

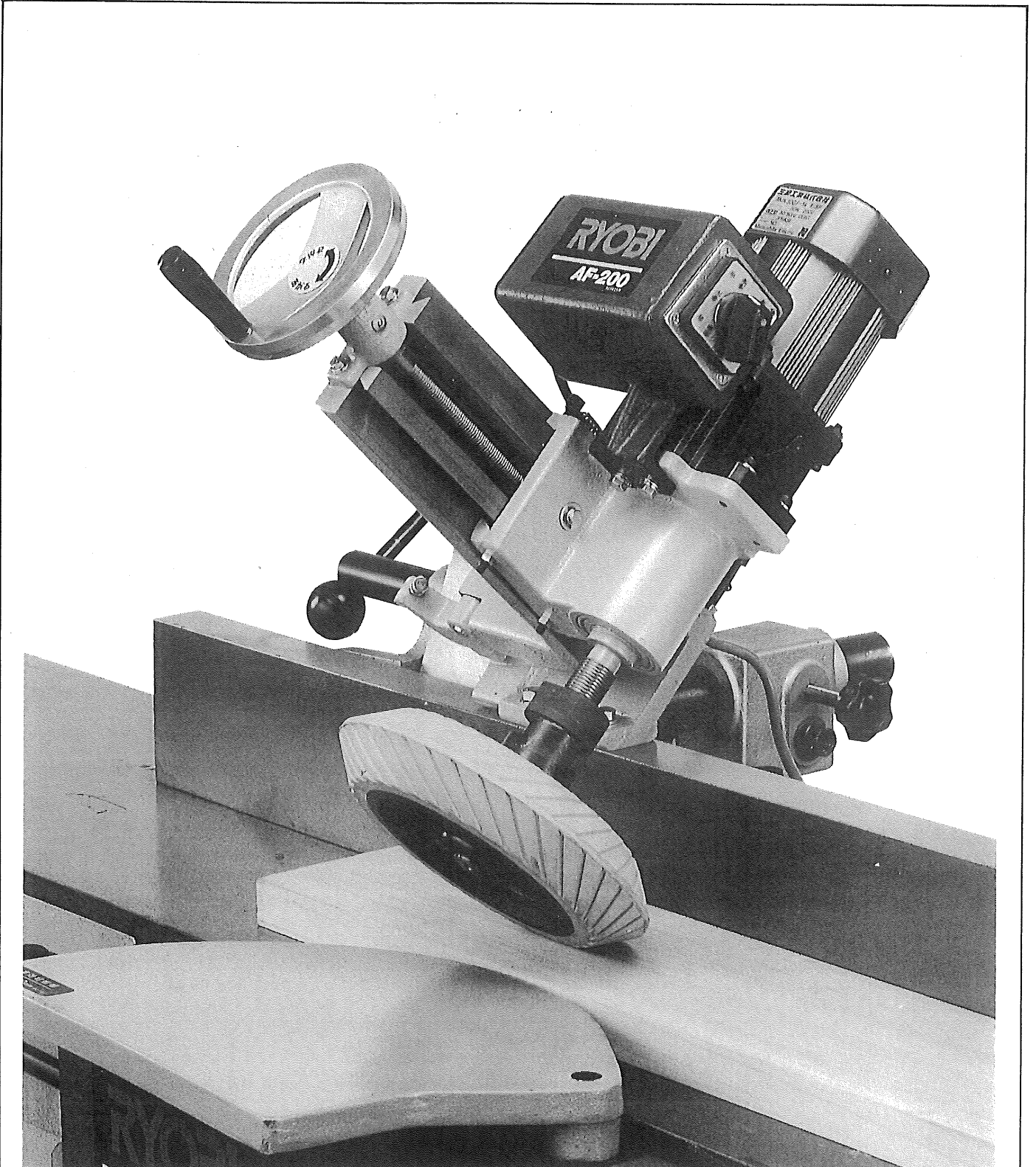
RYOBI

自動送り機

AF-200

取扱説明書

ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用下さるよう、お願いいたします。



■仕 様

電 源	三相 200V
定 格 周 波 数	50/60Hz
モ ー タ ー	30W 2P/4P
送 り 速 度	低速7.5m/分 高速15m/分
ロ ー ラ ー 外 径	200mm
ローラー上下移動量	270mm
ローラー左右移動量	100mm
重 量	25kg
キャブタイヤコード	2.5m

■通常付属品

片ロスパナ 32mm……………2ヶ
ゲージ

■特別付属品(別販売)

カンナ盤取付治具

■ご使用に当りましての注意事項

ご使用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。

- 各部の組付け、掃除、点検の際は電源コードを外して行って下さい。
- 電源は銘板の表示と一致しているか確認して下さい。
- 製品を誤って落したり、ぶついたりした場合は異常の有無を確認して下さい。
- 製品は、確実に設置して下さい。加工精度に影響します。
- 調整用スパナ等は使用后すぐに外すようにして下さい。
- 使用后や停電の際には、必ずスイッチが切れていることを確認すると共に、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、異常に気付いた時は、ただちに使用を中止して下さい。
- 湿った場所、ぬれた場所での使用は避けて下さい。
感電事故のもとになったり、モーター絶縁の低下から故障の原因になりかねません。
- 安全な作業をする為には、作業場の整理整頓はもちろん、十分な照明が必要です。
また作業場の衛生環境には配慮して下さい。
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ずかないで下さい。
特に小さなお子様は危険です。
- 作業時の服装は作業に適した身軽なもので行って下さい。
ネクタイの着用や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。
- 安全で能率よい作業を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、もしくは最寄りのリョービ販売各営業所にお問い合わせ下さい。

■定規への取付方法

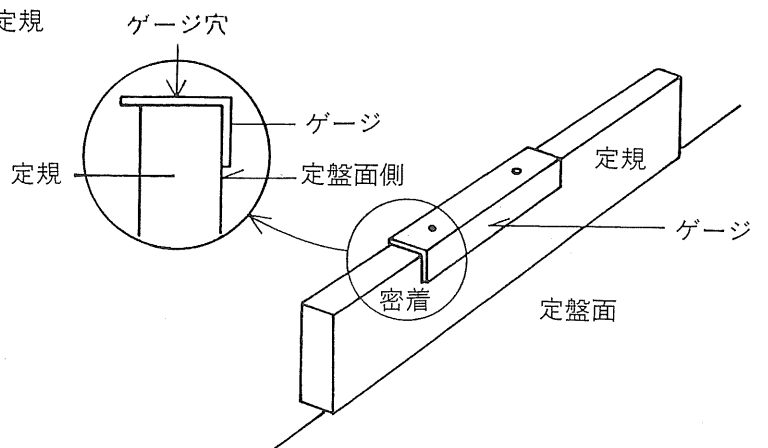
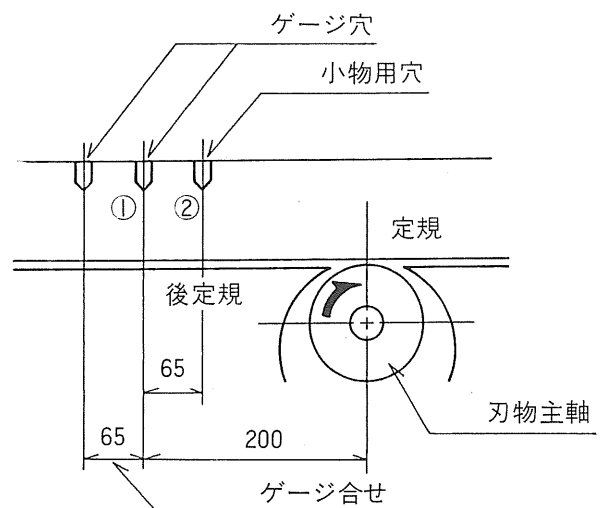
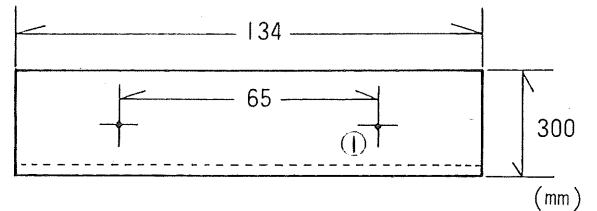
- 機械に自動送り機用の取付穴がある場合は、その穴を利用して本機を取付けます。
- 取付け穴のない場合は下記の要領にて取付け穴をあけて下さい。
付属のゲージを後定盤側の定規の上にセットして下さい。
セット位置は、刃物主軸の中心位置から200mm離れた位置にゲージの手前側の穴①がくる様にします。
ゲージ穴は定規幅の中心になるようにして下さい。

※小物加工をするとき

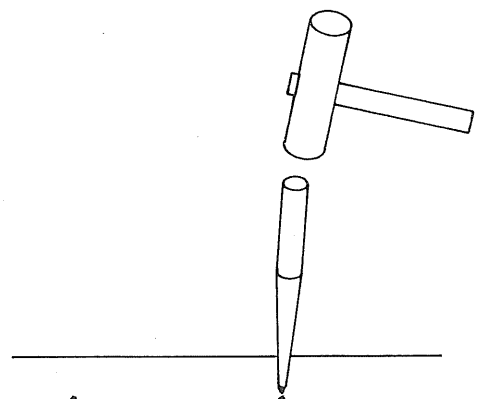
ローラーが離れすぎるときは、ゲージ穴②を規準に、小物用穴にゲージを合わせ、穴あけタップ加工をしてローラー取付け台をセットします。

※定規の幅が30mm以下の場合にはゲージの端を定規の定盤側に合わせます。

●ゲージ上面図

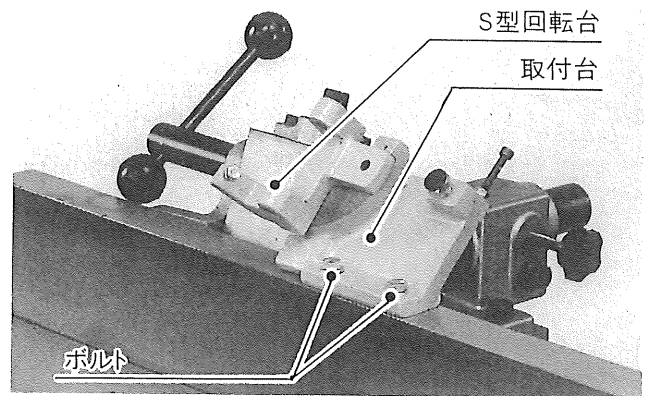


- ゲージ穴2ヶを鉛筆またはケガキ針で印をつけ、真中にポンチで中心点を打ちます。
電気ドリルにてφ6.5mm、深さ20mmの穴を垂直にあけ、8mmのタップでネジを切ります。

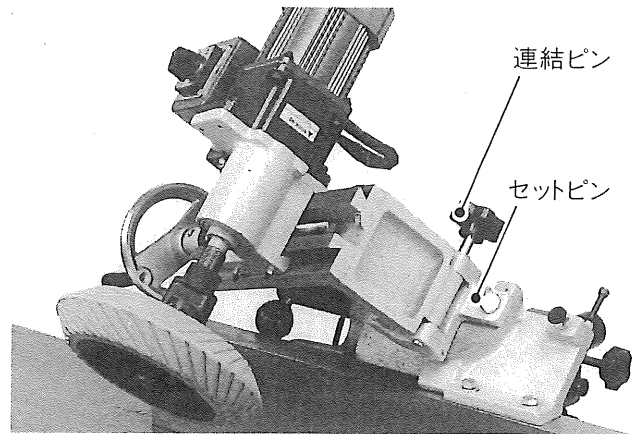


印

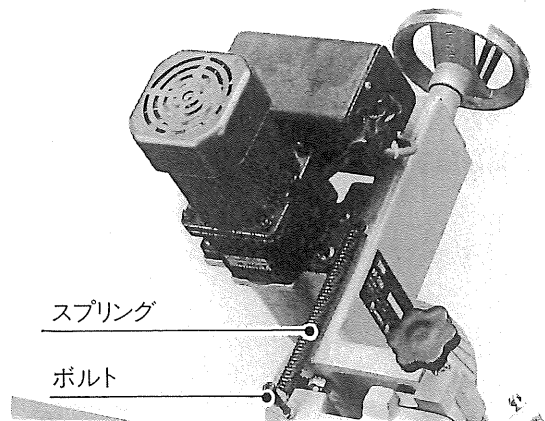
- ネジを切った部分に取付台を付属のボルト2本(M8×25mm)で固く締付けて下さい。



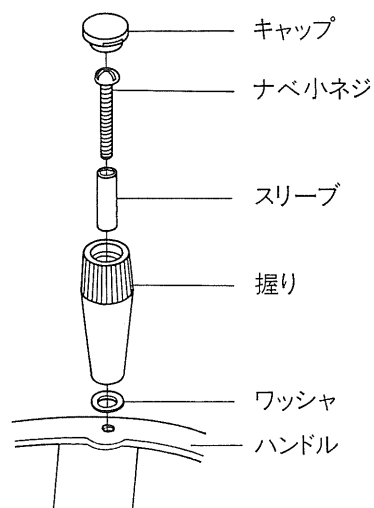
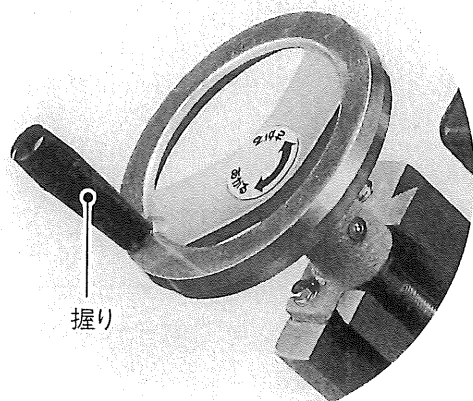
- 本体とS型回転台の連結穴に連結ピンを差し込み組付けます。
つぎに、セットピンをS型回転台の穴に差し込んで下さい。



- ハンドルを持って本体をおこし、本体に、取付けられているスプリングを取付台のボルトに取付けます。

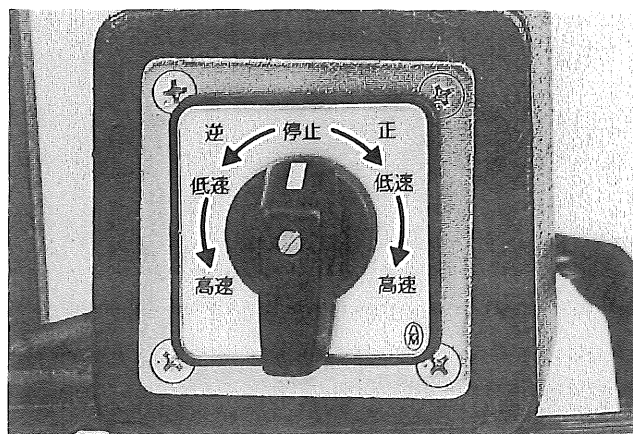


- 上下ハンドル握りを図のように取付けて下さい。
お手持ちの⊕ドライバーで確実に締付けたのちキャップを取付けて下さい。



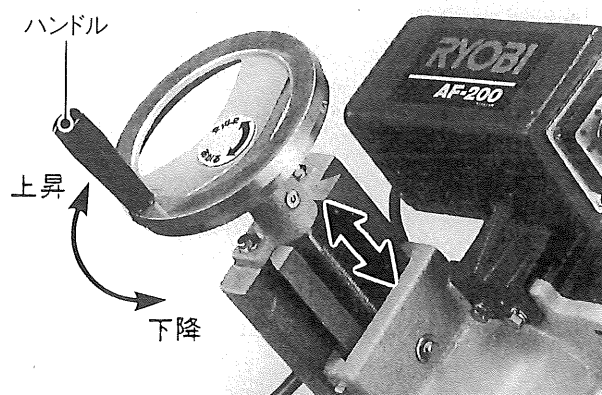
■ スイッチ操作について

- 本機は正転・逆転とも二段変速となっています。
- 送り機スイッチは、左右に回す切換スイッチ方式です。
右に回すと正転の「低速」、「高速」、左に回すと逆転の「低速」、「高速」となります。中央位置に戻すと「停止」状態です。



■ ローラーの高さ調節

- ローラーの昇降は、上下ハンドルを使って行います。
右に回すと上昇し、左に回すと下降します。
(上下移動量……170mm)



- ローラー取付ネジへのローラー部のネジ込み具合によっても、ローラーの位置を調節する事ができます。

付属のスパナで固定ナットを緩めローラーを回し、移動させます。

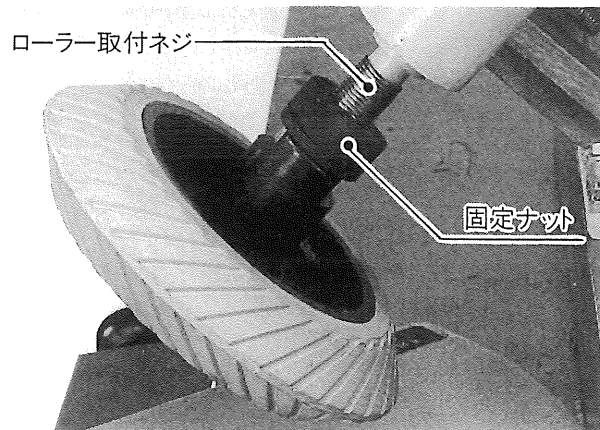
ローラー位置を調節した後、固定ナットを締付けて下さい。

ローラー移動量……………約140mm

ローラー上下移動量……………100mm

ローラー左右移動量……………100mm

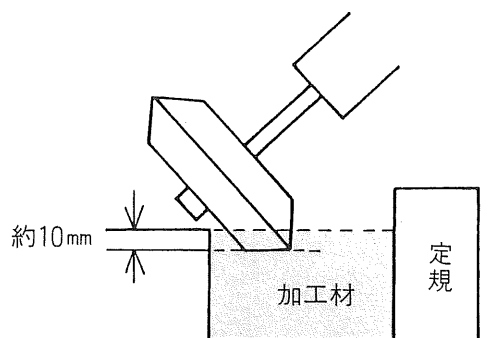
※この時、ローラーの上下をかえる必要があります。



■送材方法

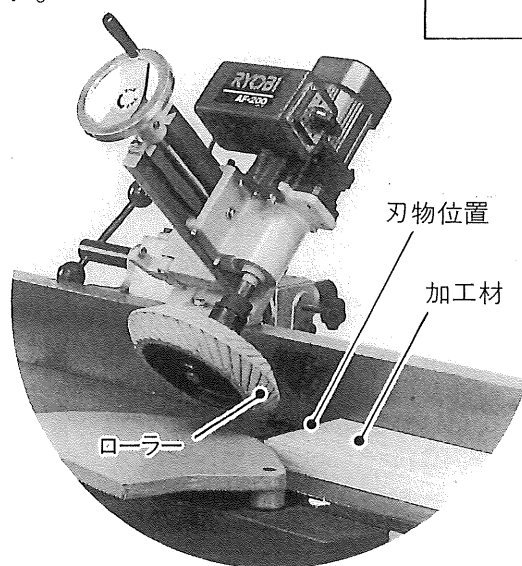
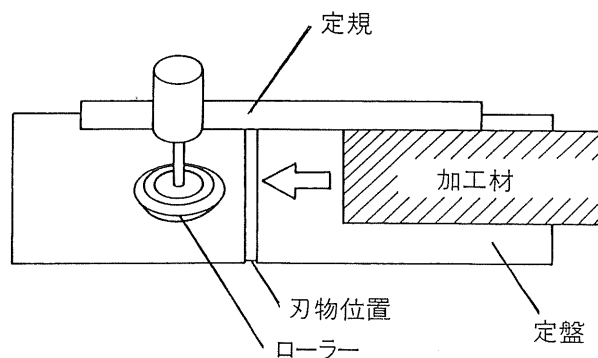
- 加工材に合わせて、上下ハンドル及びローラーの出し入れで、ローラーの位置を調節します。

※加工材の厚みよりローラーを10mm程下げた位置を目安として下さい。



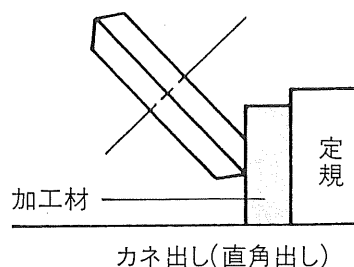
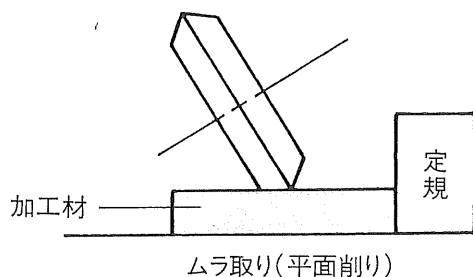
- 切削初めは、加工材にローラーが触れていないため、手で押してスタートして下さい。

ローラーに当り、加工材が移動を始めたら手を離します。



■ 送りローラー位置(参考例)

- 手押カナナ盤

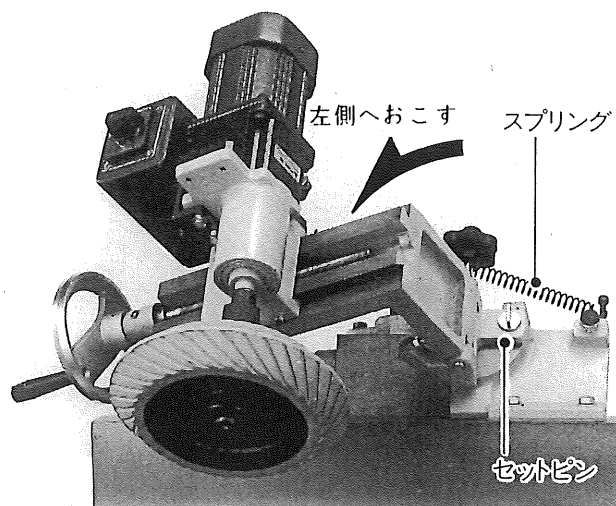


■ 送り機を使用しない場合

- ハンドルを持って本体を左側へおこします。

このときスプリングは、取付台のボルトから外しておいて下さい。

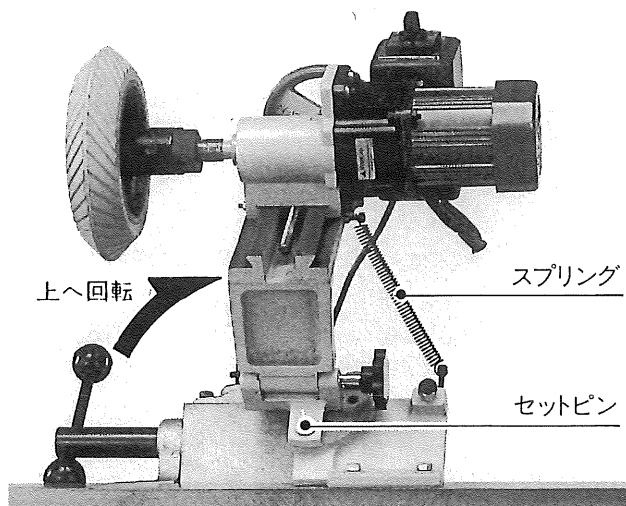
※スプリングを付けたままでも写真のようにおこせますが、伸びる恐れがあります。
また、そのままおこしますと、連結ピンのノブに引掛る恐れがあります。



- S型回転台に差し込まれたセットピンを外し、ハンドルを持って本体を起こしながら写真のように上へ回転させます。

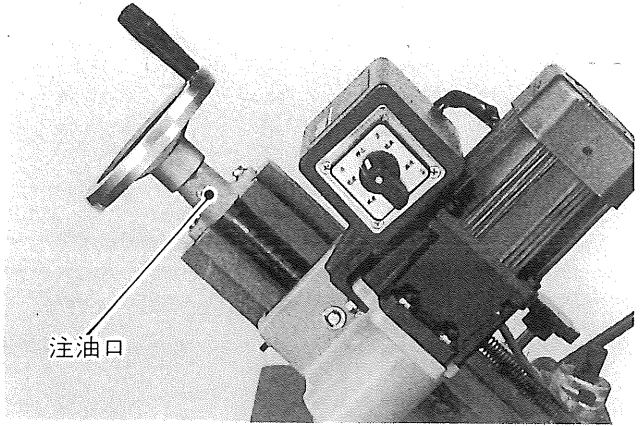
※スプリングは面倒でも、写真のように取付台のボルトに掛けておいて下さい。

- S型回転台の穴へセットピンを再度差し込み本体を固定します。



■ 注油について

- 摺動部分には、使用状況に応じ時々、注油を行って下さい。



発売元



リョービ販売株式会社



リョービ株式会社