下さい。その他、部品のご入用の場合、あるいは取扱い上ご不明な点、ご質問等ご遠慮なくお問い合わせ下さい。

部品のご入用、故障の場合、その他取扱い上ご不明な点があった場合には、ご連絡なくお買上げの販売店、またはリョービ販売営業所にお問い合わせください。

※改良のためお断りなく仕様、外観等を変更する場合があります。

RYOBI

発売元

リョービ販売株式会社