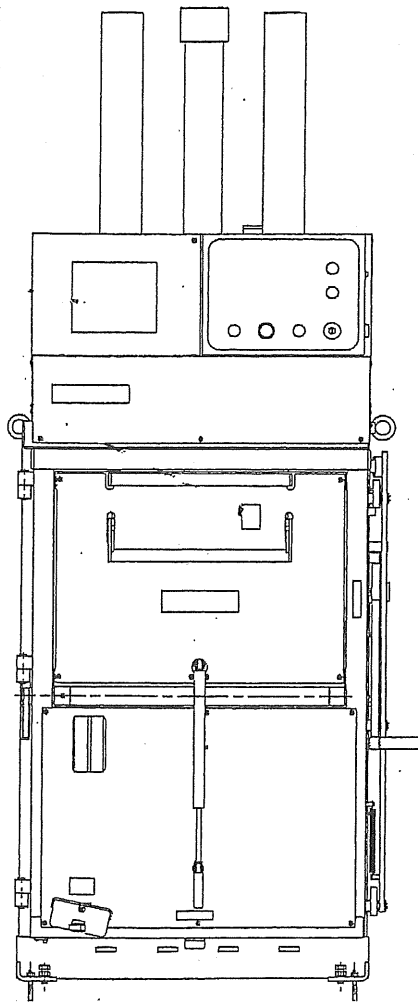


圧縮減容梱包機

「NCP100S」
「NCP100R」
（「NCP65L」）
（「NCP65RL」）



お願い

- ・この度は圧縮減容梱包機をお買い上げ頂きまして、誠に有難う御座いました。
- ・取扱い説明書はご使用前に必ずお読み下さい。何時でも見られる所に保存下さい。

| | | |
|---|--------------|-------|
| ① | 使用目的 | 2 |
| ② | 安全上の注意 | 2~4 |
| ③ | 警告ラベルの貼付け位置 | 4 |
| ④ | 各部のなまえ | 5 |
| ⑤ | 各装置の機能 | 6~7 |
| ⑥ | 仕様・寸法 | 8 |
| ⑦ | 安全装置 | 9 |
| ⑧ | 設置について | 10~13 |
| ⑨ | 使用方法 | 13~17 |
| ⑩ | 定期点検 | 18~19 |
| ⑪ | 故障かな?と思った時 | 19 |
| ⑫ | 商品保障規定 | 19~20 |
| ⑬ | アフターサービスについて | 20 |
| ⑭ | 廃棄について | 20 |

1 使用目的

使用目的

本圧縮機は、ダンボール、フィルム、紙、ペットボトル等、の減容及びリサイクルを行うための圧縮機です。

2 安全上の注意

2-1 危険・警告・注意事項

本機を使用していただく上で、人身事故などを防止するための重要な事柄が取扱説明書には記載されていますので、必ずよく読み理解してからご使用下さい。

2-2 一般的な安全注意事項

1. 取扱説明書をよく読み、よく理解した上でご使用下さい。
2. 本機の操作は、使用方法を十分理解した人に限定して下さい。
3. 運転時に異音、異臭発生等、普段と異なる状態が発生した時には、ただちに使用を中止して、お買い上げ頂きました販売会社に連絡して点検を受けて下さい。
4. 警告ラベルを取り外したり変更したりしないで下さい。
5. 本機を改造しないで下さい。



警告

この取扱説明書では「危険」「警告」「注意」について次の様な定義と警告表示を使用しています。

人身事故や財物損害防止のための重要な事項が記載されていますので必ず理解してから圧縮機を使用して下さい。



危険…取扱いを誤った場合、使用者が死亡及び重傷を負う危険が切迫して生じる事が想定される場合。



警告…取扱いを誤った場合、使用者が死亡及び重傷を負う可能性が想定される場合。



注意…取扱いを誤った場合、使用者が損害を負う危険が想定される場合及び物的損害の発生が想定される場合。

2-3 使用上の注意

絵表示の背後に描かれている図記号には次のような意味があります。



してはいけない
特定の行為



してはいけない
特定の行為

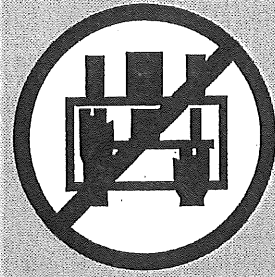


取扱いの誤りによって発生
する可能性のある警告・注意

⚠ 危険

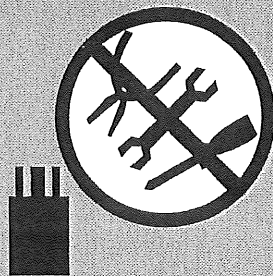


絶対にプレス板の下
に入らないで下さい。
* 死亡又は重傷の危険性が
あります。



操作中は動作部分や
圧縮室に絶対に手を入
れないで下さい。
* 死亡又は重傷の危険性が
あります。

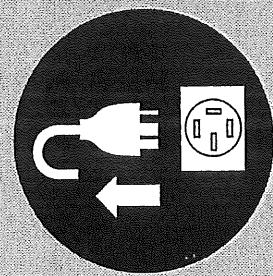
⚠ 警告



安全装置及び本体の
改造は絶対にしないで
下さい。
* 安全性が損なわれて重大
な被害が発生する可能性
があります。



感電注意。
制御盤を開けた時に
は感電に注意して下
さい。
* 死亡又は重傷の危険があ
ります。



メンテナンスの際
は必ず電源プラグを
抜いて下さい。
* 死亡又は重傷の危険があ
ります。



取扱説明書をよく読
み、理解してから使
用して下さい。
* 警告事項に従わないと重
大な事故につながります。

⚠ 注意

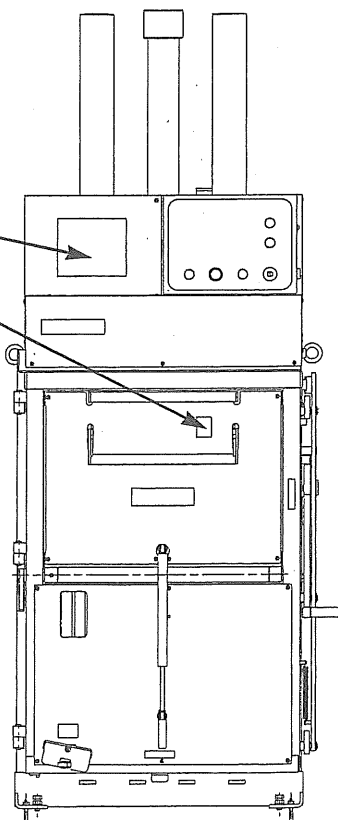
1. 重大事故及び故障の原因になりますので、圧縮物以外の物(爆発物、危険物等)は、絶対に投入しないで下さい。
2. 投入扉、排出扉を閉じる時は、ハンドルを確実にロックして下さい。ロックが確実にしていないと扉が開き圧縮物が飛び散る恐れがあります。
3. 梱包完了後プレス盤を上昇させる際は、手を挟まないように最上昇位置で止まるまで必ず両手で操作ボタンを押し続けて下さい。
4. 圧縮は扉が閉じた状態で行われますので、扉を開けたままでの圧縮はできません。
5. 緊急の場合には、直ちに非常停止ボタンを押して下さい。
6. 本機の移動にあたっては、必ず「設置について」にしたがって下さい。
7. 本機の制御ボックス及び、モーターに水がかからないようにご注意下さい。
8. 圧縮物を途中で取り除く場合には、必ず非常停止ボタンを押して下さい。

③ 警告ラベルの貼付け位置

圧縮機の操作を行う時は、取扱説明書に指示されている安全に関する注意事項を守って操作をして下さい。なお、取扱説明書を紛失された場合や、注意シールがはがれたり、汚損した場合には、お買い求めになられました販売会社へご請求下さい。

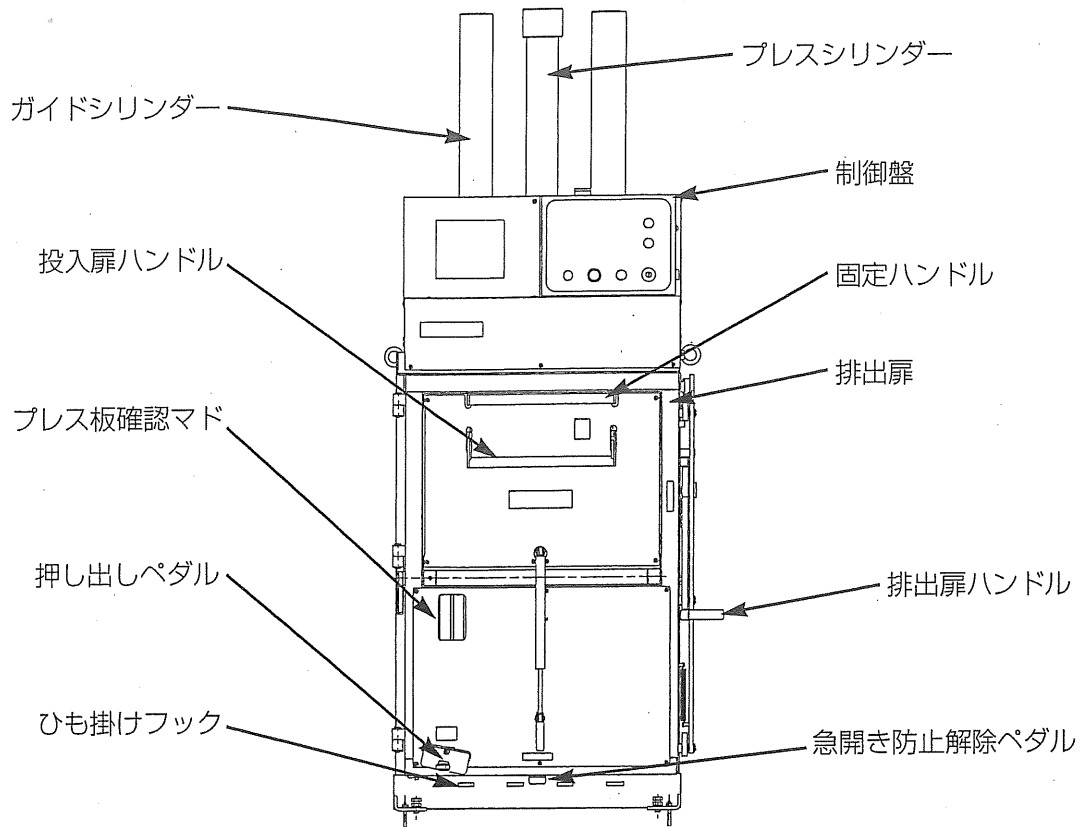
下記のように注意シールが貼ってありますので、よく確認してからご使用下さい。

「危険」「警告」「注意」ラベル
内容をよく読んでからご使用下さい

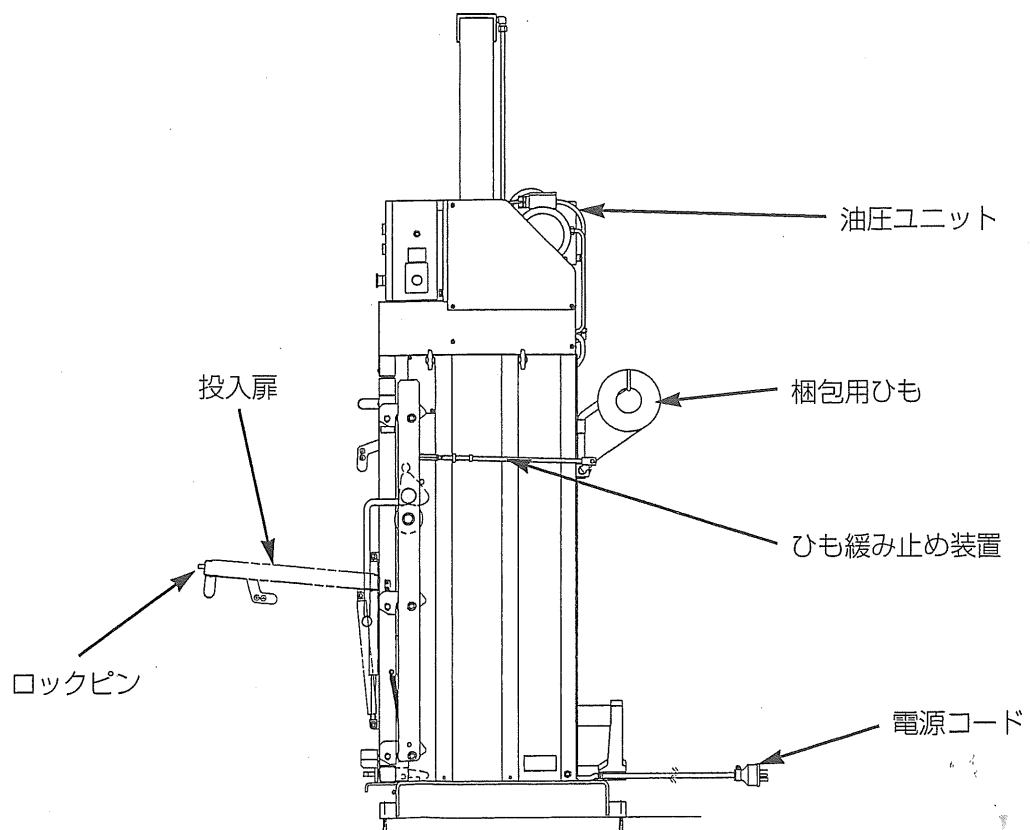


4 各部のなまえ

正面図

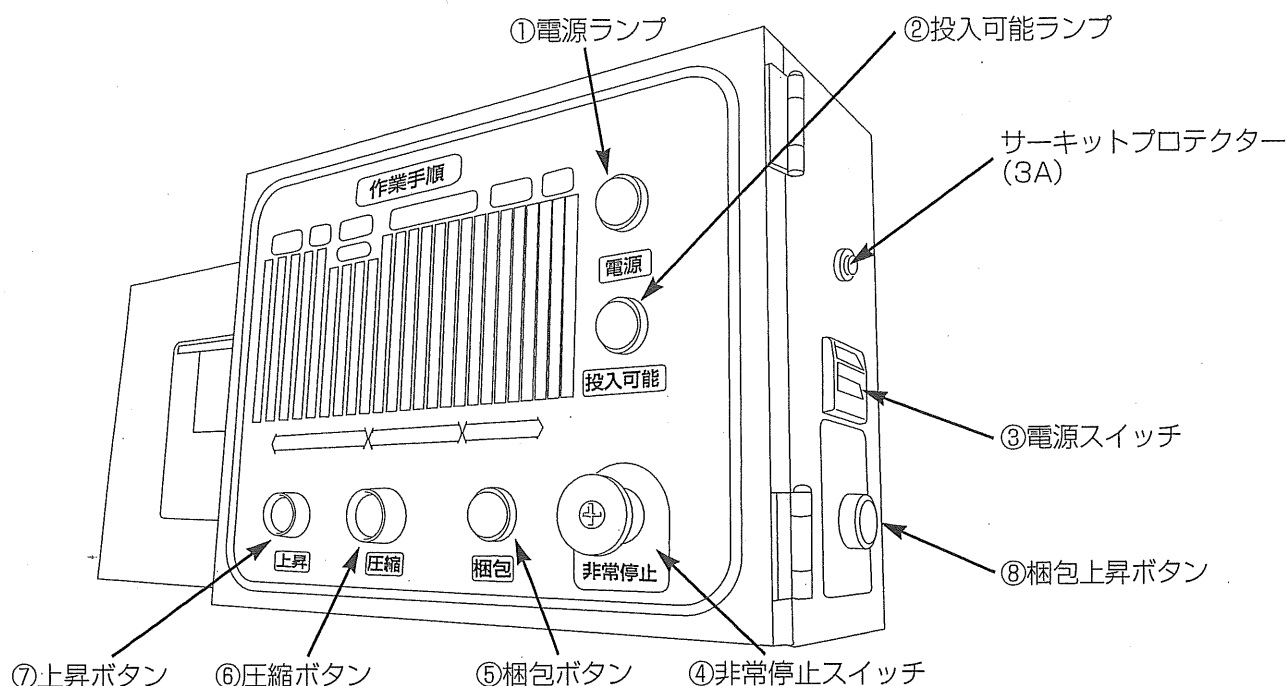


側面図



5 各装置の機能

5-1 制御盤



表示ランプ

| | |
|----------|---|
| ①電源ランプ | 電源スイッチがONになっている時点灯します。 |
| ②投入可能ランプ | プレス板が最上昇位置にある時点灯します。圧縮物を投入する際はこのランプが点灯していることを確認して下さい。 |

操作ボタン

| | |
|-----------------|---|
| ③電源スイッチ | 電源のON,OFFを切り換えるスイッチです。 20Aのサーキットプロテクターとしても作動します。 |
| ④非常停止スイッチ | 圧縮機の動作を停止させたい時に押しと動作を停止することができます。解除は鍵を挿入して右へ回して下さい。また、鍵付きですのでボタンを押しロックをかけて鍵を抜いておけば運転はできません。 |
| ⑤梱包ボタン (ランプ付き) | 梱包ボタンを押すと、プレス板が梱包に適した位置まで下降します。 また、圧縮物がいっぱいになるとランプが点灯します。 点灯したら梱包をして下さい。 |
| ⑥圧縮ボタン | 圧縮ボタンを押すと、プレス板が下降して圧縮物を圧縮して、最下降位置で2秒間停止してから最上昇位置まで上昇するサイクル運転をします。 |
| ⑦上昇ボタン | 投入扉、排出扉が閉じた状態で上昇ボタンを押すとプレス板が最上昇位置まで上昇します。 |
| ⑧梱包上昇ボタン+⑦上昇ボタン | 同時に押すことにより排出扉が開いていてもプレス板がボタンを押している間上昇します。 |

5-2 扉の開閉

●投入扉 圧縮対象物投入時に開閉します。

| | |
|-----|---|
| 開く | 片手で固定ハンドルを持ち、もう一方の手で投入扉ハンドルを持ち上げてロックを解除してから、投入扉を止まるまで降ろして下さい。 |
| 閉じる | 片手で固定ハンドルを持ち、もう一方の手で投入扉ハンドルをもちあげ、投入扉のロックピンを引っ込めた状態で扉を閉めて下さい。その後投入扉ハンドルを下げて、確実にロックされているか確認して下さい。 |

●排出扉 圧縮物排出時に開閉します。

| | |
|-----|--|
| 開く | 排出扉ハンドルを持ち上げて下さい。(急開き防止のために少し開いて止まります。)急開き防止解除ペダルを踏んでから排出扉を全開にして下さい。 |
| 閉じる | 排出扉ハンドルを持ち上げて、排出扉を閉めます。排出扉が確実にロックするまで排出扉ハンドルを下げます。 |

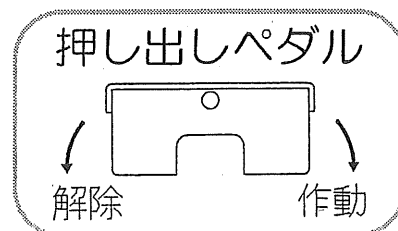
●急開き防止ペダル

排出扉の一時停止を解除します。

●押し出しペダル

圧縮物排出時に排出扉と連動する圧縮物押し出し装置の作動、解除を切り替えます。

| | |
|----------|---|
| 押し出しをする | 押し出しペダルの作動側を踏んでから、排出扉を開くと圧縮物を押し出すことができます。 |
| 押し出しをしない | 押し出しペダルの解除側を踏んでから、排出扉を開くと圧縮物は押し出されません。 |



5-3 梱包用装置

●ひも掛けフック

梱包用ひもを固定するフックです。

●プレス板確認マド

作業中のプレス板の位置を確認するのに使用します。

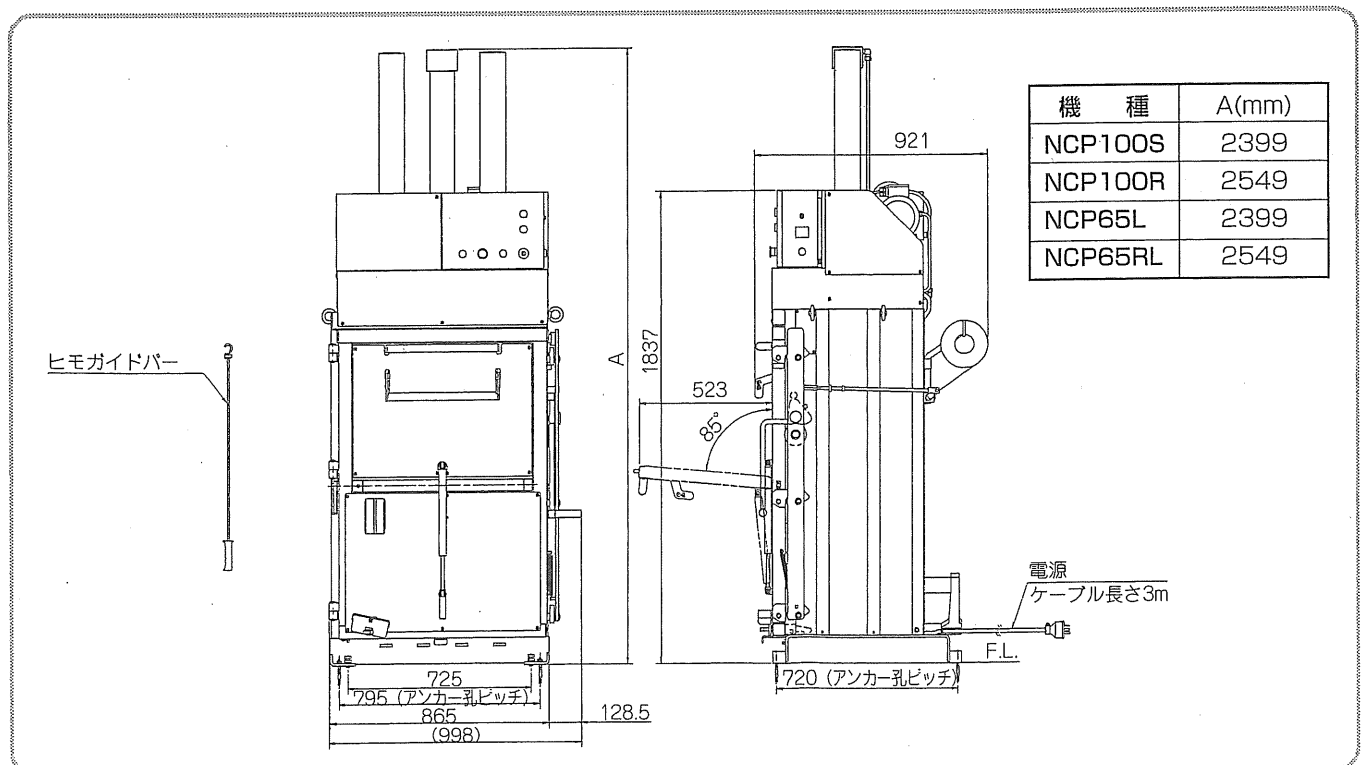
⑥ 仕様・寸法

本仕様・寸法は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。


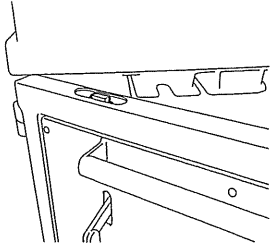
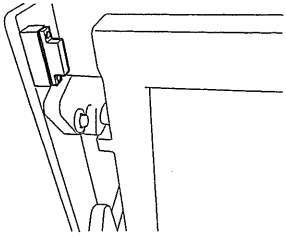
6-1 仕様

| 仕様諸元 | | | | |
|--------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|
| 型式 | NCP100S | NCP100R | NCP65L | NCP65RL |
| 能力 | 98000N (10ton) | | 63700N (6.5ton) | |
| 圧縮方式 | 電動油圧駆動 | | | |
| 梱包物寸法 | 700×500×300-700×500×500mm | 700×500×150-700×500×350mm | 700×500×300-700×500×500mm | 700×500×150-700×500×350mm |
| 処理能力 | 約150kgs/h | | | |
| 電源 | 3相200V 20A (ブレーカー内蔵) | | | |
| モーター | 1.5kw 4P (連続定格) | | | |
| 圧縮サイクル | 約38秒 (60Hz) / 約46秒 (50Hz) | 約46秒 (60Hz) / 約55秒 (50Hz) | 約27秒 (60Hz) / 約32秒 (50Hz) | 約32秒 (60Hz) / 約37秒 (50Hz) |
| 油量 | 13L (ISO VG32 油圧作動油) | | 13L (ISO VG32 高粘度指数油圧作動油) | |
| 運転操作 | 押釦スイッチ式 | | | |
| 使用場所 | 屋内 | | | |
| 外形寸法 | 幅998×奥行921×高さ2399mm | 幅998×奥行921×高さ2549mm | 幅998×奥行921×高さ2399mm | 幅998×奥行921×高さ2549mm |
| 自重 | 約750kgs | | | |
| 安全装置 | 投入扉開時運転停止 排出扉開時運転停止 | | | |

6-2 寸法



7 安全装置

| | | |
|---|------------------|---|
|  | <p>非常停止ボタン</p> | <p>万一、作動不良や非常事態などが発生した場合に押して下さい。 全ての動作が停止します。 必ず、異常を取り除いてから解除をして下さい。 解除方法：非常停止ボタンにキーを差し込み、右に回して解除します。</p> |
|  | <p>投入扉近接スイッチ</p> | <p>投入扉についています。 投入扉が開いていると運転ができません。</p> |
|  | <p>排出扉近接スイッチ</p> | <p>排出扉についています。 排出扉が開いていると梱包以外の運転ができません。</p> |

サーキットプロテクター

配線の短絡事故や、装置の故障による事故を未然に防ぎます。
制御盤側面に20A（電源スイッチ）と3Aの2種類がついています。

リリーフバルブ

圧縮機の能力を超えないように、油圧回路内の圧力が上昇した場合に油圧を逃がして、圧縮機の破損を防ぎます。

サーマルリレー

過負荷電流を検知し、回路を遮断してモーターを保護します。
マグネットスイッチに付属しています。

8 設置について

8-1 設置前準備

1 設置に必要な機材

- ・フォークリフト (本体重量約750kg)
- ・ベルト (3.5m以上の物 フォークリフトと本体の固定用)
- ・水準器 (本体のレベル出し用)
- ・ハンマードリル ドリル径φ 10.5mm(アンカーボルト打込み用)
- ・シム板 (本体のレベル調整用)
- ・一般工具 スパナ17mm 1本、24mm 2本、ハンマー

2 現地手配品

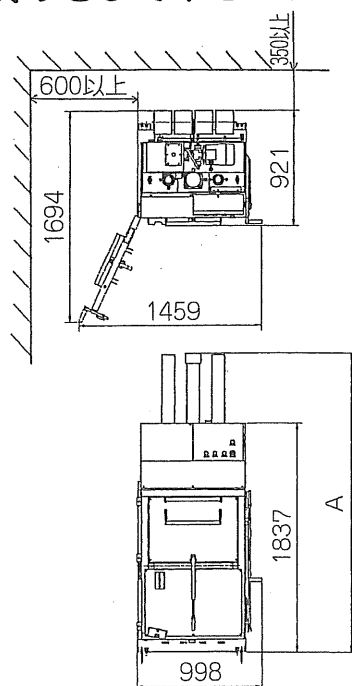
- ・漏電ブレーカー……3相200V 定格20A 感度電流 30mA

3 設置上の注意事項

- ・設置作業時は、作業に適した服装、ヘルメット、安全靴を着用し、安全作業に努めて下さい。
- ・フォークリフトの操作は有資格者が作業して下さい。

8-2 設置方法

1 下図を参考に設置位置決めをして下さい。



| 機種 | A(mm) |
|---------|-------|
| NCP100S | 2399 |
| NCP100R | 2549 |
| NCP65L | 2399 |
| NCP65RL | 2549 |

⚠ 注意

- ・本機は屋外設置仕様になっていませんので、乾燥した屋内に設置して下さい。
- ・使用環境温度は、0℃以上35℃以下の場所に設置して下さい。
- ・機械の重量に耐えうるしっかりとした水平な床面に設置して下さい。

2 圧縮機の移動

設置位置が決まりましたら、フォークリフトで設置位置まで移動して下さい。移動時は、圧縮機とフォークリフトのマストをベルト等で固定して、最小限の上昇量で移動して下さい。



注意

フォークリフトでの積み下ろしや移動の際は、重心位置が高いところにありますので、十分バランスに注意して更に圧縮機をフォークリフトのマストにベルト等で固定して作業して下さい。

3 圧縮機の固定

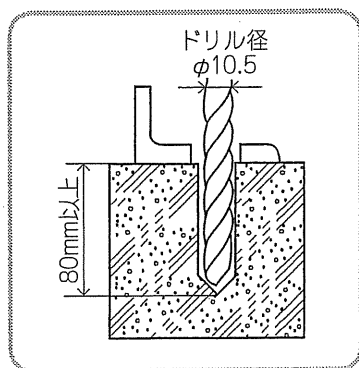
1. 扉の開閉をして周囲のものとの干渉がないかを確認して下さい。
2. 排出扉を開けて専用ひものダンボール等の付属品を外に出して下さい。
3. レベル出し用の6角ボルトで水平を出して6角ナットで固定して下さい。
4. 圧縮機と床面との間に隙間がある場合にはシム板を入れて下さい。
5. アンカーボルトで圧縮機を固定して下さい。
(アンカーボルトの施行方法は下図を参照して下さい。)



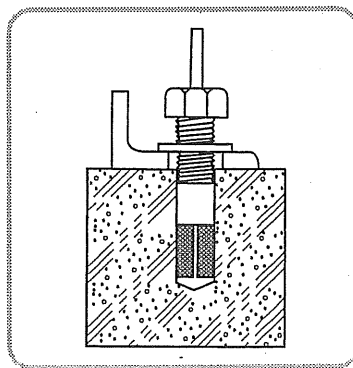
注意

転倒の危険性がありますので必ずアンカーボルトで固定して下さい。

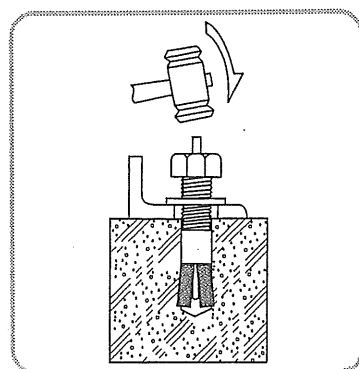
[施工方法]



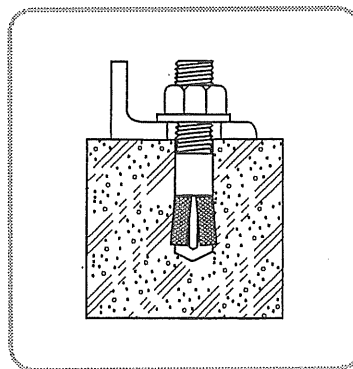
- ①穴あけ
(設置面に対して直角になるように)



- ②ナット・ワッシャーをはめアンカーを入れる
(穴あけ後のコンクリートの粉を除去したのち)



- ③ハンマーでピンを打ち込む
(首部が完全に入り込むまで)



- ④アンカーは開脚密着する

4 付属品の取付

専用カートについているひもかけを外して本体の背面に取り付けて下さい。ひもかけの左右に2個ずつ計4個の専用ひもを掛けて下さい。

8-3 電気配線

一次電源は必ず漏電ブレーカー（3相 200V 定格20A 感度電流 30mA）を設けてそこから取って下さい。

電源コードは芯線3.5mm²キャブタイヤコードで本体から3mです。

芯線をそのままコード長を長くすると電圧ドロップによって機械本来のもつ性能を十分発揮できないばかりか機械の損傷にもつながりますので、長さに見合ったコードを使用して下さい。



警告

- ・電気工事は専門の電気工事者が行って下さい。
- ・電気工事の際は感電しないように十分な注意を払って下さい。（他の人に電源を入れられないよう注意して下さい。）



注意

一次電源には必ず漏電ブレーカーを設けて下さい。

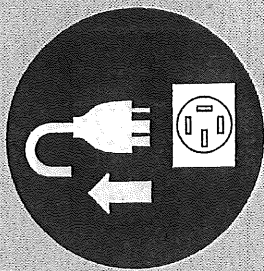
8-4 試運転及び確認

1. 電源を入れた状態にて電源ランプが点灯していることを確認して下さい。
2. 制御盤に貼ってある操作手順シールに従って試運転を行って下さい。
3. 各操作ボタン及び非常停止ボタンは正常に作動するかを確認して下さい。
4. 各操作ランプが正常に点灯するか確認して下さい。
5. 投入扉が開いている状態で作動できないことを確認して下さい。
6. 排出扉が開いている状態で「上昇+梱包上昇」ボタン以外の操作ができない事を確認して下さい。

試運転で圧縮機が動かない時、次のことを確認して下さい。

| 状況 | 確認事項 |
|-----------|------------------------------|
| モーターは動く | モーターが逆転していませんか？ |
| モーターが動かない | 制御盤の非常停止ボタンが押されていませんか？ |
| | 一時電源のブレーカーがOFFになっていませんか？ |
| | 制御盤側面の電源スイッチはOFFになっていませんか？ |
| | 制御盤側面のサーキットプロテクターは作動していませんか？ |
| | 制御盤内のサーマルリレーは作動していませんか？ |
| | 排出扉、投入扉は開いていませんか？ |

8-5 プレス板の高さ調整



メンテナンスの際は必ず電源プラグを抜いて下さい。

* 死亡又は重傷の危険があります。

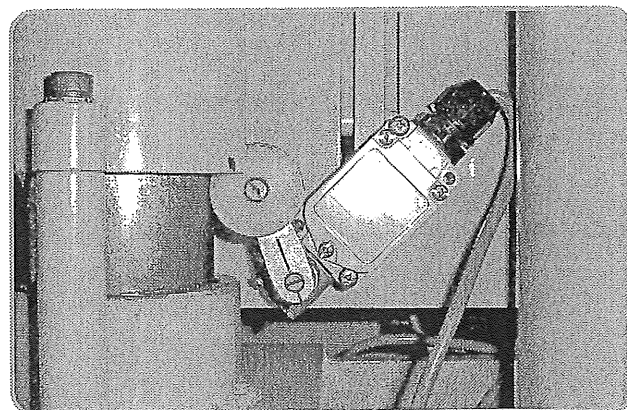
圧縮物のベール寸法を下表に示す範囲で調整できます。

| | 調整範囲 (mm) | 標準設定 (mm) |
|---------|-----------|-----------|
| NCP100S | 300~500 | 300 |
| NCP65L | | |
| NCP100R | 150~350 | 150 |
| NCP65RL | | |

調整方法

制御盤の左横のカバーを外します。プレス板の下限の高さ位置決めのリミットスイッチがありますので高さを調整して下さい。

リミットスイッチをしっかり固定して下さい。外したカバーは安全のため必ず取付けて下さい。



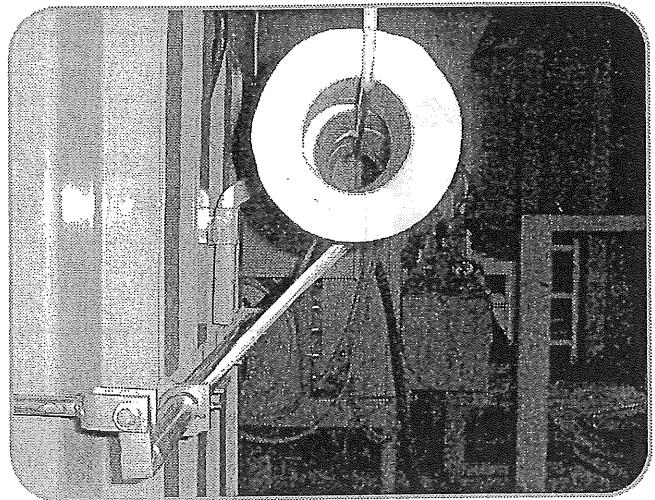
9 使用方法

9-1 使用前準備

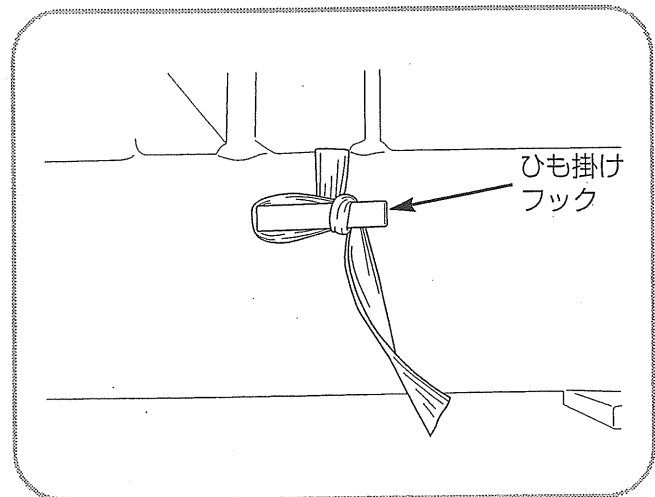
1. 電源スイッチを入れて下さい。
制御盤の側面にあります。電源が入ると電源ランプが点灯します。
2. 非常停止を解除して下さい。(非常停止がかかっている場合)
制御盤の非常停止ボタンに鍵穴があります。
キーを挿入して右に回して下さい。
3. プレス板を上昇させて下さい。
プレス板が最上昇位置まで上昇すると投入可能ランプが点灯します。
4. 排出扉を開けて下さい。
排出扉ハンドルを持ち上げて下さい。急開き防止のため扉が一時停止しますので、急開き防止解除ペダルを踏んでから排出扉を全開にして下さい。

9-2 梱包準備

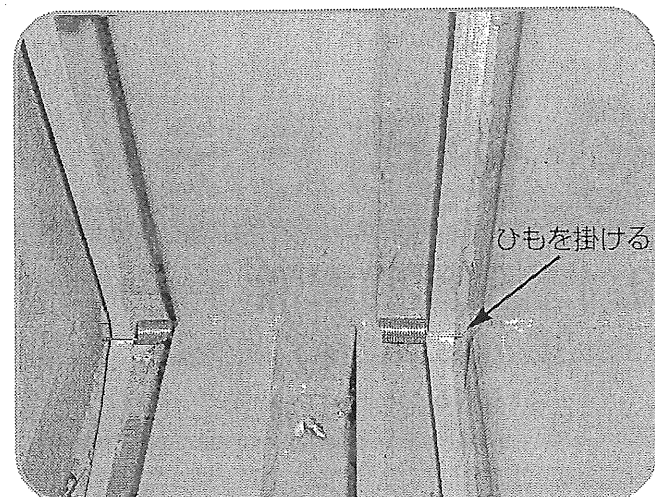
1. 電源がOFFになっている事を確認して下さい。
2. ひもかけをフレームに挿し込んでひもかけの左右に2ヶずつ、計4ヶの梱包用ひもを写真のようにセットして下さい。
ひもの巻き方向を正しくセットして下さい。
ひも緩み止め装置の穴にひもを通し圧縮室内にひもを通して下さい。



3. 排出扉を開けて、圧縮室内のひもを図のようにひも掛けフックに縛って下さい。



4. ひもを圧縮室内のばね先端部分に4ヶ所掛けて下さい。
ばねの巻き部分には掛けないで下さい。



注意

ひも掛け位置を誤るとばねが変形してしまうことがあります。

5. 排出扉を閉めて下さい。

9-3 圧縮

⚠ 注意

- ・重大事故及び故障の原因となりますので、圧縮物以外の物（爆発物、危険物等）は絶対に投入しないで下さい。
- ・投入扉の開閉は必ず両手で行なって下さい。手を挟む危険性があります。
- ・緊急の場合は非常停止ボタンを押して下さい。
- ・圧縮物を取り除く場合は、非常停止ボタンを押して下さい。

1. 電源スイッチをONにして下さい。
2. 投入扉を開いて下さい。
片手で固定ハンドルを持ち、もう一方の手で投入扉ハンドルを持ち上げてロックを解除してから、投入扉を止まるまで降して下さい。
3. 圧縮物を投入して下さい。
投入する際には投入可能ランプが点灯しているのを確認してから圧縮物を投入して下さい。
4. 投入扉を閉めて下さい。
片手で固定ハンドルを持ち、もう一方の手で投入扉ハンドルをもちあげ、投入扉のロックピンを引っ込めた状態で扉を閉めて下さい。その後投入扉ハンドルを下げて、確実にロックされているか確認して下さい。
5. 圧縮を行って下さい。
制御盤の圧縮スイッチを押して下さい。ボタンを押すと圧縮が始まります。

●1～5の操作を梱包ランプが点灯するまで繰り返して下さい

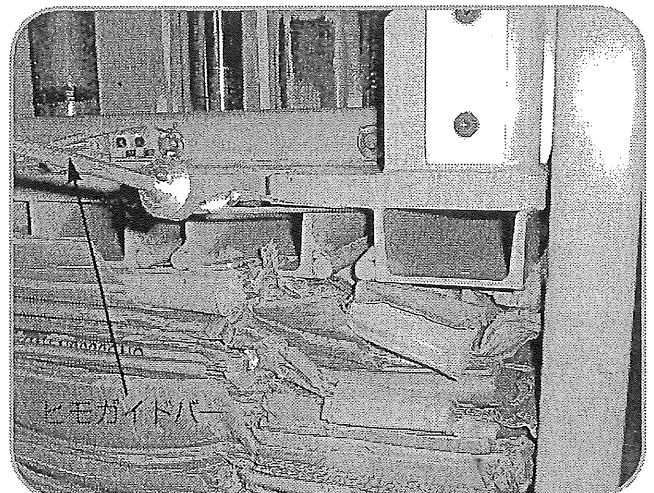
9-4 梱包

圧縮作業を繰り返しているとプレス板が下限まで下らなくなり、梱包ボタンが点灯して停止します。この状態になったら梱包を行って下さい。

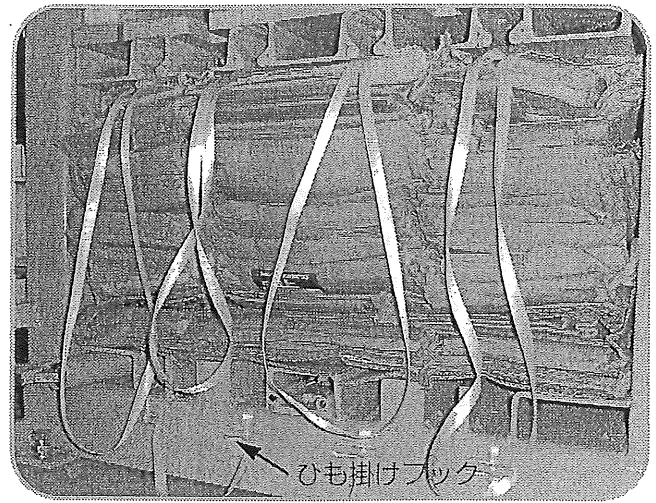
⚠ 注意

梱包完了後プレス板を上昇する際は手を挟まない様に最上昇位置で止まるまで必ず両手で操作ボタンを押し続けて下さい。

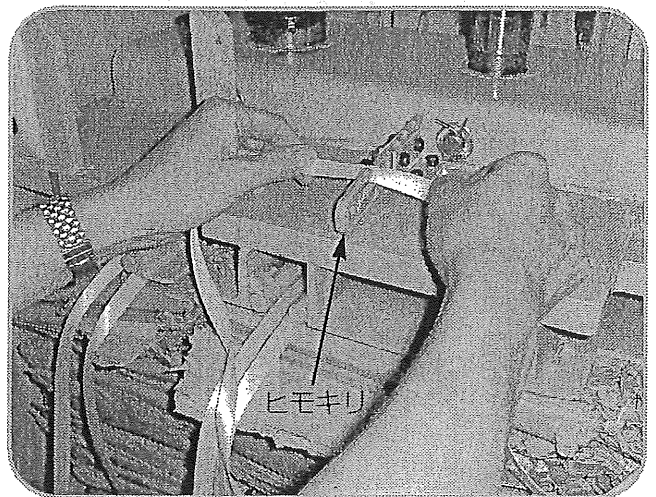
1. 梱包ボタン点灯後、排出扉を開け(押し出し装置は解除側) ヒモガイドバーをプレス板の間に入れて奥のひもを引っ掛けて引っ張り出して下さい。



2. 写真のようにひも掛けフックに届く程度の長さまで4本ともひもを引っ張って下さい。

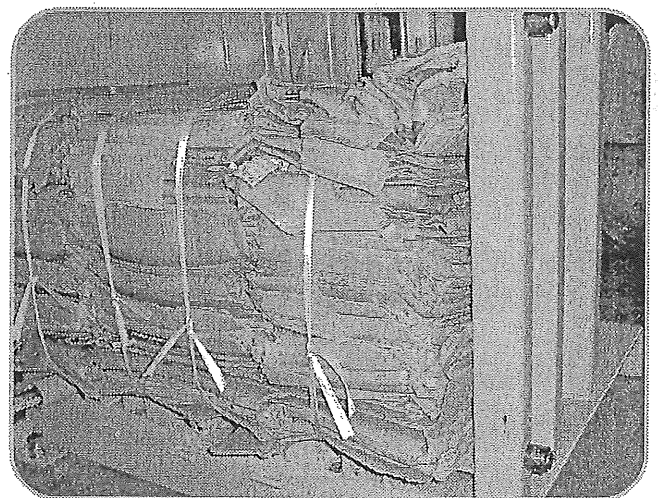


3. プレス板に付属のヒモキリで後で縛ることのできる長さまでひもを切って下さい。

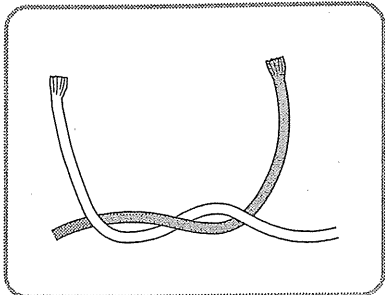


4. ひも掛けフックからひもを外して下さい。外したひもと引っ張って動かない方のひもをしっかりと縛って下さい。

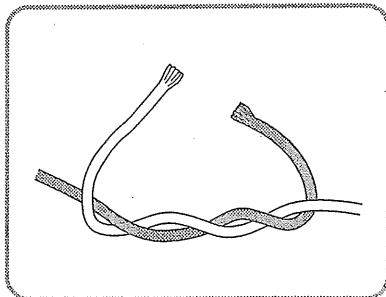
ひもの縛り方は右図を参照して下さい。



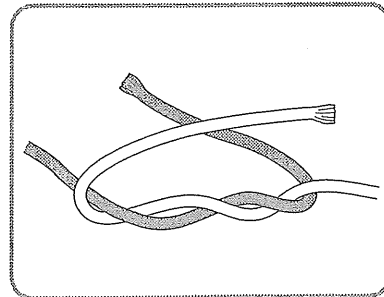
●^げか 外科結び(サージャンズ・ノット)●



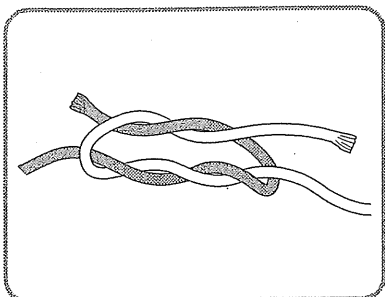
1. ひもをクロスさせ、ひと巻きする。



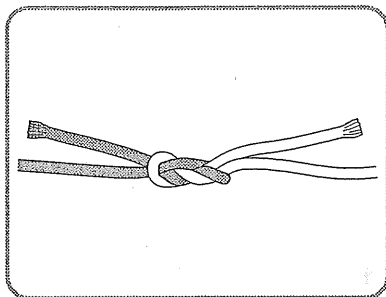
2. さらに、ひと巻きする。



3. 一方のひもの端を、もう一方のひもの端の下に通す。

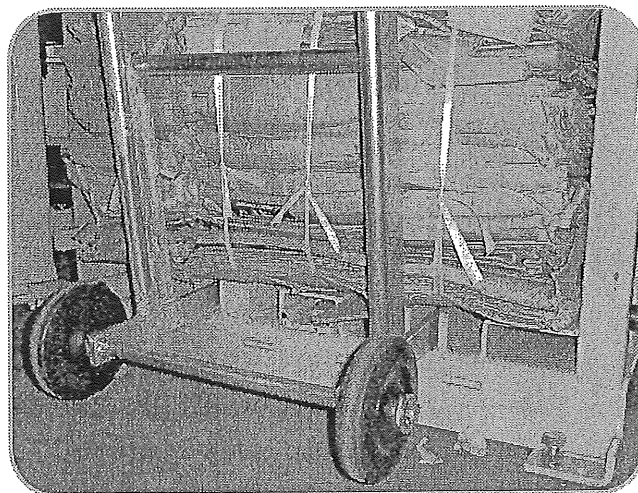


4. ひもの端同士をひと巻きし、お互いの端同士を引いて輪を締める。



5. 元のひも同士を強く引っ張って締める。

5. 排出扉をできる限りしめて、上昇+梱包上昇ボタンを押してプレス板上昇させて下さい。
 プレス板が完全に上昇したら押し出しペダルの作動側を踏んでから排出扉を開いて圧縮物を押し出して下さい。
 写真のように専用のカートを挿し込んで圧縮物を取り出して下さい。



6. 作業が終了したら電源スイッチをOFFにして下さい。電源ランプが消灯します。



注意

圧縮物は重いので運搬する際はバランスに注意して下さい。

梱包ボタン点灯前に梱包したい場合には

梱包ボタンを押して下さい。

梱包ボタンを押すとプレス板が梱包に適した位置で停止します。

その後は通常と同様の梱包作業を行って下さい。

10 定期点検

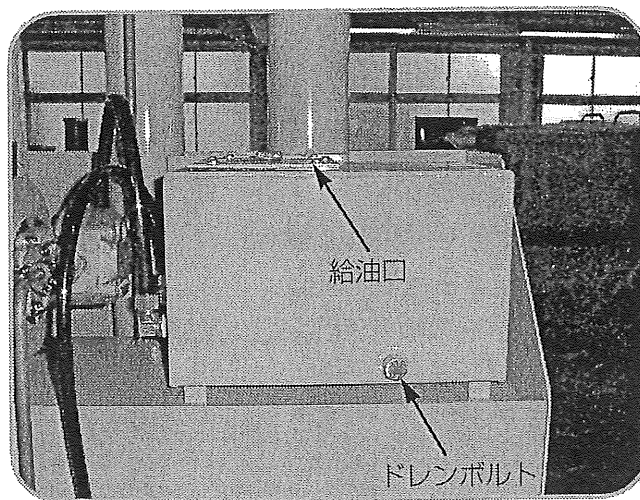
安全にご使用していただくために必ず定期点検をして下さい。

点検を怠ると、重大な事故及び機械の破損につながります。

| 点検頻度 | 点検箇所 | 点検項目 | 点検要領 |
|-------|----------|---------------------|------|
| 1ヶ月毎 | 給油箇所 | グリスニップル | 注油 |
| | リミットスイッチ | リミット調整部のネジの緩み | 増し締め |
| 6ヶ月毎 | 油圧ユニット | 継手、配管、各バルブ類 | 目視 |
| | 油圧回路 | ひび、油漏れは無いかな | |
| | 制御盤 | 各電気機器が正常に働いているかどうか | 目視 |
| | ボルト、ナット類 | 緩みが無いかどうか | 増し締め |
| 12ヶ月毎 | オイルタンク | オイル | 交換 |
| | | サクションフィルターに目づまりはないか | 目視 |

10-1 作動油交換方法

1. 電源をOFFにして下さい
2. ドレンボルトを外して作動油を抜いて下さい。
(この際作動油が床にこぼれない様に注意して下さい。)
3. 作動油が抜いたらドレンボルトにシールテープを巻いてボルトを付けて下さい。
4. 給油口を外して、新しい作動油を入れて下さい。(13L)
(使用する作動油の銘柄は下の表より選定して下さい。)



10-2 油圧作動油の種類

本機は、ギアポンプを使用しておりますので、その性能は使用する作動油によって大きく影響しますので、必ず下表の銘柄の中から選定して下さい。

(NCP100S、NCP100R)

粘度区分 ISO VG32 耐摩耗性油圧作動油 (使用量=約13L)

| | | | |
|---------|-----------------------------|---------|-------------|
| 出 光 | ダフニースーパーハイドロリックフルイド32 | J O M O | ハイドロラックス32 |
| エ ッ ソ | ヌト-H32、HP32、ユニパワー-SQ32、XL32 | モ ー ビ ル | モービルDTE24 |
| 昭和シェル | テラスオイル32、K32 | コ ス モ | コスモハイドロAW32 |
| 日 石 三 菱 | スーパーハイランド32、Z32 | ゼ ネ ラ ル | ゼネラルパノール32 |

(NCP65L、NCP65RL)

粘度区分 ISO VG32 高粘度指数油圧作動油 (使用量=約13L)

| | | | |
|---------|----------------------|---------|----------------|
| 出 光 | ダフニーハイドロリックフルイドNC-26 | J O M O | NCハイドロ |
| エ ッ ソ | ユニビスJ32 | モ ー ビ ル | モービルNCシステムオイル |
| 昭和シェル | NCオイルA | コ ス モ | コスモハイドロNC26 |
| 日 石 三 菱 | ハイランドオイルPTF26 | ゼ ネ ラ ル | ゼネラルハイドロフルードNC |

11 故障かなと思った時に

「故障かな」と思われた場合、以下の部分の確認を行って下さい。

- ・電源は入っていますか？
- ・投入扉は開いていませんか？
- ・排出扉は開いていませんか？
- ・非常停止ボタンは押されていませんか？

上記以外の故障が発生した場合は速やかにお買上げいただいた販売会社にご連絡して下さい。

修理が終了するまでは本機の使用を中止して下さい。

12 商品保証規定

◆保証規定

取扱説明書および本機注意ラベル等の注意書きに従って、正常な使用状態で保証期間内に故障した場合は、弊社の責任において無償にて部品の手直し、修理、取り替え、交換部品の送付をさせていただきます。

但し二次的に発生する損失の補償および次の場合に該当する故障は保証致しかねます。

商品保証期間 納入後 1年以内

1. 使用上の誤操作、または保守点検、保管などの義務を怠ったために発生した故障および損傷。
2. 商品の作動機構に悪影響を及ぼす変更（改造）を加え、それが原因で発生した故障および損傷。
3. 消耗品が損傷し、取り替えを要する場合。
4. 地震、火災、風水害、その他の天災地変など、外的要因による故障および損傷。
5. 指定された純正部品を使用しなかったことに起因する場合。
6. 日本国外でご使用になる場合。
7. 保証請求手続きに不備がある場合。（例：型式、機体番号の連絡が無いなど）
8. 設置に原因がある故障および損傷。

本製品は屋外設置および防水仕様になっておりませんので、錆、腐食、漏電等や水による故障は保証しておりません。

◆保証請求方法

上記規定に基づき、本製品の保証請求を行う場合は、お買上げ頂きました販売会社までご連絡下さい。販売会社にて必要な手続きを致します。

保証の査定はまことに勝手ながら弊社にて判断させていただきますご了承下さい。

13 アフターサービスについて

◆調子の悪い時

まずこの説明書をもう一度ご覧になってお調べ下さい。

◆それでも調子の悪い時

お買上げいただいた販売会社へ修理を依頼して下さい。

◆保証期間中の修理について

保証期間は納入後1年以内です。商品保証規定の記載内容に基づいて修理させていただきます。

◆保証期間後の修理について

お買上げいただいた販売会社へご相談下さい。

修理によって機能が維持できる場合は、お客様のご要望により有償修理致します。

◆補修性能部品の保有期間について

本製品の補修用性能部品は、最低保有期間（製造打切り後8年間）のみ保有しております。
（性能部品とは、その製品の機能を維持するために必要な部品です。）

アフターサービスについての詳細、その他ご不明な点は、お買上げいただいた販売会社へお問い合わせ下さい。

お問い合わせいただく際には、次のことをお知らせ下さい。
型式・機体番号・納入年月日・故障状況（できるだけ詳しく）

14 廃棄について

本製品の廃棄については、鉄鋼材、非鉄材、樹脂材、作動油に分別して下さい。

特に作動油の処理方法は、法令で義務づけられています。法令に従い適正に処理を行って下さい。

不明な点は販売会社にご相談の上、処理して下さい。

部品ご入用、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、
ご遠慮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、外観などを変更することがあります。

RYOBI

発売元

リョービ販売株式会社

本社 〒468-8512

名古屋市天白区久方1-145-1

TEL.(052)806-5111 FAX.(052)806-5141