

## 各種バンドソー 共通事項 被削材の置き方

形鋼（H形、I形、山形、平、溝形等）の場合、丸物や角物と違い形状が複雑で、かつ肉厚が不連続であり、切断精度に及ぼす影響が大きいです。下記略図を参考に切断を行ってください。

### A. H形鋼、I形鋼

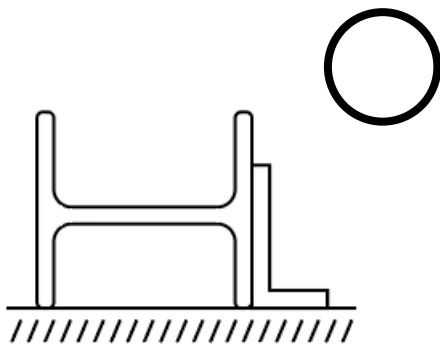


Fig.1

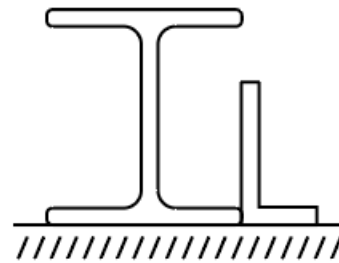


Fig.2

H形鋼の切断は、Fig.1の置き方による切断が最適です。

また切断はじめはこの刃が片側のみの切断となり、食い込む場合があります。

この場合、荷重はL又は1の荷重の設定または両方が切断できるまで手で支える等の処置を行いますとさらに切断精度が向上します。

### B. 等辺山形鋼、不等辺山形鋼

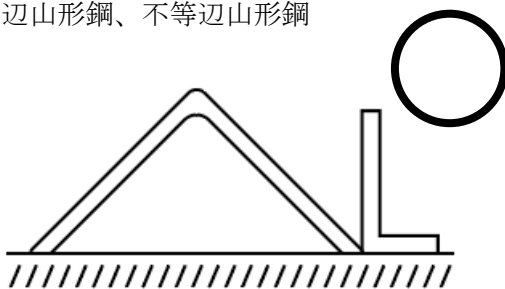


Fig.3

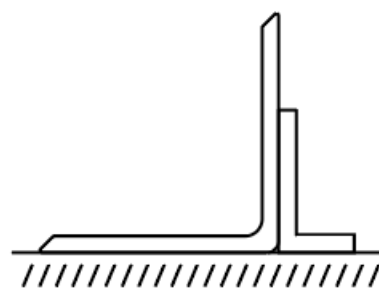


Fig.4

山形鋼の直角切断は、Fig.3の置き方による切断が最適です。

Fig.4の場合、荷重はL又は1の荷重に設定し、手を添えて切断すると効果的です。

#### ASADA CORPORATION

〒462-8551 名古屋市北区上飯田西町 3-60  
 TEL 052-911-7165 FAX 052-914-2062  
 URL <http://www.asada.co.jp> E-mail: [sales@asada.co.jp](mailto:sales@asada.co.jp)

### C. 平鋼

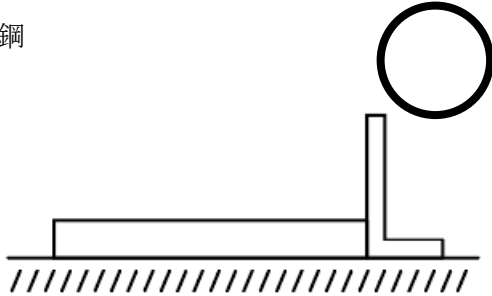


Fig.5

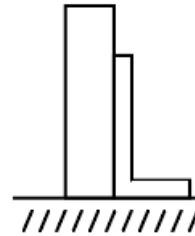


Fig.6

平鋼の場合は、Fig.5の置き方による切断が最適です。

Fig.6のようにセットする場合は、薄い素材は避けて、L又は1の荷重で切断してください。

### D. 溝形鋼

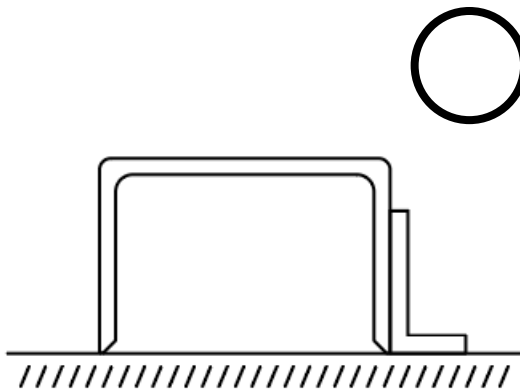


Fig.7

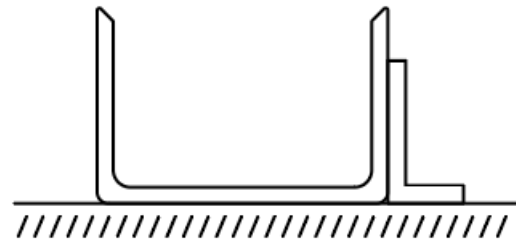


Fig.8

溝形鋼の切断は、Fig.7の置き方による切断が最適です。

Fig.8の置き方をする場合、切断はじめはのこ刃が片側のみの切断となり、食い込む場合があります。この場合、荷重はL又は1の荷重の設定または両方が切断できるまで手で支える等の処置を行いますと切断精度が向上します。

#### ASADA CORPORATION

〒462-8551 名古屋市北区上飯田西町 3-60  
TEL 052-911-7165 FAX 052-914-2062  
URL <http://www.asada.co.jp> E-mail: [sales@asada.co.jp](mailto:sales@asada.co.jp)