

安全かつ正しくお使いいただくために下記の事は必ず遵守して下さい

- ① 本機は強力な切断力（圧縮力）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ようにして下さい。
- ② やむなく替刃に触れる場合は、必ずエアー源をストップしてからして下さい。
- ③ 使用しない時は、必ずエアー源をストップしておいて下さい。
- ④ 切断した時、切断物の切りクズが飛んで目に入る恐れがありますので、安全メガネを御使用下さい。

■ 注意事項

- 1) 替刃タイコ部には1日2～3回注油して下さい。
- 2) カラ打ちは絶対に行わないで下さい。
(カラ打ちは刃部の損傷を招きます。)
- 3) 使用空気圧は下記の範囲で御使用下さい。
※ 高気圧使用に於る故障の責任は負いません。

使用空気圧
0.4～0.5MPa

- 4) 切断能力以上の作業は行わないで下さい。
※ 切断能力表参照下さい。(カタログに記載)
- 5) 水分の混入していない空気を御使用下さい。

■ 御使用方法

- 1) 替刃タイコ部(部品図A)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。
- 3) 作業すべき品物を刃部にあてがい、レバー(部品図8)を軽く押して下さい。
- ※ 作業の状態に応じレバー位置は変えられます。この場合は本体B(部品図2)を回転させて下さい。
但し回転角度は180°以内にとどめて下さい。

■ 替刃の交換方法

- 1) ネジピン(部品図6・15)をドライバーで取りはずして下さい。
- 2) 替刃の頭部を手で持ち引き出して下さい。
- 3) 新しい替刃をセットして下さい。(尚交換の場合は必ず空気を閉じた上行って下さい)

■ Oリングの交換方法

(A) (部品図12)のOリングの場合

- ① (部品図19)のフックを取りはずして下さい。
- ② (部品図16)のロールピンを抜いて下さい。レバーがはずれます。
- ③ (部品図4)のエアーピンを抜いて下さい。
- ④ (部品図12)のOリングを交換して下さい。

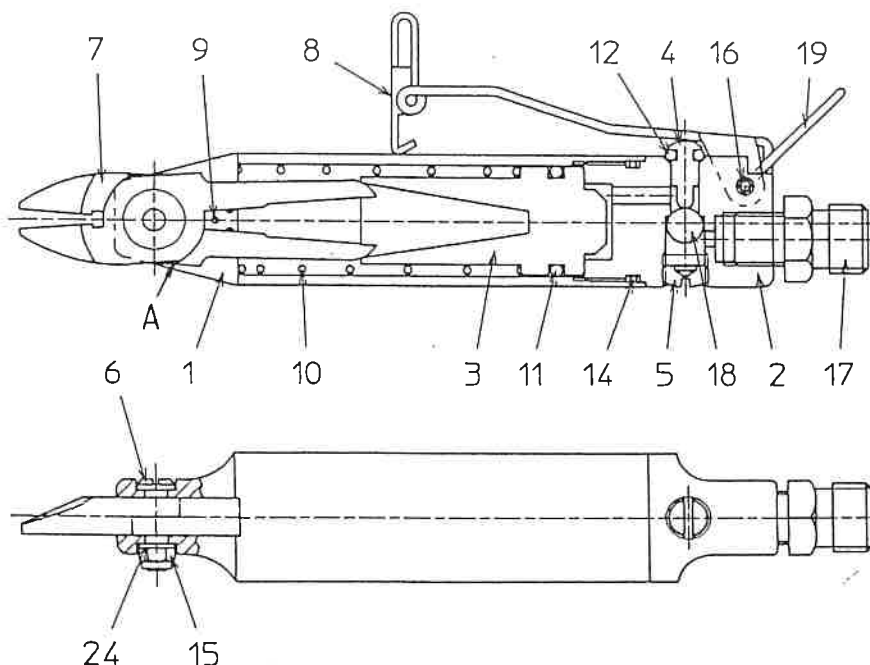
※ No.12のOリングが消耗した場合はレバーを押えた時エアーピン付近から空気がもれます。

(B) (部品図11)のOリングの場合

- ① (部品図2)の本体Bを左に回し取りはずします。
- ② (部品図3)のピストンを抜き出し(部品図11)のOリングを交換して下さい。 ※ No.11のOリングが消耗しますとピストンの作動が不良になります。

※ 本体A・B はネジ式のため左に回転させますと分解出来ます。

(仕様は予告なしに変更することがあります。)



24	筒型ワッシャ
19	フック
18	ウレタンボール
17	ニップル
16	ロールピン
15	ナット
14	Oリング
13	
12	Oリング
11	Oリング
10	戻しバネ
9	股バネ
8	レバー
7	替刃
6	ネジピン
5	止めネジ
4	エアーピン
3	ピストン
2	本体B
1	本体A
品番	部品名