

御使用に際して、この取扱説明を必ずお読み下さい。

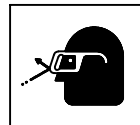
また、必要な時取り出して読めるよう大切に保管して下さい。



注意 安全かつ正しくお使いいただくために、下記の事は遵守して下さい。



- (1) 刃は高速で作動しますので危険ですから、絶対に手指等を近づけないで下さい。
- (2) 刃が破損したり、切断物が目に入ったりする恐れがありますので安全メガネを使用して下さい。また人の居る方向に向けて使用しないで下さい。
- (3) やむなく刃に触れる場合（刃の交換等）は必ずエア源をストップしてから行って下さい。



- (4) 手指の保護のため手袋を使用下さい。
- (5) 振動がありますので、長時間の連続使用はしないで下さい。
- (6) 作業によっては騒音レベルが85dB(A)を超えることがありますので防音用具（耳栓等）を使用して下さい。



- (7) 使用しない時は、必ずエア源をストップしておいて下さい。
- (8) 能力以上（使用目的以外）での作業は行わないで下さい。



お願い

■御使用方法

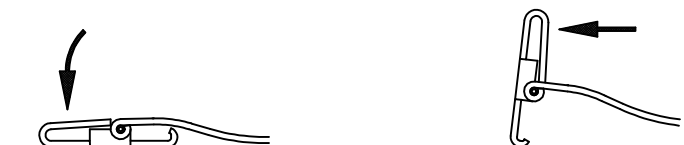
- (1) エアは、エアフィルターを通し、及びブルブリータ（潤滑油供給機器）を取付けるかNo. 31-B（G1/4メス部）のホースニップル吸気口より、使用前と連続作業中は1時間毎に必ず注油して使用後も3～4滴注油し20～30秒作動させて下さい。
※潤滑油はスピンドル油#60（ISO粘度#10）又はそれ相当の油を使用して下さい。
- 水分の含んだエアを使用しますと内部にサビが発生し作動しなくなります。
絶対に水分の含んだエアは使用しないで下さい。
- (2) エアホースを接続する時に、ニップルに付着したゴミやホコリがホース内に入らないようにきれいに取除いて下さい。
- (3) No. 31-Bのホースニップル（G1/4メス部）に、エア源からホースを接続して下さい。
- (4) 充分なエアを供給できるようにエア源のバルブは全開にして下さい。
- (5) 使用空気圧は、0.55～0.65MPaの範囲内で使用して下さい。（本体付近での空気圧）
※指定空気圧以上による故障の責任は負いません。
- (6) 替刃の交換は、No. 34のネジピンナットを緩めて、次に、No. 32ブレード押えを緩めて下さい。
- (7) No. 27のネジピンを抜いてNo. 50の替刃を取り出して下さい。
- (8) 新しい替刃をNo. 28のカム外輪に替はの溝を合わせ（7）（6）の順序に組んで下さい。
- (9) No. 32のブレード押えを締めすぎないで下さい。締めすぎるとNo. 1のブレードセットボディの破損の原因になります。

- (10) 切断作業をするときは、まず空回転で刃を作動させ作動した状態で切断物に刃をかませて切断して下さい。

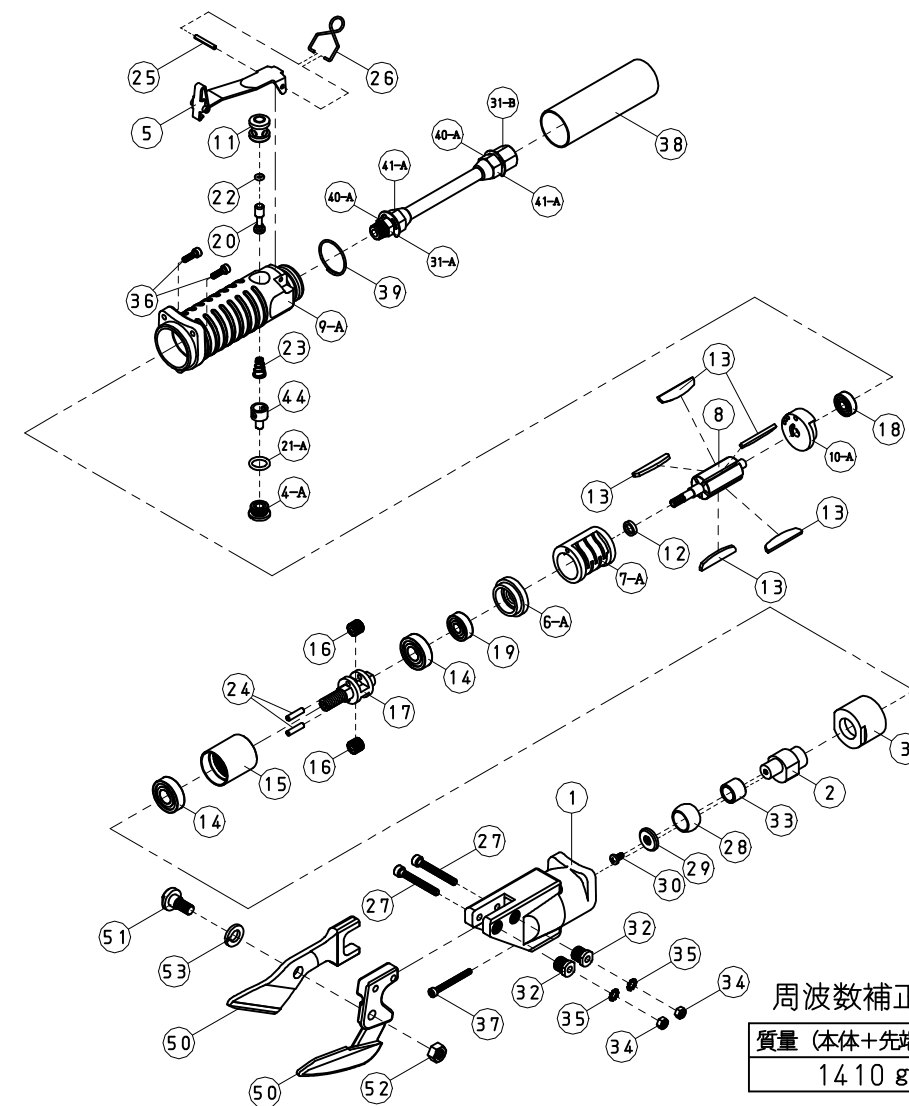
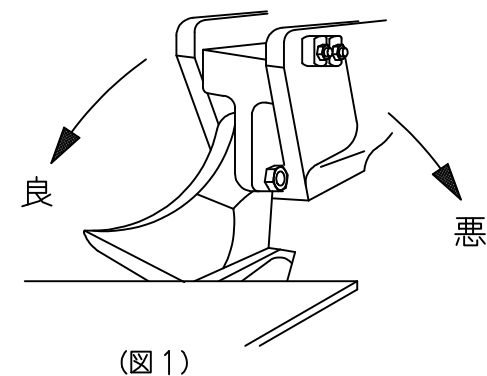
刃が停止している状態で切断物に刃をかませて作動しますと、初期トルクがかかりすぎ刃先の欠損や作動不良等の故障の原因になることがあります。

- (11) 熔断の際に発生した熔断ダマは、絶対に切断しないで下さい。刃の破損の原因になります。
- (12) No. 5のレバーを下図のように軽く前方に押して下さい。（上刃のみ作動します）

作動スタート



- (13) 切断時には、本体を鉄板に対し左に傾けて使用しないで下さい。
- (14) 切断時には、本体を鉄板に対し右に傾けるとよく切れます。（図1参考）
- (15) No. 44のレギュレーターを回すことによって速度調整ができます。
- (16) 能力以上の物（1.2mm以上の鉄板）を切断したり指定エア圧より高いエア圧で使用しないで下さい。



品番	部 品 名
1	ブレードセットボディ
2	カム
3	ギヤーケース
4-A	レギュレーターキャップ
5	ストッパー付レバー
6-A	フロントキャップ
7-A	シリンドー
8	ギヤー付ローター
9-A	モーターケース
10-A	リヤーキャップ
11	エヤー弁
12	ローターカラー
13	ローターベーン
14	インターナルギヤーベアリング
15	インターナルギヤー
16	アイドルギヤー
17	ギヤー支え
18	リヤーキャップベアリング
19	フロントキャップベアリング
20	エヤーピン
21-A	Oリング
22	Oリング
23	エヤーピン支え皿パネ
24	アイドルギヤーピン
25	スプリングピン
26	フック
27	ネジピン
28	カム外輪
29	ワッシャー
30	ワッシャー止めネジ
31-A	ホースニップル（オス）
31-B	ホースニップル（メス）
32	ブレード押え
33	ニードルベアリング
34	ネジピンナット
35	外刃形刃付座金
36	キャップボルト
37	キャップボルト
38	サイレンサーカバー
39	サイレンサーカバー止め金具
40-A	Eリング
41-A	ホースニップルキャップ
42-A	ウレタンフォーム
43-A	エヤーホース
44	レギュレーター
45	Oリング
50	ブレード（動刃、固定刃）
51	ブレード用センターネジ
52	ブレード用センターナット
53	ブレード用パネ座金

周波数補正振動加速実効値の三軸合成値

質量（本体+先端工具）	準拠規格	三軸合成値
1410g	JISB7762-10	10.32 m/s ²

《注意事項》◎ 修理や替刃の研磨、ネジピン、ナットの調整に関しては当社宛にご依頼下さい。
◎ 分解・改造による故障、替刃の研磨や調整による故障及び不具合の責任は一切負いかねます。
(※仕様は予告なしに変更することが有ります)



室本鉄工株式会社

●問い合わせ先 大阪オフィス
TEL 072-850-0091 (代)
FAX 072-850-0082