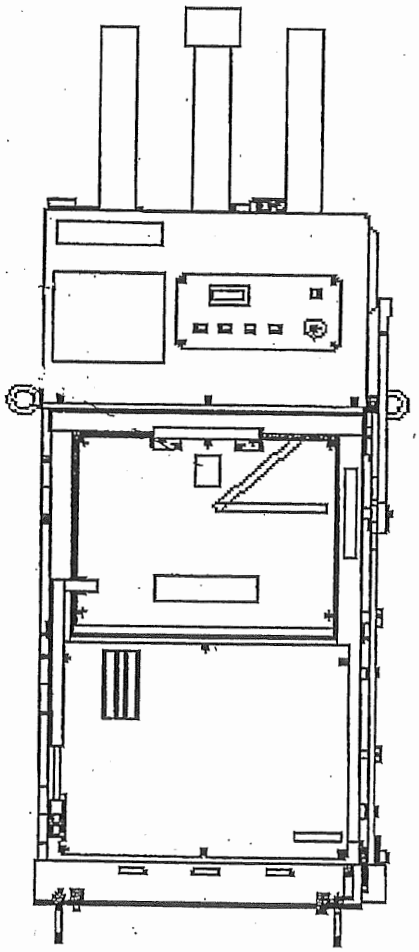
RYOBI

取扱説明書

圧縮減容梱包機

「NCP-40MA」
「NCP-40MB」



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。

目次

1 使用目的 1

⚠ 2 安全上の注意 1～2

3 警告ラベルの貼付け位置 3

4 各部のなまえ 4

⚠ 5 各装置の機能及び使い方 5～9

6 設置について 8～10

7 安全装置の説明 11

8 始業点検 12

9 使用方法 12～16

10 定期点検 16～17

11 各回路図 18～19

12 故障かなと思った時に 20

13 仕様 21

14 商品保証規定 22

15 廃棄について 22

16 アフターサービスについて 23

① 使用目的

◆使用目的◆

本圧縮機は、ダンボール、フィルム、紙、ビニール、空ペットボトル等の減容及びリサイクルを行な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

本機をご使用いただく上で、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ください。

2-2 一般的な安全遵守事項

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. 始業点検及び、定期点検は取扱説明書の本文に従って必ず実施して下さい。
4. 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。
5. 警告ラベルを取り外したり改変したりしないで下さい。
6. 本機を改造しないで下さい。
7. 本来の使用目的以外には使用しないで下さい。

⚠ 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。

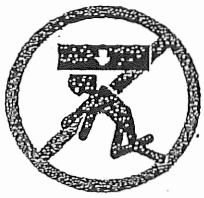
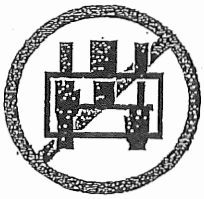
⚠ 注意……取扱いを誤った場合に、使用者が損害を負う危険が想定される場合及び物的損害の発生が想定される場合。

2-3 使用上の注意

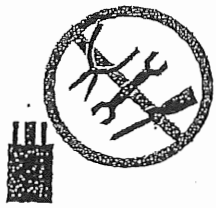
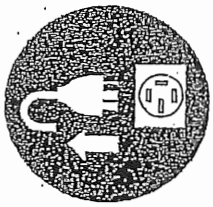
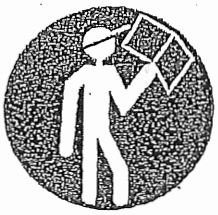
絵表示の背後に描かれている図記号には次のような意味があります。

してはいけない 特定の行為　　しなくてはいけない 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		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。
	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。		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。

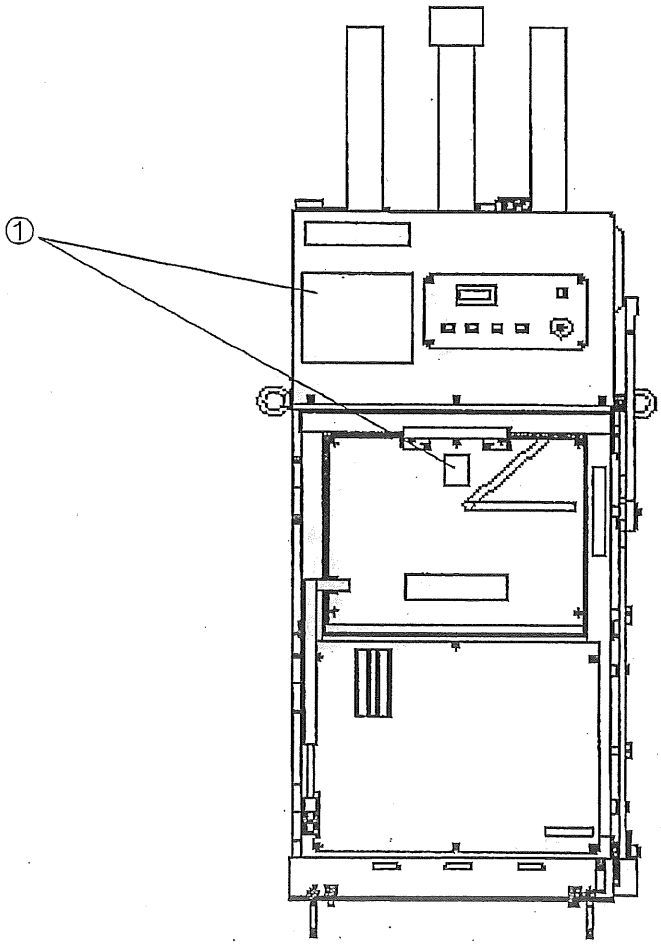
⚠ 注意

1. 重大事故及び故障の原因になりますので、圧縮物以外のもの（爆発物、危険物等）は、絶対に投入しないで下さい。
2. 投入扉、排出扉を閉じるときは、ハンドルを確実にロックしてください。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. 梱包完了後プレス板を上昇する際は、手を挟まない様に上限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なわれますので、扉を開けたままでの圧縮はできません。
5. 緊急の場合は、直ちに非常停止ボタンを押してください。
6. 本機の移動にあたっては、必ず「設置について」に従ってください。
7. 本機の制御ボックス及び、モーターには、水や雨がかからないようにご注意下さい。
8. 万一、圧縮物を途中で取り除く場合は、必ず非常停止ボタンを押して下さい
9. 本機は減容及びリサイクルの為の圧縮機です。本来の目的以外の使用は絶対に行なわないで下さい。

③ 警告ラベルの貼付け位置

圧縮機の操作を行なうときは、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。

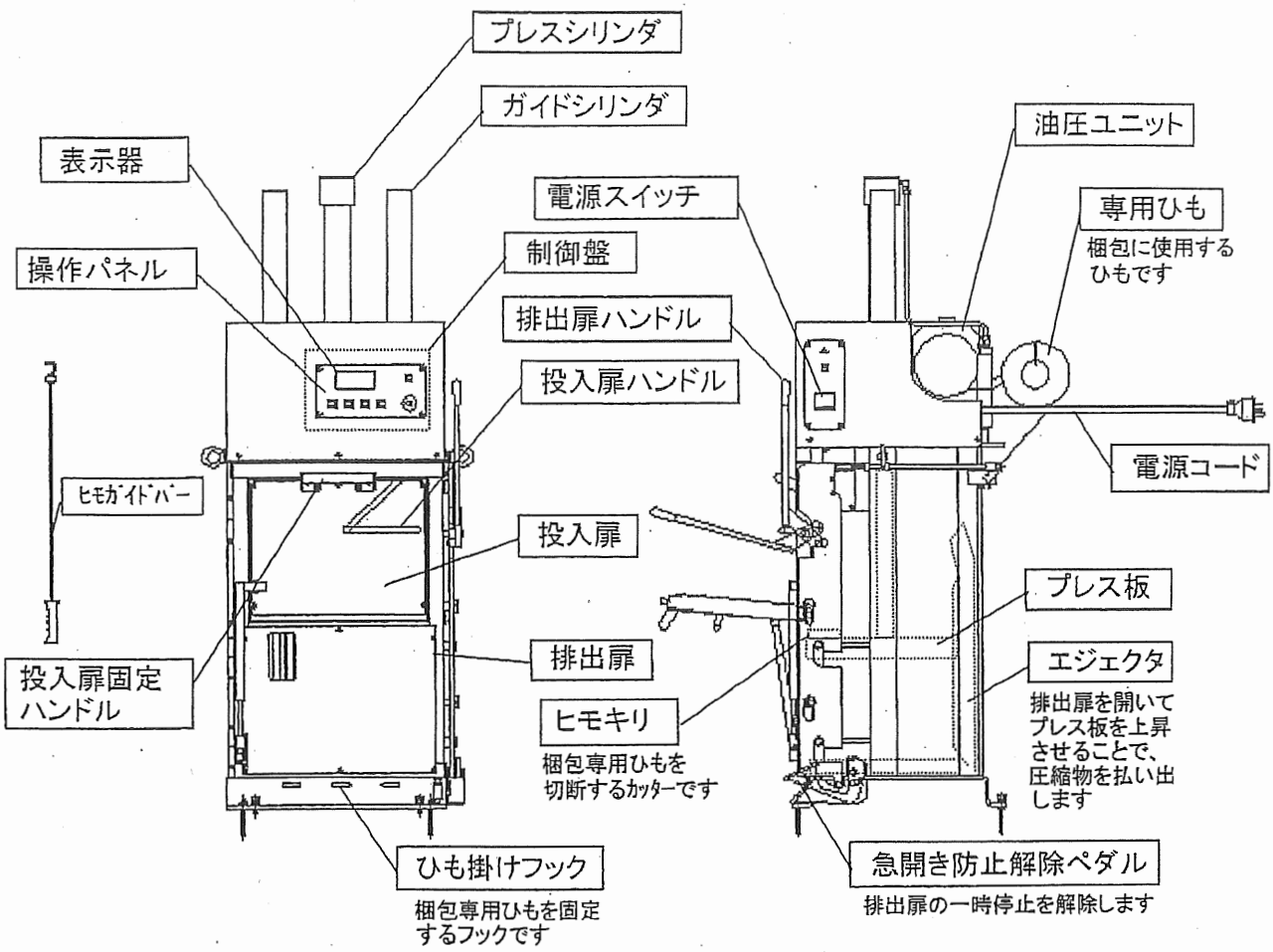
下記のように注意シールが貼ってありますので、よく確認してからご使用下さい。



①「危険」「警告」「注意」ラベル

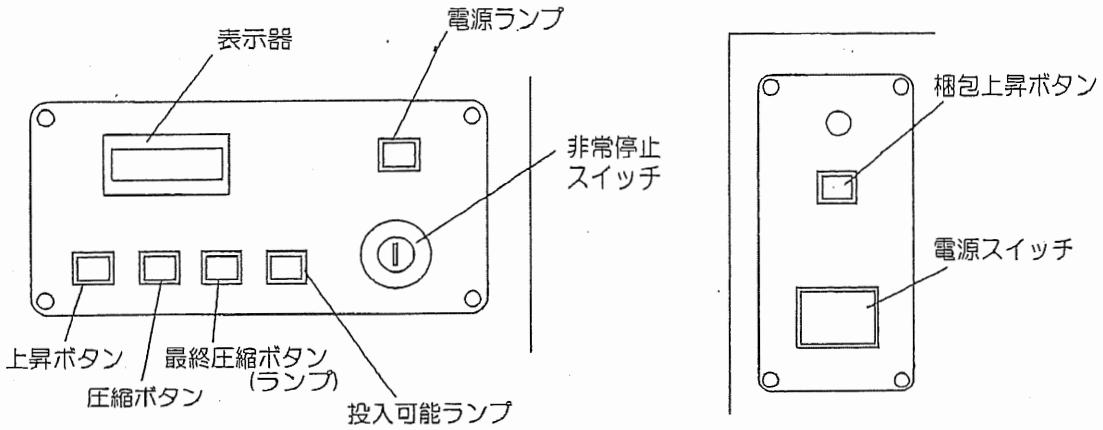
内容をよく読んでご使用下さい。

④ 各部の名前


プレスシリンダ
ガイドシリンダ
表示器
操作パネル
電源スイッチ
制御盤
排出扉ハンドル
投入扉ハンドル
油圧ユニット
専用ひも
梱包に使用する
ひもです
電源コード
ヒモガイドバー
投入扉
プレス板
投入扉固定
ハンドル
排出扉
エジェクタ
排出扉を開いて
プレス板を上昇
させることで、
圧縮物を払い出
します
ヒモキリ
梱包専用ひもを
切断するカッターです
ひも掛けフック
梱包専用ひもを固定
するフックです
急開き防止解除ペダル
排出扉の一時停止を解除します

⑤ 各装置の機能及び使い方

5-1 操作パネル



表示ランプ

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。
最終圧縮ランプ	圧縮物がいっぱいになった場合に点灯します。 点灯したら梱包して下さい。
投入可能ランプ	プレス板が上限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。

操作スイッチ

電源スイッチ	電源のON，OFFを切り替えるスイッチです。(赤：入，青：切) 20Aのサーキットプロテクターとしても作動します。
非常停止スイッチ	圧縮機の動作を停止させたい時に押すと、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、鍵付きですのでスイッチ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。
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，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。圧縮物がいっぱいになるとプレス板が最下降位置で停止し、下記に示す梱包圧縮ボタンのランプが点灯します。点灯したら梱包をおこなって下さい。
最終圧縮ボタン (ランプ付)	最終圧縮ボタンを押すとランプが点灯し、プレス板が梱包に適した位置まで下降し停止します。停止したら梱包をおこなって下さい。 最終圧縮ランプは、圧縮物がいっぱいになると最終圧縮ボタンを押す以外に自動で点灯します。点灯したら梱包をおこなって下さい。
上昇ボタン	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。
梱包上昇ボタン※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。(扉が開いていると、この操作以外は一切動作しません。)

表示器(メッセージ表示)

操作方法、動作内容がリアルタイムに表示されます。また万一制御関係の機器に故障が発生した場合、その原因が追跡できる様にエラーメッセージが表示されます。(エラー表示内容はP20へ)

表示項目

動作メッセージ	表示内容
①待機中	プレス板が途中で停止している時に表示します。
②ワークを投入して圧縮釦を押す	ワークを投入できる状態の時に表示します。
③圧縮中	圧縮ボタンを押してワークを圧縮している時に表示します。
④上昇中	プレス板が上昇している時に表示します。
⑤最終圧縮中	最終圧縮ボタンを押して、ワークを圧縮している時に表示します。
⑥排出扉をゆっくり開き、結束する	最終圧縮ランプが点灯し、最終圧縮が完了している時に表示します。
⑦結束後、両手で上昇釦を押す	ワークを払い出す時に表示します。
⑧投入扉が開いています。	投入扉が開いている状態で各動作ボタンを押した時に表示します。(安全の為、一切の動作はできません)
⑨排出扉が開いています。	排出扉が開いている時に表示します。(梱包時、上昇釦と梱包上昇釦を同時に押す以外は、安全の為一切の動作はできません)
⑩エラー1~5	制御関係の機器に故障が発生した場合に表示します。(エラー番号で故障箇所が異なります) このメッセージが表示されると、一切の動作ができなくなります。(エラー表示内容はP20へ)

5-2 扉の開閉

投入扉

開く	片手で投入扉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	片手で投入扉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、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

開く	排出扉ハンドルを引き下げて下さい。(急開き防止の為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	排出扉ハンドルを引き下げて、排出扉を閉めます。排出扉が確実にロックする位置まで押し、排出扉ハンドルを引き上げます。

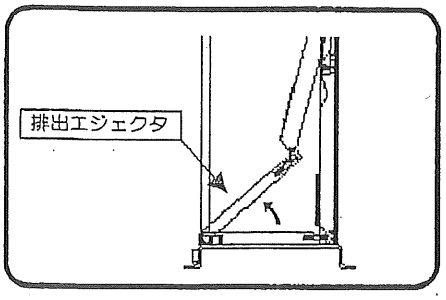
急開き防止解除ペダル

◆排出扉の一時停止を解除します。

5-3 ワークの払い出し

排出エジェクタ

排出扉が開いている状態で上昇ボタンと梱包上昇ボタンを同時に押すと、プレス板の上昇と同時にエジェクタが反転し、ワークを圧縮機内から払い出します。



⚠ 注意	エジェクタが反転している時は、セットレバーのローラー部を押さないで下さい。ローラー部を押すとエジェクタが原位置に戻りその際に手等を挟みけがをする可能性があります。

5-4 梱包用装置

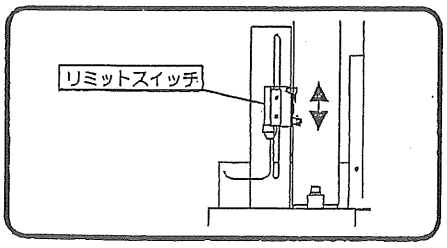
ひも掛けフック

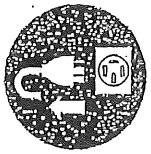
梱包用ひもを固定するフックです。

プレス確認マド

作業中のプレス板の位置を確認するのに利用します。

5-5 プレス板の高さ調整



⚠ 警告	
	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。

圧縮時のプレス板の下限の高さを調整できます。標準は圧縮室下面から245㎜の高さに調整されています。245㎜～385㎜の範囲で調整できます。

調整方法

操作パネルを外し、（各スイッチ類のコネクターも外します）操作パネルの付いていた前面カバーを外します。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固定する際はネジをしっかり締めて下さい。外したカバー、操作パネルは安全の為、必ず元通りに取り付けて下さい。

⑥ 設置について

6-1 設置前準備

1　設置に必要な機材

・フォークリフト（本体重量が約350kgなのでそれに見合った能力を有するもの）
・ベルト（3.5m以上の物　フォークリフトと本体を固定するのに使用）
・水準器（本体のレベル出しに使用）
・ハンマードリル　ドリル径φ8.5㎜（アンカーボルト打ち込み用）
・シム板（本体のレベル調整用）
・一般工具　スパナ 17㎜ 1本，19㎜ 2本，　ハンマー 1本

2　現地手配品

標準仕様（NCP40M）
・漏電ブレーカー……3相　200V　定格20A　感度電流 30mA

単相仕様（NCP40MB）
・漏電ブレーカー……単相　100V　定格20A　感度電流 30mA

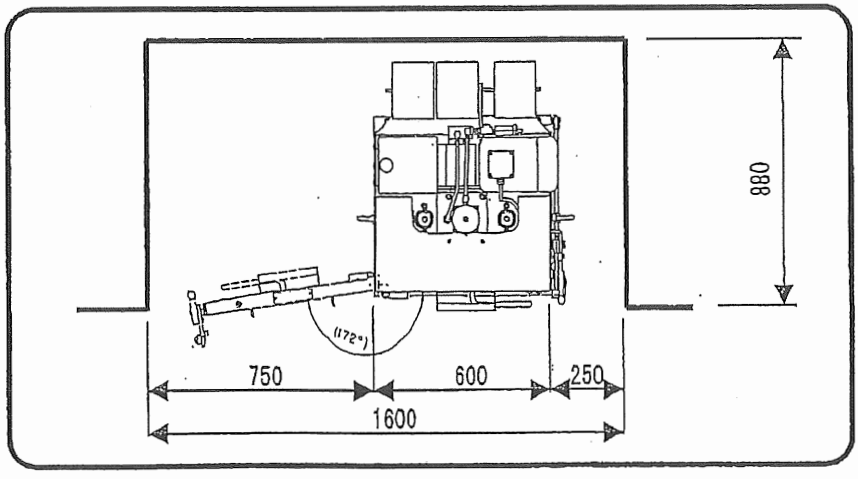
3　設置上の注意事項

・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。

6-2 設置方法

1　下図を参考に設置位置決めをして下さい。



⚠注意

・本機は屋外仕様や耐水仕様にはなっていません。乾燥した室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。

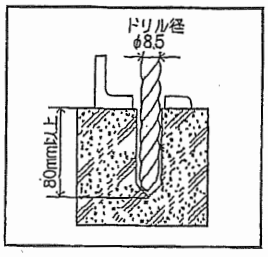
⚠注意	フォークリフトでの積み下ろしや移動の際は、重心位置が高いところにありますので、十分バランスに注意して更に圧縮機をフォークリフトのマストにベルト等で固定して作業をして下さい。

3　圧縮機の固定

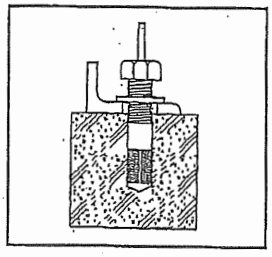
1. 扉の開閉をして周囲のものとの干渉がないかを確認して下さい。
2. 排出扉を開けて専用ひものダンボール等の付属品を外に出して下さい。
3. レベル出し用の６角ボルトで水平を出して６角ナットで固定して下さい。
4. 圧縮機と床面との間に隙間がある場合にはシム板を入れて下さい。
5. アンカーボルトで圧縮機を固定して下さい。
   （アンカーボルトの施工方法は下図を参照して下さい）

⚠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。

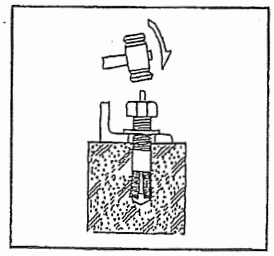
[施工方法]



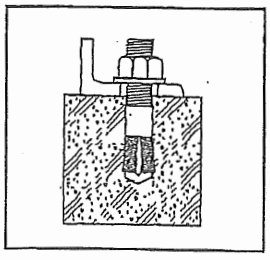
①穴あけ
（設置面に対して直角になるように）



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

ダンボール箱内に入っているひもかけを取り出して本体の背面に取り付けて下さい。ひもかけの左に１個、右に２個、計３個の専用ひもを掛けて下さい。

6-3 電気配線

一次側電源は必ず漏電ブレーカー（3相 200V 定格20A 感度電流30mA・単相 100V 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。
芯線をそのままでコード長を長くします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なって下さい。 ・電気工事の際は感電しないように十分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。

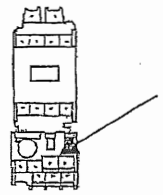
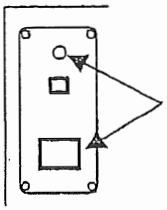
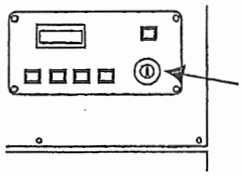
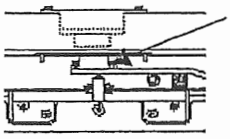
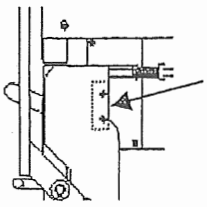
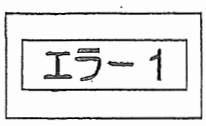
6-4 試運転及び確認

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. 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。
3. 各操作ランプが正常に点灯するか確認して下さい。
4. 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。
5. 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ことを確認して下さい。
6. 圧縮機の作動中に異音がないか、またオイル漏れはないか確認を行なって下さい。

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？
	一次電源のブレーカーがOFFになっていませんか？
	操作パネル側面の電源スイッチはOFFになっていませんか？
	操作パネル側面のｻｰｷｯﾄﾌﾟ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？

7. 安全装置の説明

	リリーフバルブ	圧縮機の能力(4ﾄﾝ)を越えないようにプレス板が最下限に達した時、また何らかのトラブルで油圧回路内の圧力が異常に上昇した場合に油圧を逃がし、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、電気回路を遮断してモータを保護します。マグネットスイッチに付属しています。
	ｻｰｷｯﾄﾌﾟﾛﾃｸﾀｰ	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。側面の操作パネルに20A(電源スイッチ)と3Aの2種類あります。
	非常停止ボタン	万一作動不良や異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た後に解除して下さい。
	インターロック 投入扉 近接スイッチ	投入扉に付いています。投入扉が開いていると運転できません。
	インターロック 排出扉 近接スイッチ	排出扉に付いています。排出扉が開いていると運転できません。
	表示器 エラー 1～5	万一作動不良や異常事態などが発生した場合、エラー表示と同時に全ての動作が自動で停止します。 必ず非常停止釦を押し(安全の為)異常を取り除いた後に解除して下さい。

⑧ 始業点検

⚠ 注意	・毎日、作業前に必ず始業点検を行って下さい。尚、点検は圧縮室の中が空の状態で行なって下さい。 ・異常と思われる箇所が発見された場合は、異常箇所の修復を完全に行なうまで圧縮機の使用を禁止して直ちに販売会社に連絡して下さい。 そのままご使用になると圧縮機の破損及び重大な事故につながる危険性があります。

点検箇所	内容	点検方法
本体	・外観上に破損、歪みはないか	目視
	・ネジ類の弛みや外れはないか	目視
	・圧縮室内に異物が落ちてないか	目視
	・破損や変形はないか	目視
	・圧縮室内が空の状態で運転させてｽﾑｰｽﾞに動くか	目視
	・異音はないか	聴取
油圧系統	・油圧ユニットから油漏れはないか	目視
	・圧縮室内が空の状態で運転させて異音はないか	聴取
	・各配管や継手などから油漏れはないか	目視
操作ボタン及び操作ランプ	・電源系統に異常はないか。非常停止釦、圧縮釦などを操作して、指示通りの動作をするか	動作
	・各ランプは正常に点灯するか	目視
安全装置	・扉の安全装置は正常に働くか	動作

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。
側面の操作パネルにあります。電源が入ると電源ランプが点灯します。

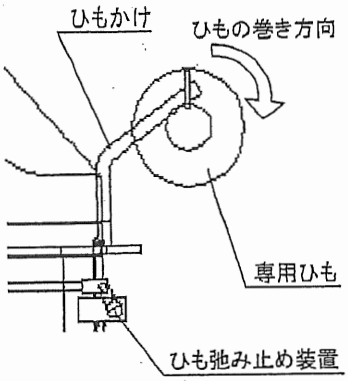
② キースイッチを入れて下さい。(非常停止がかかっている場合)
正面の操作パネルの非常停止ボタンに鍵穴があります。
キーを挿入して右に回して下さい。

③ プレス板を上昇させて下さい。
正面の操作パネルの上昇ボタンを押して下さい。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。
排出扉ハンドルを引き下げて下さい。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。

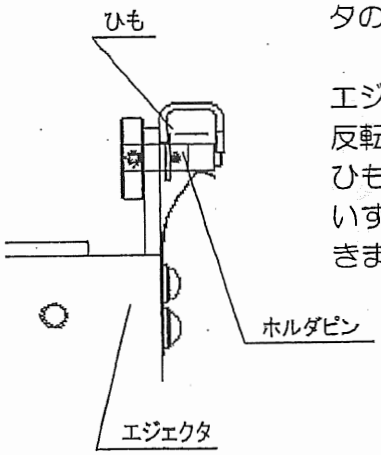
⑤ 梱包準備

⑤－1



ひもかけをフレームに挿し込んで、ひもかけの左に1個右に2個計3個の専用ひもを左図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孔にひもを通し圧縮室内にひもを送って下さい。

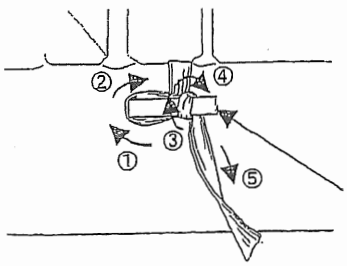
⑤－2



排出扉を開けて、圧縮室内のひもを3ヶ所ともエジェクタの先端にあるホルダピンに掛けて下さい。

エジェクタにて圧縮物を払い出した後は、エジェクタが反転した状態でひも掛けを行ないます。
ひも通しはエジェクタが反転した状態、下がった状態のいずれの状態でも、ひもをホルダピンに掛けることができます。

⑤－3



ひもを3ヶ所、図のようにひも掛けフックに縛って下さい。しっかり固定されている事を確認して下さい。

9-2 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。 ・圧縮は扉を閉じた状態で行なわれますので、扉を開けたままでの圧縮はできません。 ・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 投入扉を開いて下さい。

片手で投入扉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。

② 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。

③ 投入扉を閉めて下さい。

片手で投入扉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、ロックピンを引っ込めた状態で扉を閉めて下さい。その後のハンドルを下げて、確実にロックされているか確認して下さい。

④ 圧縮を行なって下さい。

前面操作パネルの圧縮ボタンを押して下さい。ボタンを押すと圧縮が始まります。

①～④の操作を最終圧縮ランプが点灯するまで繰り返して下さい。

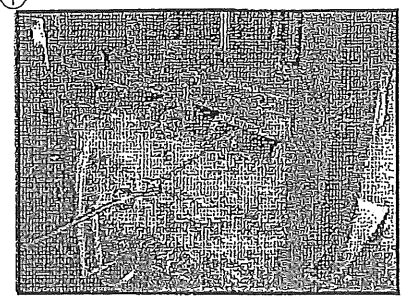
圧縮物がいっぱいになると最終圧縮ランプが点灯し、圧縮板が最下降位置まで下降した状態で停止します。次項に示す梱包作業を行なって下さい。

圧縮物がいっぱいでなくても梱包してしまいたい時は、圧縮ボタンでなく最終圧縮ボタンを押して下さい。最終圧縮ランプが点灯し、圧縮板が最下降位置まで下降した状態で停止します。

9-3 梱包

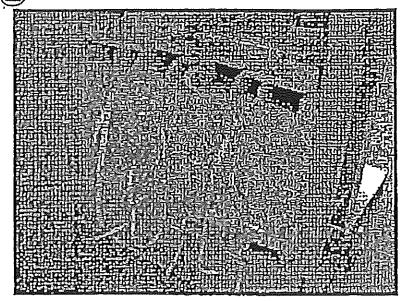
⚠注意	梱包完了後プレス板を上昇させる際は、手を挟まないように最上昇位置で止まるまで必ず両手で操作ボタンを押し続けて下さい。

①



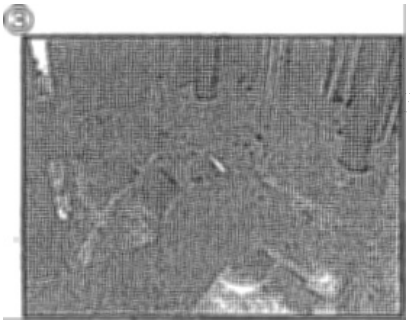
最終圧縮ランプ点灯後、排出扉を開けひもガイドバーをプレス板の間に入れて奥のひもを引っ掛けてから引っ張って下さい。

②



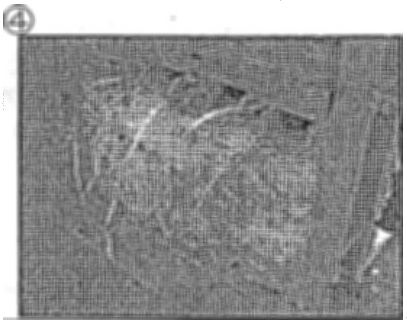
上図のようにひも掛けフックに届く程度の長さまで３本ともひもを引っ張って下さい。

③

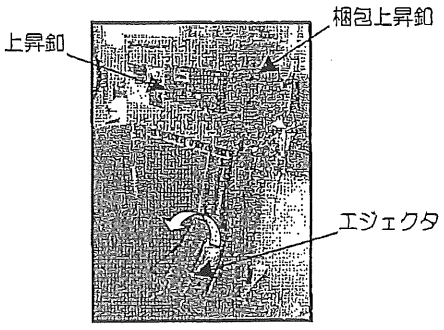


プレス板に付いているヒモキリでひもを切って下さい。後で縛れる長さでひもを切って下さい。

④



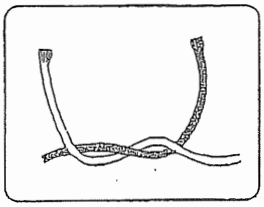
ひも掛けフックからひもを外して下さい。外したひもを引っ張って動く方のひもと外したひもを弛み無く結んで下さい。
（３本）結び方は次ページを参照して下さい。



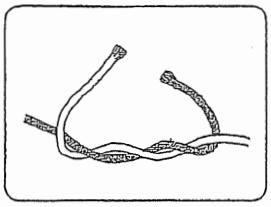
「上昇」ボタンと「梱包上昇」ボタンを同時に押してプレス板を上昇させて下さい。
（圧縮物がエジェクトされて圧縮室外に払い出されます）

ひもの結び方

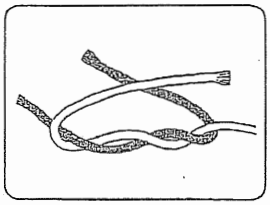
◆外科結び（サージャンズ・ノット）◆



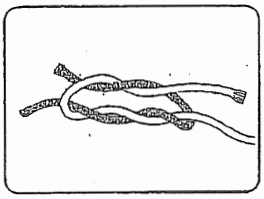
1.ひもをクロスさせ、ひと巻きする。



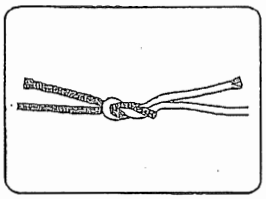
2.さらに、ひと巻きする。



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。

10 定期点検

安全にご使用して頂く為に必ず定期点検を実施して下さい。
点検は販売会社に依頼されるか（有料）、お客様で実施される場合は一度販売会社から指導をお受けになることをおすすめします。

点検期間	点検箇所	点検項目	点検要領
1ヶ月毎	給脂箇所	ひも弛み止め装置2ヶ所	グリースニップルに給脂
	リミットSW	リミット調整部のネジの弛み	増し締め
6ヶ月毎	油圧ユニット 油圧回路	継手、配管 各種バルブ類	ひび、油漏れはないか
	制御盤	各電気機器（マグネットSW リミットSWなど）	正常に働いているか、接点の汚れ、破損の有無を確認
12ヶ月毎	ボルト・ナット類	弛み	増し締め
	オイルタンク オイルタンク内	オイル サクションフィルター	交換 目詰まりはないか

油圧作動油の種類

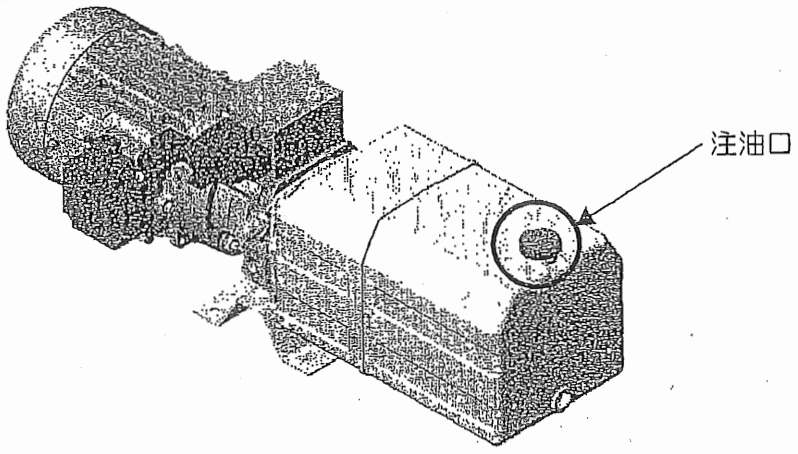
本機は、ギヤポンプを使用しており、その性能は使用オイルによって大きく影響しますので、必ず下記の銘柄の中から選定して下さい。

粘度区分　ISOVG32　耐摩耗油圧作動油（使用分＝5.7ﾘｯﾄﾙ）

メーカー	銘柄
出光	ｽｰﾊﾟｰﾊｲﾄﾞﾛﾘｯｸﾌﾙｲﾄﾞ32
エッソ	ﾇﾄｰ1132、11P32、ｴﾝﾊﾟﾜｰSQ32 XL32
昭和シェル	テラスオイル32、K32
共石	ハイドロラックス32
日石	スーパーハイランド32、Z32
三菱	ダイヤモンドハイドロフハードEP32
モービル	モービルDTE24
コスモ	コスモハイドロAW32
キグナス	ユニットオイルWR32
ビネラル	ゼネラルパノール32

オイル交換方法

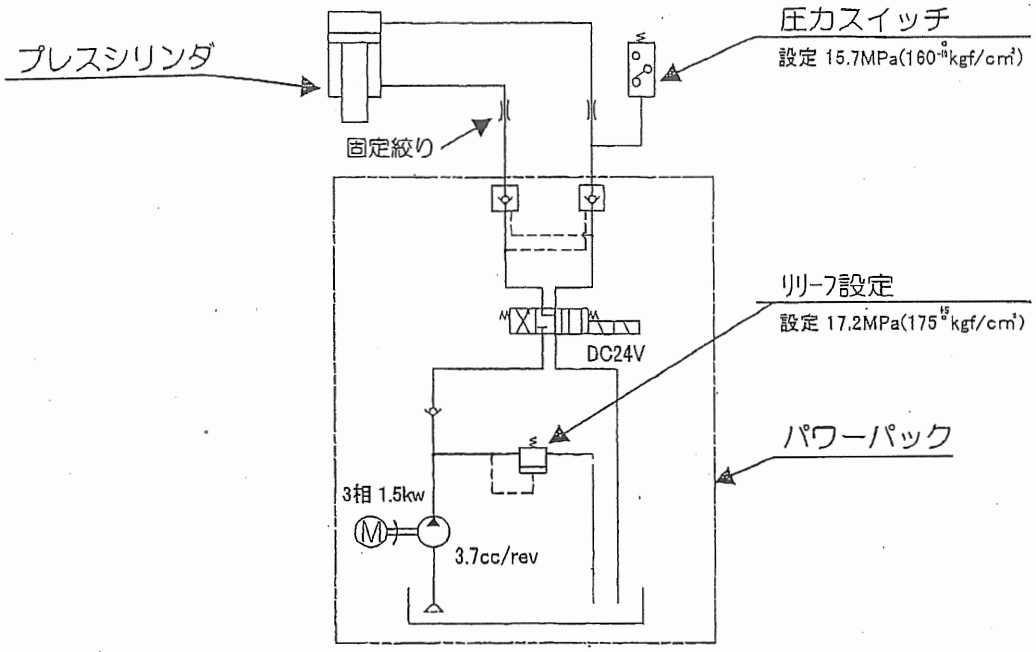
オイル使用量は約5.7ﾘｯﾄﾙです。上記の銘柄からオイルをお選び下さい。
オイルはタンクのＭＡＸラインまで入れて下さい。（プレス板は最上位置）



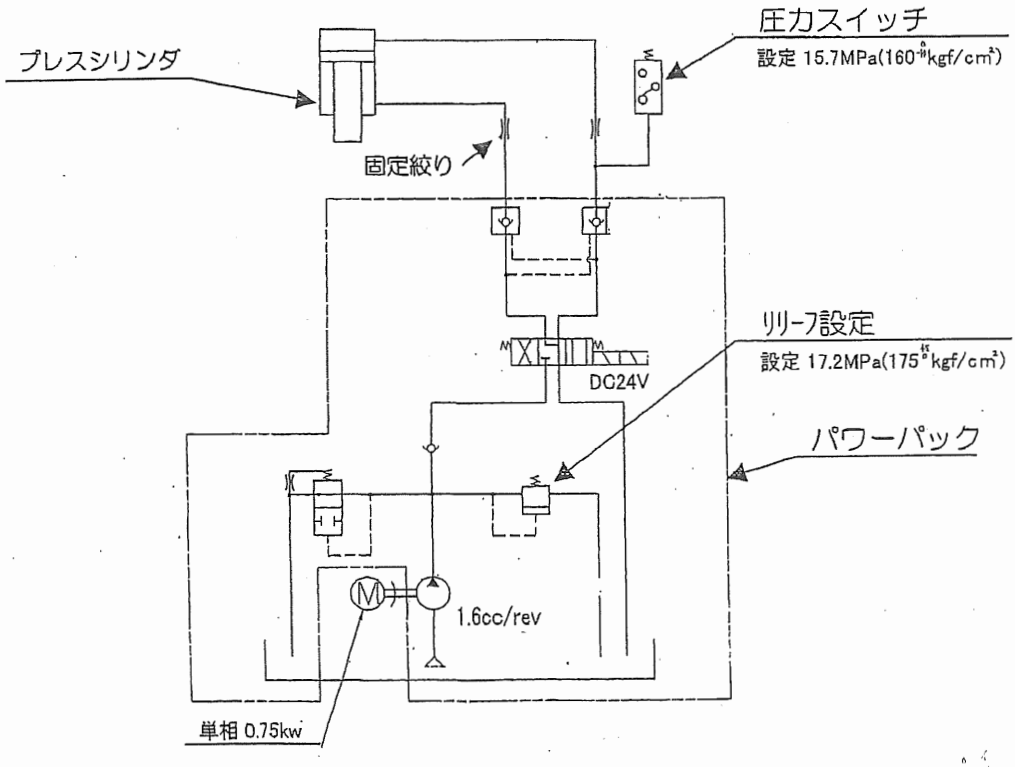
11 各回路図

11-1 油圧回路図

NCP40M

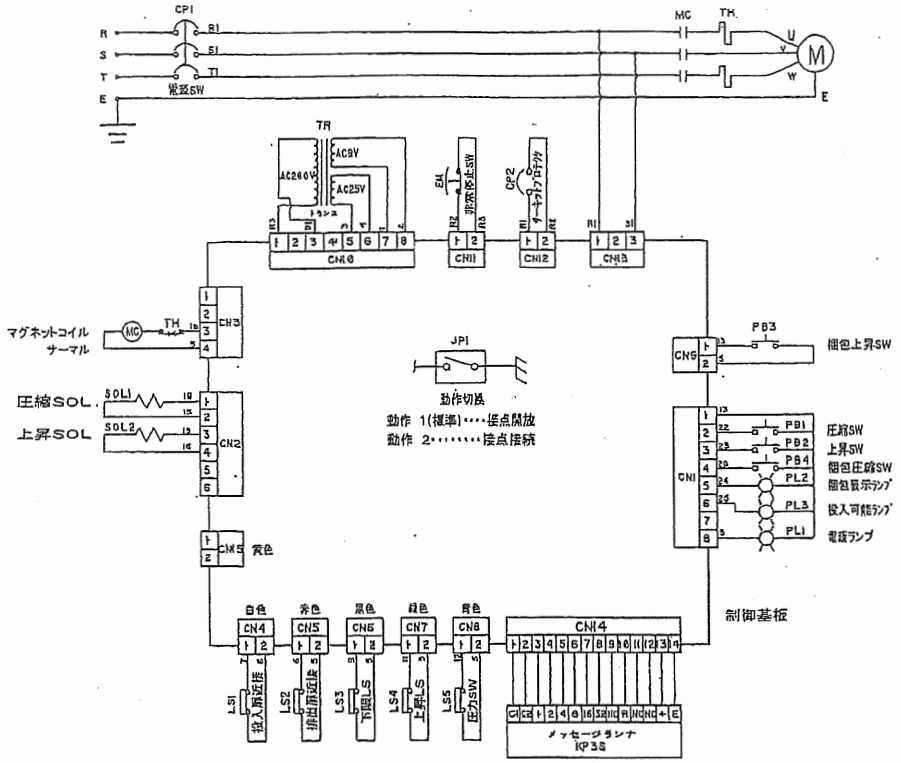


NCP40MB

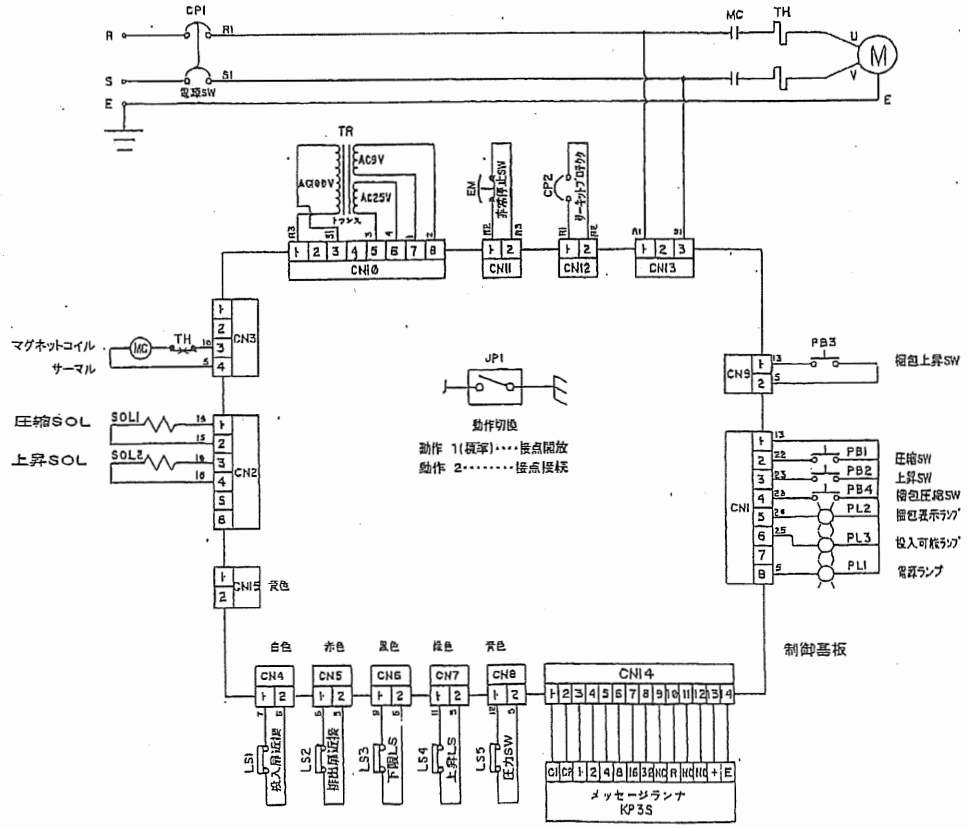


11-2 電気回路図

NCP40M



NCP40MB



(12) 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なって下さい。

・電源は来ていますか？
・非常停止ボタンは押されていませんか？
・サーキットプロテクタがOFFになっていませんか？
（側面操作パネルの2種類のプロテクタ）

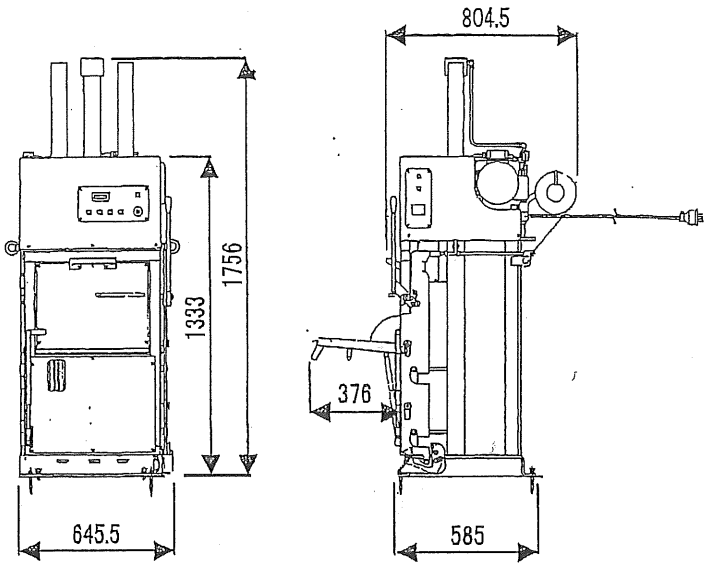
上記以外の場合は前面操作パネルの表示器のエラーメッセージ表示と、以下に示す症状を確認していただき、速やかにその内容をお買い上げいただいた販売会社にご連絡して下さい。
確認されましたらただちに電源を切っていただき、修理が完了するまで本機の使用を中止して下さい。

エラー表示	故障内容（エラー表示後一旦電源をOFFし再度ONして確認）	故障箇所
エラー1	圧縮、最終圧縮ﾎﾞﾀﾝを押してもモータが回転せずプレス板も動かない。	サーマルリレーの作動、モータ、マグネットスイッチの異常
	圧縮、最終圧縮ﾎﾞﾀﾝを押すとモータは回転するがプレス板は動かない。	圧縮ｿﾚﾉｲﾄﾞ（SOL1）の断線 ﾓｰﾀｰが逆転している(200V仕様)
	圧縮、最終圧縮ﾎﾞﾀﾝを押すとモータは回転しているしプレス板も作動している。	上限ﾘﾐｯﾄｽｲｯﾁ（LS4）の溶着
エラー2	上昇、上昇＋梱包上昇ﾎﾞﾀﾝを押してもモータが回転せずプレス板も動かない。	サーマルリレーの作動、モータ、マグネットスイッチの異常
	上昇、上昇＋梱包上昇ﾎﾞﾀﾝを押すとモータは回転するがプレス板は動かない。	上昇ｿﾚﾉｲﾄﾞ（SOL2）の断線
	上昇、上昇＋梱包上昇ﾎﾞﾀﾝを押すとモータは回転しているしプレス板も動作している。	下限ﾘﾐｯﾄｽｲｯﾁ（LS3）の溶着
エラー3	上昇、上昇＋梱包上昇ﾎﾞﾀﾝを押してもモータが回転せずプレス板も動かない。	サーマルリレーの作動、モータ、マグネットスイッチの異常
	上昇、上昇＋梱包上昇ﾎﾞﾀﾝを押すとモータは回転しているがプレス板が途中で動かない。	上昇ｿﾚﾉｲﾄﾞ（SOL2）の断線
	上昇、上昇＋梱包上昇ﾎﾞﾀﾝを押すとプレス板が最上位置にあるのにモータが回転したまま停止しない。	上限ﾘﾐｯﾄｽｲｯﾁ（LS4）の溶着
エラー4	圧縮、最終圧縮ﾎﾞﾀﾝを押してもモータが回転せずプレス板も動かない。	サーマルリレーの作動、モータ、マグネットスイッチの異常
	圧縮、最終圧縮ﾎﾞﾀﾝを押してもモータは回転しているがプレス板が最上位置もしくは途中から動かない。	圧縮ｿﾚﾉｲﾄﾞ（SOL1）の断線
	圧縮、最終圧縮ﾎﾞﾀﾝを押すとプレス板が最下位置にあるのにモータが回転したまま停止しない。	圧力スイッチ（LS5）の断線、又は圧力スイッチの位置がずれている
エラー5	圧縮、最終圧縮ﾎﾞﾀﾝを押してもモータが回転せずプレス板も動かない。	サーマルリレーの作動、モータ、マグネットスイッチの異常
	圧縮、最終圧縮ﾎﾞﾀﾝを押してもモータが回転せずプレス板も動かない。圧縮状態でないのに最終圧縮ランプが点灯する。	圧力スイッチ（LS5）の溶着 モータ、マグネットスイッチの異常

表示	故障内容（再度動作させて確認）	故障箇所
投入扉が開いています	投入扉を閉じても「投入扉が開いています」の文字が消えない。	投入扉用近接ｽｲｯﾁ（LS1）の断線
排出扉が開いています	排出扉を閉じても「排出扉が開いています」の文字が消えない。	排出扉用近接ｽｲｯﾁ（LS2）の断線
通常表示	圧縮状態でないのに最終圧縮ランプが点灯する。	下限ﾘﾐｯﾄｽｲｯﾁ（LS3）の断線
	投入扉を開いても「投入扉が開いています」の表示をしない。	投入扉用近接ｽｲｯﾁ（LS1）の溶着
	排出扉を開いても「排出扉が開いています」の表示をしない。	排出扉用近接ｽｲｯﾁ（LS2）の溶着

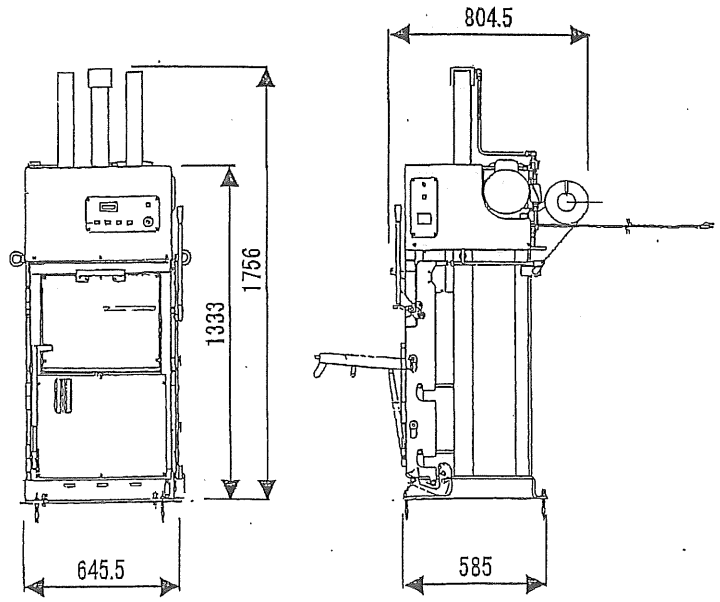
13 仕様

NCP40M



仕様諸元	
型　式	NCP40M
能　力	3920N
圧縮方式	電動油圧駆動
梱包物寸法	500×400×250～400(mm)
処理能力	約 100kgs／h
電　源	3相200V 20A(ﾌﾞﾚｰｶ内蔵)
モータ	1.5kw 4P(連続定格)
圧縮ｻｲｸﾙ	約22秒(60Hz)/約27秒(50Hz)
油　量	5.7L(ISO VG32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645.5×奥行804.5×高さ1756 mm
自　重	約350kgs
安全装置	投入扉開時運転停止 排出扉開時運転停止 急開き防止解除ペダル

NCP40MB



仕様諸元	
型　式	NCP40MB
能　力	3920N
圧縮方式	電動油圧駆動
梱包物寸法	500×400×250～400(mm)
処理能力	約 50kgs／h
電　源	単相100V 20A(ﾌﾞﾚｰｶ内蔵)
モータ	0.75kw 4P(連続定格)
圧縮ｻｲｸﾙ	約55秒(60Hz)/約66秒(50Hz)
油　量	5.7L(ISO VG32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645.5×奥行804.5×高さ1756 mm
自　重	約350kgs
安全装置	投入扉開時運転停止 排出扉開時運転停止 急開き防止解除ペダル

14. 商品保証規定

◆保証規定◆

取扱説明書および本体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なう場合は、お買い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。

尚、保証の査定はまことに勝手ながら弊社にて判断させて頂きますのでご了承下さい。

15. 廃棄について

本製品の廃棄については、鉄工材、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なって下さい。

不明な点は販売会社にご相談の上、処理して下さい。

⑯ アフターサービスについて

◆調子が悪い時

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せ下さい。

お問い合せいただく際には、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）

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