

ショットハンマ取扱説明書

<RH100Z・RH200>

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

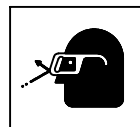
安全かつ正しくお使いいただくために、下記の事は遵守して下さい。



(1) 本機は、強力な打撃力を有しているため、作業中にリベットスナップに触れたりリベットスナップに手指等を近づけないで下さい。

(2) 作業をしない時は、必ずエア源をストップして下さい。

※ (3) 空打ちしないで下さい。



※

万一、リベットスナップ受けが破損し、リベットスナップが飛び出すと危険です。空打ちによるリベットスナップ受けの破損及びそれにより発生した事故については当社は、一切責任を負いません。



(4) 能力以上（使用目的以外）での作業は行わないで下さい。

(5) 作業中の加工物のクズ（その他の異物）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。

(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。

■操作方法

(1) №31のリベットスナップの先端を打撃する（打込む）品物にあて止まるまで軽く押して下さい。

(2) №24のスイッチレバーを軽く前方に押すと打撃します。

■リベットスナップ脱着方法

(1) 安全のため必ずエア源をストップしてから行って下さい。

（№30のストップバルブをOFFの状態にして下さい）



エアーを遮断するだけでは、スイッチボディ内に圧縮空気が残っています。間違えてレバーを押すと打撃しますので、下記の項目は必ず行って下さい。

(2) リベットスナップの先端を打撃しても良い物にあて、レバーを押して4～5回程度打撃して下さい。

(3) スwitchレバーを押しても打撃しない事を確認した上で、№29のスナップ受け止めリングを軸用C形止め輪用の脱着プライヤではずし、№28のリベットスナップ受けをはずしてリベットスナップを交換して下さい。

（参考）軸用C形止め輪 脱着工具として、当社製 軸用スナップリングプライヤ 直爪JS175と曲爪JC175があります。



お願い

■御使用方法

(1) 必ずフィルターを通した、水分を含んでいない、エアーを使用して下さい。

（水分を含んだエアーは内部にサビが発生し故障の原因となります）

(2) 作業前には、ホースニップル（吸気口）より2～3滴位潤滑油を注油して下さい。

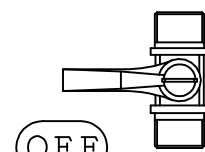
◎潤滑油は、スピンドル油#60（ISO粘度#10）を使用して下さい。

(3) 空気圧は、0.5～0.7MPaの範囲で使用して下さい。

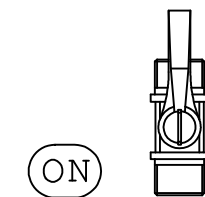
（指定空気圧以上による故障の責任は負いません）

部品図・部品表

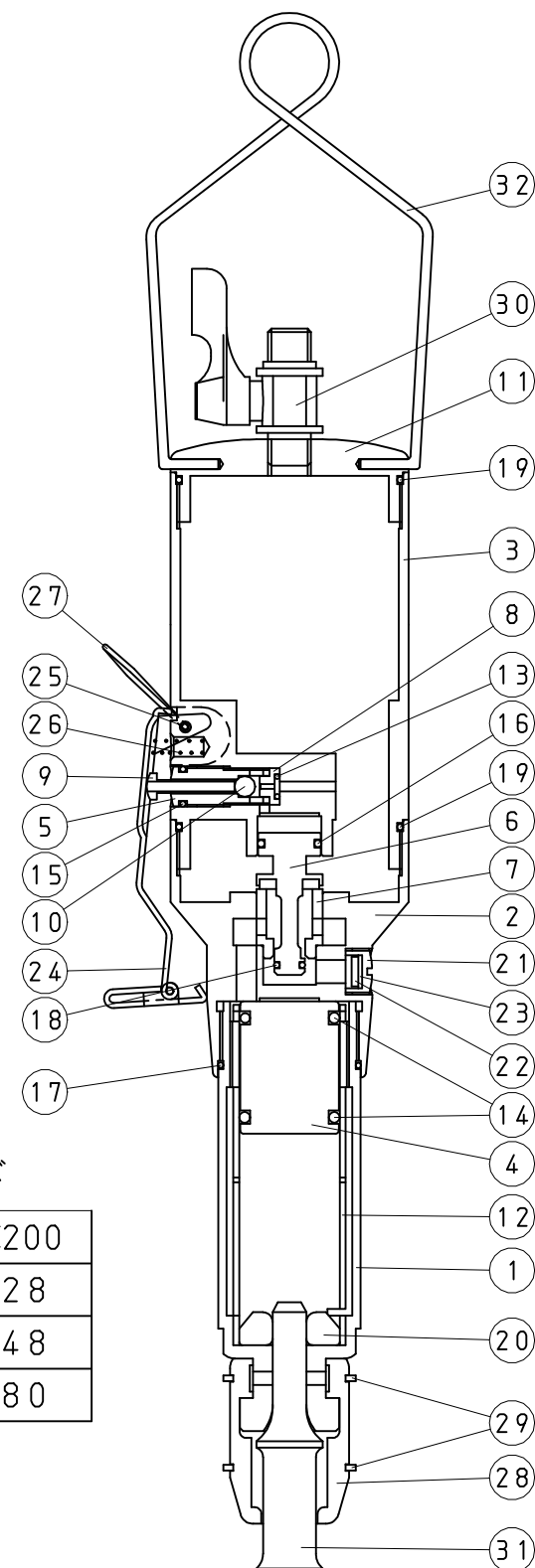
ストップバルブ付ニップル



OFF



ON



○リングサイズ

品番	RH100Z	RH200
14	P24	P28
17	S40	S48
19	S65	S80

周波数補正振動加速実効値の三軸合成値

品 番	質量 (本体+先端工具)	準拠規格	三軸合成値
RH100Z	1930 g	JISB7762-2	9.58 m/s ²
RH200	2346 g	JISB7762-2	11.58 m/s ²

品番	部 品 名
1	ヘッドシリンダー
2	ユニットシリンダー
3	スイッチボディ
4	ヒットピストン
5	止めネジ
6	バルブピストン
7	バルブ1
8	バルブ2
9	エアーピン
10	ウレタンボール
11	キャップ
12	インナーシリンダー
13	○リング (P4)
14	○リング
15	○リング (P9)
16	○リング (P15)
17	○リング
18	○リング (P6硬度90°)
19	○リング
20	クッションゴム
21	サイレンサーキャップ
22	サイレンサー
23	サイレンサーネット
24	スイッチレバー
25	スプリングピン
26	レバー戻しバネ
27	Nフック
28	リベットスナップ受け
29	スナップ受け止めリング
30	ストップバルブ付ニップル
31	リベットスナップ
32	ハンガー

《注意事項》 ◎ 修理に関しては当社宛にご依頼下さい。

◎ 分解・改造による故障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あります）



室本鉄工株式会社

●お問い合わせ先 大阪オフィス

TEL 072-850-0091 (代)

FAX 072-850-0082

