

RYOBI 4スピンドル プレーナー
P4R/220

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。

ご使用に当たりますでの注意事項

本体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。

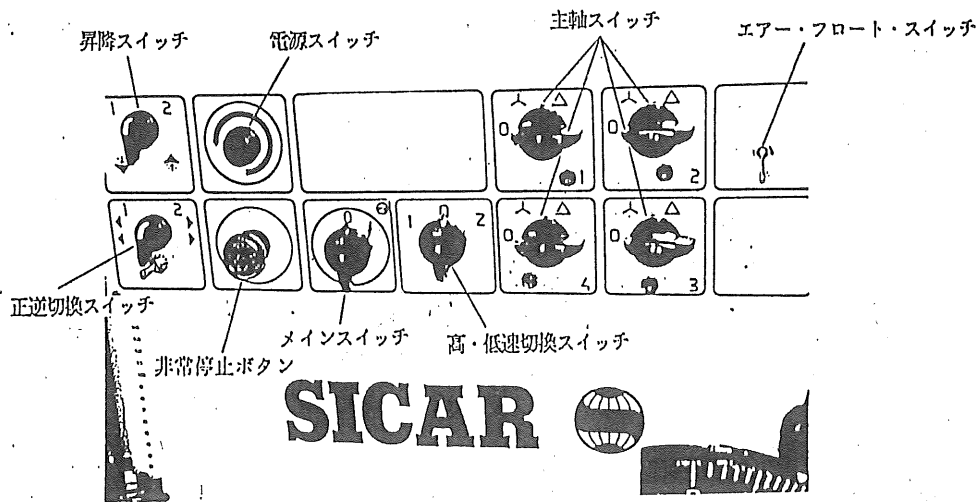
- ・電源を接続する前にカンナ刃は使用説明書に従って正しく、しっかりと取付けられているかどうか確認して下さい。
 - ・材料に釘等の異物がない事を確認して下さい。異物があればカンナ刃が破損することがあり危険です。
 - ・運転中はカンナ刃及び可動部には絶対手を触れないで下さい。大変危険です。
 - ・能力を超えた作業は事故のもとです。カンナ刃は常に良い切れ味にしておき、回転数を上げた後、加工を始めて下さい。安全で能率よく、きれいな仕上面が得られます。
 - ・湿った場所、濡れた場所での使用は避けて下さい。感電事故のもとになり、モーター絶縁を低下させます。
 - ・安全な作業をする為には、作業場はいつもきれいに整理をし、十分な照明が必要です。ちら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なって下さい。ネクタイ、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。
-
- ・調整用スパナ、レンチ類は使用後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、レンチ類を外してあるかをよく確認して下さい。
 - ・使用後及び停電の際には、必ず電源を切る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。
 - ・作業中は安全メガネをかけて目を保護して下さい。ほこりの多い作業場にはマスクが必要です。
 - ・感電事故を防止する為にアースを必ずお取り下さい。
 - ・安全で能率よく作業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、お買い求めのリョービ電動工具販売店、リョービ販売御営業所にお問い合わせ下さい。

● 仕様

		P4R/220
最大加工寸法 (巾×厚 _{mm})		215×125
最小加工寸法 (巾×厚×長 _{mm})		30×12×320
送りスピード (m/分)		低速6 高速12
主軸径 (mm)		40
主軸回転数 (R.P.M)		6000
ブロック径 (mm)		140
送りロール径 (mm)		140
モーター馬力	1軸目	5.5 HP
	2軸目	4 HP
	3軸目	4 HP
	4軸目	5.5 HP
	送 材	1.8 - 3HP
	昇 降	0.25 HP
集塵口径 (mm)		120×4ヶ
前定盤長さ (mm)		2000
機械寸法 (長×巾×高 _{mm})		3160×1530×145.0
重量 (kg)		1095

● 通常付属品

レバーハンドル 1本
 スピンドルレンチ 1本
 L型レンチ 3, 4, 5, 6, 8, 10_{mm} 各1本
 六角スパナ 10×12_{mm} 13×17_{mm} 19×24_{mm} 各1本



● 使用手順

1. すべてのスイッチをOFF（上写真の状態）にセットして下さい。
2. メインスイッチを右側に切換え（右に廻す）、電源スイッチを押すと電源が入り電源スイッチが点灯します。

(注意)

主軸スイッチが入っている場合は、危険防止の為に電源が入らない機構になっています。主軸スイッチをOFFにしてからやり直して下さい。

3. 昇降スイッチにより、加工高さを設定します。
昇降スイッチを2側（右側）に廻すと上昇し、1側（左側）に廻すと下降します。
寸法設定は上昇させてカウンターの目盛りで設定して下さい。

※目盛りは仕上り寸法が表示されます。

※下降させた時点で設定すると寸法がずれることがありますので、必ず上昇させた時点で設定して下さい。

4. 通常付属のレバーハンドルを使用し、横巾を設定します。
ハンドルを右に廻すと狭くなり、左に廻すと広くなります。
寸法設定は、右に廻しながらカウンターの目盛りで設定して下さい。

※目盛りは仕上り寸法が表示されます。

※左に廻した時点で設定すると寸法がずれる事がありますので、必ず右に廻した時点で設定して下さい。

5. 高・低速切換スイッチを低速か高速にセットします。
1側（左側）に廻せば低速で2側（右側）に廻せば高速になります。
6. 正逆切換スイッチを1側（左側）に廻します。

※2側（右側）に廻すと材料が戻ってくる方向に送りロールが回転します。

※連続切換スイッチは左側（ ）の方に入れておいて下さい。右側（ ）は正逆切換スイッチを入れた時だけ送りロールが回転する寸動送りとなります。

7. 主軸スイッチ（4ヶ共すべて）を入位置（起動）に切換えます。3～4秒程で回転が上がりますので、その後△位置（運転）に切換えて下さい。

(注意)

入位置の状態のまま使用しますと、モーター焼損の原因となりますので必ず△位置に切換えてから使用して下さい。

8. 材料を奥側の定規に沿って入れると自動的に材料の4面が加工されて、設定寸法になります。

※送りの悪い場合には、コンプレッサーを接続し（3/4馬力以上）エアー・フロート・スイッチをON（上側）に入れて下さい。
オイルに入っている液が少なくなった時にはシリコンの原液を追加して下さい。

※切削時には必ず集塵機をホッパー（4ヶ所）に接続して下さい。
切削粉の飛散がなく、仕上面がきれいになります。

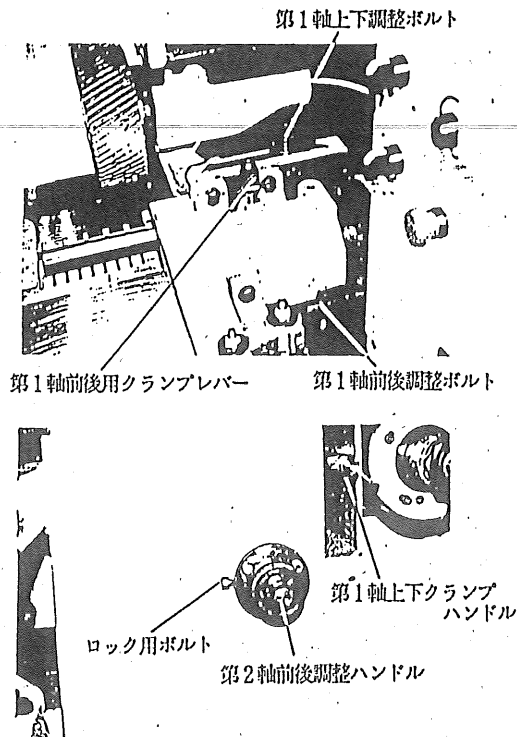
● 各部の調整

出荷の際には、試運転をして機械の調整をしておりますが、使用する材料の材質、寸法等によっては、調整を必要とする場合がありますのでご参考にして下さい。

A. 第1軸上下の調整

後定盤と第1軸の刃先の高さは同じにして下さい。
刃先を上下する場合、第1軸上下クランプハンドルを緩め（左側に廻す）、第1軸上下調整ボルトを17mmスパナで廻して調整します。（ボルトを右に廻すと刃先が高くなり、左に廻すと刃先が低くなります。）

※調整後は必ず第1軸クランプハンドルを締めて（右側に廻す）後定盤と刃先の高さが同じになっているか確認して下さい。

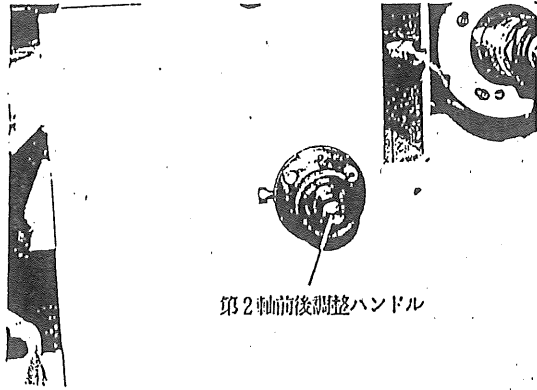


B. 第1軸前後（サイドカッターの前後）の調整

第1軸についているサイドカッターとすぐ後の定規を同一線上にして下さい。
第1軸前後用クランプレバーを緩め（左側に廻す）第1軸前後調整ボルトを17mmスパナで廻して調整します。（ボルトを右に廻すとサイドカッターは手前（作業側）に出て、左に廻すと奥側に移動します。）

C. 第2軸前後の調整

第2軸と後定規は同一線上にして下さい。
第2軸ロック用ボルトをL型レンチ6mm
で緩め、第2軸前後調整ハンドルで調整
して下さい。〔ハンドルを右に廻すと、
ブロックは手前（作業側）、左に廻せ
ば奥側に移動します。〕



第2軸前後調整ハンドル

● サイドカッターの交換

1. 付属工具のスピンドルレンチでナットを緩めて下さい。

※ナットが緩みにくい場合は、ハンマー
等でナット側にショックを与えて下さい。

2. 遠心ブロックを取り出して下さい。
3. サイドカッターを取り出し、新しいカッターと交換して下さい。
4. スピンドルにマシン油を塗りつけ、遠心ブロックを取り付けて下さい。
5. ダブルナットをスピンドルレンチで一杯締めつけて下さい。

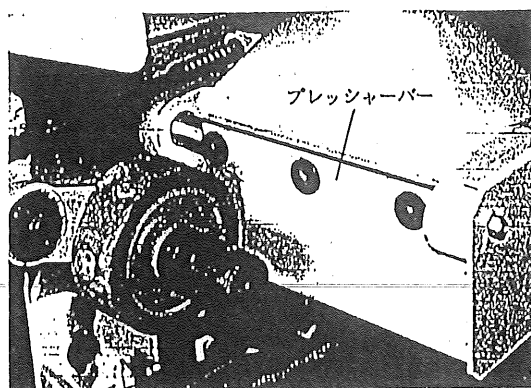
※締め付けが弱いと、ナットが外れて遠心ブロックが飛び出す恐れ
があります。

④ 給油について

スライド部分には、マシン油を毎作業後注油して下さい。
各ネジ部も同様に注油して下さい。
ジョイント部は一月ごとにグリスアップして下さい。

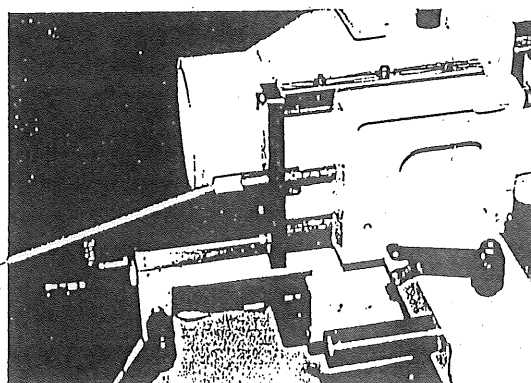
⑤ 材料の送材の悪い場合の点検

プレッシャーバーが効き過ぎているか？
効き過ぎている場合は、六角スパナ13mmで六角ボルトを緩め、少し上に上げて下さい。



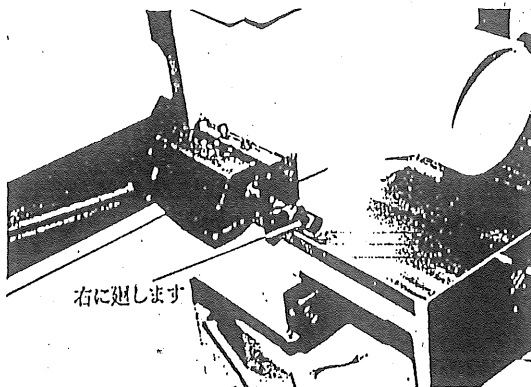
横押えが効き過ぎているませんか？
効き過ぎている場合は、六角穴付ボルトをL型レンチ5mmで緩め、付属のレバーハンドルで四角部を右に廻して弱くして下さい。

右に廻します



後ろの三角定規が効き過ぎているませんか？
効き過ぎている場合は六角穴付ボルトをL型レンチ5mmで緩め、付属のレバーハンドルで四角部を右に廻して弱くして下さい。

右に廻します



● 替刃について

カッターブロックはすべて遠心ブロックになっています。
カッターは標準で縦軸130mm、横軸220mmの長さのものが取り付いています。
小さな材料を中心とした加工の際は、下記の様に2枚のカッターを並べて使うと
経済的です。
カッターは特別付属品として用意しています。

・縦軸カッター (第2軸と第3軸)

50mm + 80mm

・横軸カッター (第1軸と第4軸)

建具用 80mm + 140mm

建築用 110mm + 110mm