

HR12X: 本体のみ

HR12X-P6RAN: 替刃P6RAN付

#8～#10の蘭支柱を保持しながら切断できるので、蘭を傷つけることはありません。

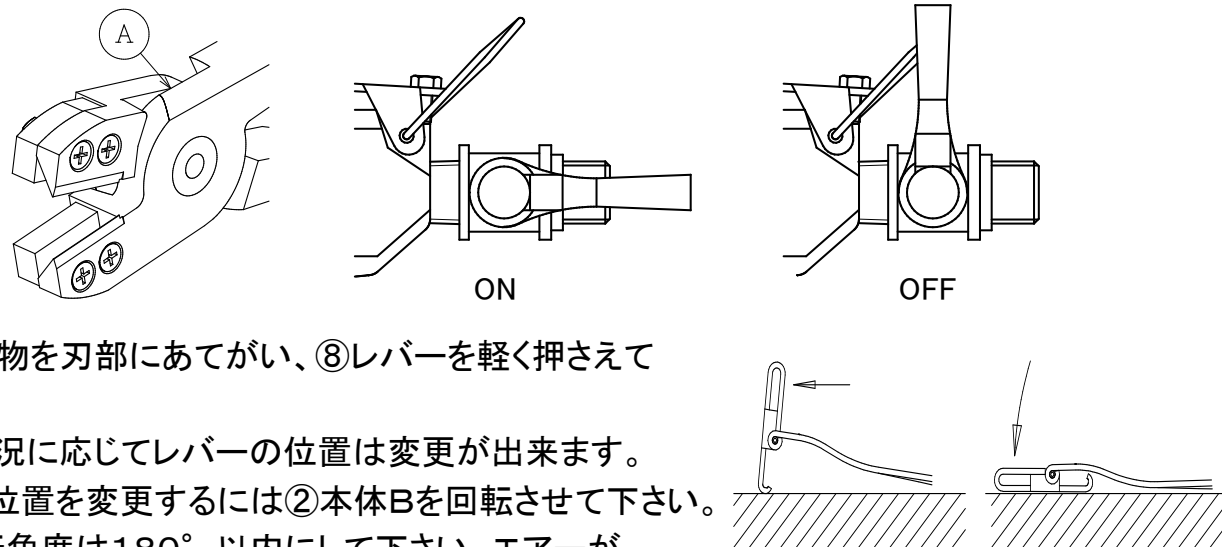
■ご使用前に下記警告を必ずお読み下さい。

警告

1. 本機は、非常に強力な切断力(圧縮力)を有しております。大変危険ですので、替刃部周辺には手指を絶対に近づけないで下さい。
2. やむなく替刃に触れる場合には必ずエアー源をストップし、本体バルブをOFFにして下さい。そして、本体が動作しない事を十分に確認した後に行ってください。
3. ご使用になられない時は必ず本体バルブをOFFにし、エアー源をストップして下さい。
4. ご使用の際には必ず安全メガネを着用して下さい。
5. 替刃を取り付けている⑥ネジピンに緩みが無いかを常にご確認下さい。
6. 仕様能力以上の切断は替刃の破損を引き起こします。大変危険ですので絶対に行わないで下さい。
7. 使用空気圧は厳守して下さい。

■使用方法

1. 替刃摺動部(A部)に油を1～2滴注油して下さい。
2. エアーホースを接続して下さい。この時必ず本体バルブをOFFにし、エアー源をストップして下さい。本体バルブのON、OFFは下図を参照して下さい。



3. 作業対象物を刃部にあてがい、⑧レバーを軽く押さえて下さい。
- ※作業の状況に応じてレバーの位置は変更が出来ます。
レバーの位置を変更するには②本体Bを回転させて下さい。
但し、回転角度は180° 以内にして下さい。エアーが漏れる恐れがあります。

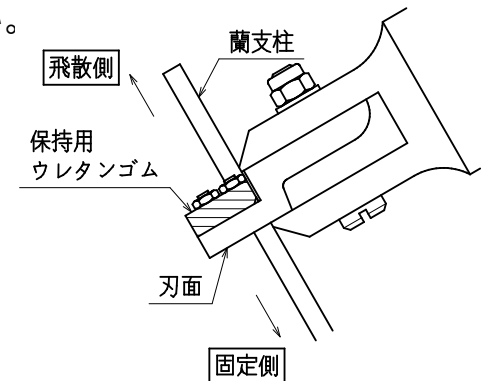
■注意事項

1. 替刃摺動部(A部)には1日2～3回注油を行って下さい。
2. カラ打ちは行わないで下さい。替刃刃部の損傷を招きます。

3. 使用空気圧は下記に示す指定範囲内でご使用下さい。

HR12X、HR12X-P6RAN: 0.6～0.7MPa

4. 本体の切断能力範囲外での作業は行わないで下さい。
5. エアーは必ず水分を除去し、水分を混合していないエアーをご使用下さい。
6. 一部部品はセット販売となります。部品表をご確認下さい。
7. 切断された支柱を保持できるように、必ず飛散する側に③ウレタンゴムを向けてセットしてください。
逆向きにセットした場合、切断された支柱が飛散し、事故や怪我等を引き起こす可能性があります。
飛散による事故、怪我等については責任を負いかねますので、了承願います。



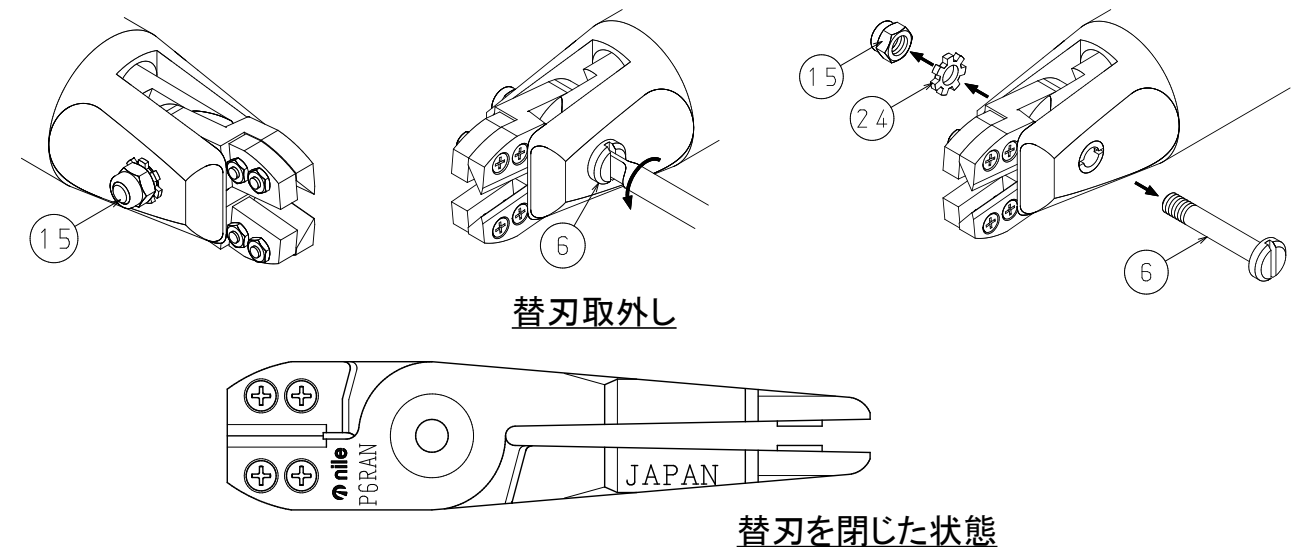
■Oリング呼び番号 JIS B2401

各本体にて使用しているOリングは下記表を参照して下さい。

本体	部品番号	11	11'	12	13	14	14'	21
HR12X								
HR12X-P6RAN		P24	P24	P4	P11	S30	S30	P15

■替刃の交換方法

1. エアー源、本体バルブをOFFにして下さい。
 2. ⑮ナイロンナットをスパナで固定し、⑥ネジピンをドライバーで取り外して下さい。
 3. 替刃の頭部を掴んで、本体より引き出して下さい。
 4. 新しい替刃をセットし、⑥ネジピン、⑮ナイロンナットをしっかりと締め付けて下さい。
- ※替刃側面を押し、替刃を閉じた状態(下図参照)にすると挿入が簡単になります。



■Oリングの交換方法

※作業を行う時は必ずエアー源、本体バルブをOFFにして下さい。

⑫Oリング

※このOリングが消耗すると、レバーを押さえた時にエアーピン周辺よりエアーが漏れ、本体が正常に動作出来ない事があります。

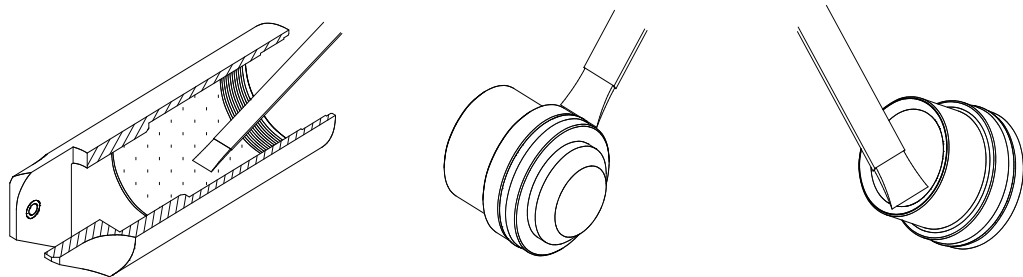
- 1. ⑬フックを取り外して下さい。
- 2. ⑯ロールピンを抜いて、レバーを外して下さい。
- 3. ④エアーピンを抜いて下さい。
- 4. ⑫Oリングを交換して下さい。
- 5. Oリングの交換が完了したら、部品を外した時と逆の手順で組み立てて下さい。

⑪Oリング

※このOリングが磨耗すると、ピストン部分でエアー漏れが発生し、ピストンが正常に動作しなくなります。

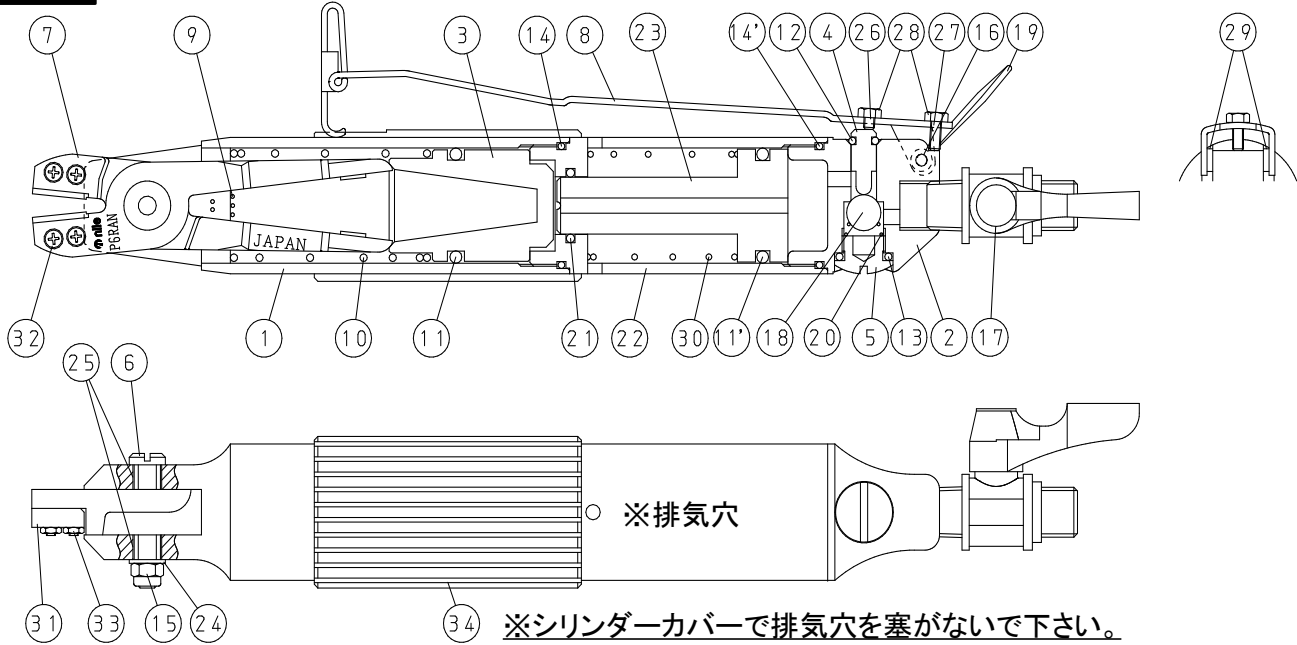
- 1. ②本体Bを左(反時計方向)に回して取り外して下さい。
- 2. ③ピストンAを抜き出し、⑪Oリングを交換して下さい。
- 3. 本体A内部とOリング部分をグリスアップをして下さい。(下図参照)
グリスアップが完了しましたら、逆の手順で組み上げて下さい。

※本体A、B、Cはネジ式の為、左(反時計方向)へ回すと分解出来ます。



グリスアップ箇所

■部品図



品番	部 品 名	個数	品番	部 品 名	個数	品番	部 品 名	個数
1	本体A	1	8	安全レバー (26調整ネジA、27調整ネジB、 28ナット、29スパーサー付)	1	22	本体C (14 Oリング、21 Oリング付)	1
2	本体B (14 Oリング付)	1	9	股パネ (KS6)	1	23	ピストンB (11 Oリング付)	1
3	ピストンA (11 Oリング付)	1	10	戻しパネA	1	25	ブッシュ	2
4	エアーピン (12 Oリング付)	1	16	ロールピン	1	30	戻しパネB	1
5	止めネジ	1	17	バルブ付ニップル	1	31	ウレタンゴム (32皿ビス、33ナット付)	2
6	ネジピンセット (15ナイロンナット、24菊型ワッシャ付)	1	18	ウレタンボール	1	34	シリンダーカバー	1
7	替刃 (P6RAN) (9股パネ、31ウレタンゴム、 32皿ビス、33ナット付)	1	19	フック	1	※HR12Xには、⑦替刃は 付いておりません。		
			20	スプリング	1			

■本体定期点検チェックリスト

点検時期	チェック項目	異常があった時の対応
作 業 前	⑥ネジピン部分に緩みや破損	部品締め付け又は部品交換
	④エアーピン部分のエアー漏れ	部品交換
	⑯バルブ付ニップルをOFFにして本体が作動しない事	メーカー修理
	外観面でのヒビやガタツキ	部品交換
	⑧レバー部のガタツキ	メーカー修理
作 業 後	動作確認・正常に動作しているか バネ、ピストン、レバーの異常の確認	部品交換又はメーカー修理

※ピストンは約6ヶ月での交換を推奨いたします。

■修理について

本製品は厳密な精度にて製造しております。
その為、使用中に異常を感じたり、正常に作動しなくなった時にはすぐに使用をやめ、お
買い求めの販売店または室本鉄工株式会社までご連絡下さい。
又、お客様ご自身が修理を行うと、事故や怪我を引き起こしたり、又は製品の損傷を招く
恐れがございます。危険ですので決して行わないで下さい。

不当な分解、改造、及び替刃の研磨、調整によって発生した不具合や故障の責任は一
切負いかねます。

その他、部品の購入や取扱いの上でのご不明な点などのお困りの事がございましたら
お気軽にお問い合わせ下さい。



ISO9001 認証取得工場
メリー 作業工具・ナイル 空気工具 製造元
室本鉄工株式会社

大阪オフィス 〒573-1131 大阪府枚方市高野道1-2-3
TEL(072)850-0091 FAX(072)850-0082
本社工場 〒573-1132 大阪府枚方市招堤田近1-8-1
TEL(072)850-1600 FAX(072)850-2600
東 京 〒143-0016 東京都大田区大森北3-9-5-102
TEL(03)6450-0073 FAX(03)6450-0079
名 古 屋 〒466-0044 名古屋市昭和区桜山町5-99-6
TEL(052)858-1755 FAX(052)858-1756



警 告 ※ご使用前に必ずお読みください

＜作業前＞ ※エアホース脱着の際は必ずエア供給源を遮断して下さい。

①エアークンプレッサー以外の動力源は使用しないでください。

・本機はエアークンプレッサーから供給される圧縮空気を動力源とした作業工具です。圧縮空気以外の高圧ガス（酸素、アセチレン、プロパンなど）を使用すると、爆発の恐れがあり、事故の原因になります。

②用途にあった作業に使用してください。

・本機は切断作業等を目的とした作業工具です。
・指定された用途以外には使用しないでください。
能力以上の切断、カシメ等をするすると、替刃の破損の原因となり、破損部が飛んで危険ですので絶対にしないでください。

③子供を近づけないでください。

・作業以外、エアーニツパやエアーホースに触れさせないでください。けがの原因になります。
・作業以外、作業場へ近づけないでください。けがの原因になります。

④作業場は、いつもきれいに保ってください。

・ちらかった場所や作業台は、事故の原因になります。
・作業場は十分に明るくしてください。暗い場所での作業は、事故の原因になります。

⑤服装はキチンとした身なりで作業をしてください。大きすぎる服、長髪等は事故の原因となります。

⑥機体の排気音や排気空気から耳を保護するため、防音保護具を着用してください。

⑦保護具を使用してください。

・保護手袋を着用してください。
・ご使用の際は保護メガネを使用してください。

⑧作業環境に応じてヘルメット、安全靴、防じんマスクなどの防具を着用してください。

⑨エアーホースを接続する前に、次の使用前点検をしてください。

・替刃取付部・本体連結部・エアー配管部のネジ類がゆるんでいないこと。
・損傷したり、はずれている部品がないこと。
・さび付きなどで、正常に動作しない部品がないこと。
異常のあるまま使用すると、けがや機体の破損の原因になるので、異常のあるときは、お買い求めの販売店または
室本鉄工に修理を依頼してください。

⑩エアーホースを接続するときは、次のことに注意してください。

・レバーに手を触れないこと。
・本体バルブがOFFになっていること。

⑪替刃等を取り付ける前に、エアーホースを接続し、次の点検をしてください。

・空気漏れや異常音がしないこと。
異常のあるまま使用すると、事故やけがの原因になるので、異常のあるときは、お買い求めの販売店または
室本鉄工に修理を依頼してください。

⑫替刃等は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。

・確実にでないと、はずれたりして、けがの原因となります。

⑬指定の付属品を使用してください。

・この取扱説明書および当社カタログに記載されている指定の付属品以外のものを使用すると、
けがなどの事故の原因になる恐れがあるので、使用しないでください。

⑭替刃に変形・クラックがある時は使用しないで下さい。

＜作業中＞ ※エアホース脱着の際は必ずエア供給源を遮断して下さい。

①指定の空気圧力を使用してください。

・本機の使用空気圧力範囲は0.6～0.7MPaです。この範囲内で使用してください。
規定以上の空気圧力で使用すると、機体の破裂や損傷の恐れがあり、けがの原因になります。

②使用中は、替刃などの先端部をハズレターや他の人に向けたり、手や顔など近づけないでください。

・けがの原因になります。

③可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

・可燃性のある液体やガス（シンナー、ガソリン、塗料、ガス類等）のある所で、本機を使用しないでください。
空気と一緒に吸引圧縮され、爆発や火災の恐れがあり、事故の原因になります。
爆発性雰囲気での使用目的では設計されていません。

④替刃交換時やトラブル発生時以外は、替刃に触れないでください。

・各エアーニツパ、エアーハサミは強力な切断力を有していますので、替刃に触れたり、替刃周辺に
手指を近づけないでください。

⑤次の場合はエアースーツを外し、圧縮空気を抜いてください。

（蓄えられた空気が危険を引き起こす恐れがあります。）

・使用しない場合や作業中断時、使用後。

・点検、修理、調整などの場合。

・替刃交換時等の付属品を交換する場合。

・エアーニッパを移動する際や手渡しする場合。

誤ってエアーニッパが作動し、けがの原因になります。

⑥レバーに指をかけた状態でエアースーツを脱着させないでください。

・誤ってエアーニッパが作動し、けがの原因になります。

⑦加工物の持ち手側（固定側）はしっかりと固定して作業してください。

⑧作業中はまわりの人に注意してください。

・切断にご使用の場合、切り屑等が当たる恐れがある為、部外者を半径 1 m 以内に立ち入らせないでください。

けがの原因になります。

・高所作業のときは、下に人がいないことをよく確かめて、落下防止具を必ず装着してご使用ください。

本機や材料を落としたときなど、事故の原因になります。

⑨もろい材料への作業では有害な破片を引き起こす可能性があります。注意してください。

・切子等の放出の発生する作業では頭を傾けて作業する等注意してください。

⑩使用中は、ふりまわされないようエアーニッパを確実に保持してください。

・確実に保持していないと、けがの原因になります。

⑪無理な姿勢で作業しないでください。

・常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

⑫油断しないで十分注意して作業を行ってください。

・エアーニッパを使用する場合は、取扱方法、作業のしかた、まわりの状況など、十分注意して慎重に作業してください。

・ちらかった場所は事故の原因になります。

・作業場は十分に明るくしてください。暗い場所での作業は事故の原因になります。

・疲れているときは、使用しないでください。

⑬製品の取扱いは丁寧にしてください。

・エアースーツを利用して製品の上げ下げ、持ち運びは絶対に行わないでください。

・エアースーツは鞭打ち暴れの可能性があるので注意してください。

⑭このエアーニッパは一般的に電力源との接触に対して絶縁されていませんので注意してください。

⑮誤って落としたり、ぶつけたときは、機体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。

・内部の圧縮空気で破裂の恐れがあり、けがの原因になります。

⑯使用中、機体の調子が悪かったり、異常を感じたときは、ただちに使用を中止し、お買い求めの販売店または室本鉄工に修理を依頼してください。

＜作業後＞ ※エアースーツ脱着の際は必ずエア供給源を遮断して下さい。

①作業後は、必ずエアースーツをはずしてください。

②エアーニッパやエアーコンプレッサーは直射日光に長時間あてたま放置しないでください。

③エアーニッパは、注意深く手入れをしてください。

④使用しない場合は、きちんと保管してください。

⑤部品をはずしたり、改造をしないでください。

室本鉄工株式会社

HR12X-P6RAN グリップ取付け注意点



・グリップの切り欠き部がストッパーの位置になるように取り付けてください。



・排気穴を塞がない位置に取り付けてください。