

マルチハサミ取扱説明書

GS02型

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。

注意



- (1) 本機は、強力な切断力（圧縮力）を有していますので、作業中にハサミ刃に触れたり、ハサミ刃周辺に手指を近づけないでください。
(ハサミ刃は高速で作動していますので危険です)
- (2) 止むなくハサミ刃に触れる場合は、安全のため必ずエア源をストップしてから行ってください。
- (3) 作業をしない時は、必ずエア源をストップしておいてください。
- (4) 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）を使用してください。
- (5) 能力以上（使用目的以外）での作業は行わないでください。
- (6) 使用前にNo. 13ネジピン、No. 50ハサミ用ネジピン、No. 51ハサミ用ナットの緩みがないか確認してください。
(緩んだ状態で使用しますと破損等の原因になり、また大変危険です)

■ハサミ交換方法（部品図参照）



安全のため必ずエア源をストップしてから行ってください。
切れ味の悪くなったハサミ刃の交換は次の方法で行ってください。

- (1) No. 13のネジピンを六角レンチでゆるめて外してください。
- (2) No. 12のハサミ刃を引き出してください。
- (3) 新しいハサミ刃を取り付けてください。



お願い

■ご使用方法

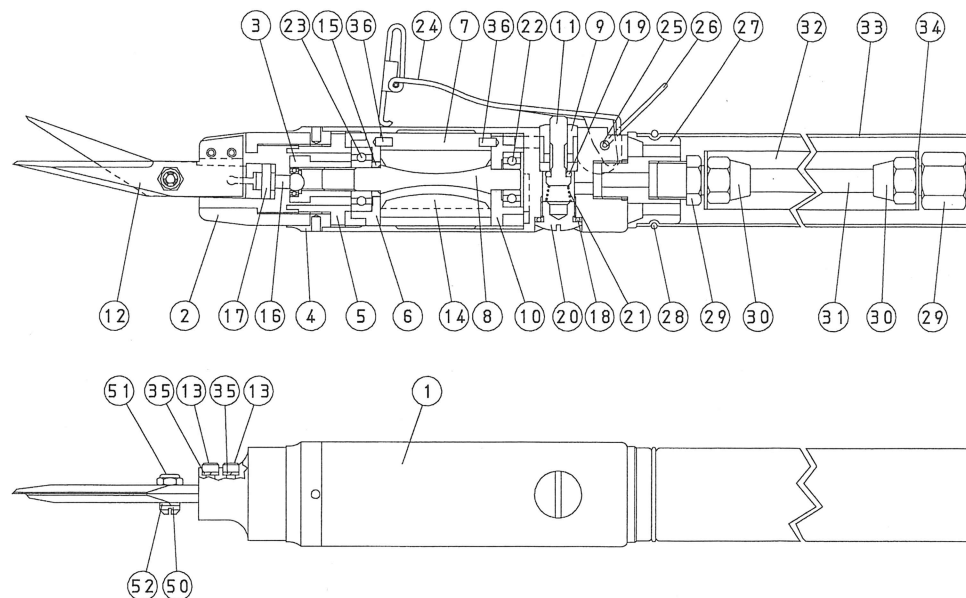
- (1) 必ずフィルターを通した、水分を含んでいない、エアを使用してください。
(水分を含んだエアは内部にサビが発生し故障の原因となります)
- (2) 作業前には、ホースニップル（エア吸気口）より2〜3滴位潤滑油を注油してください。
(潤滑油は、スピンドル油#60 [ISO粘度#10] を使用してください)
ハサミ刃摺動部にも注油してください。
- (3) エアホースは、充分にエア流量のあるホースを使用してください。
- (4) 空気圧は0.5〜0.6MPaの範囲内で使用してください。
(指定空気圧以上での使用における故障の責任は負いません。)

《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あります)

部品図・部品表

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
645 g	JISB7762-10	0.82 m/s ²

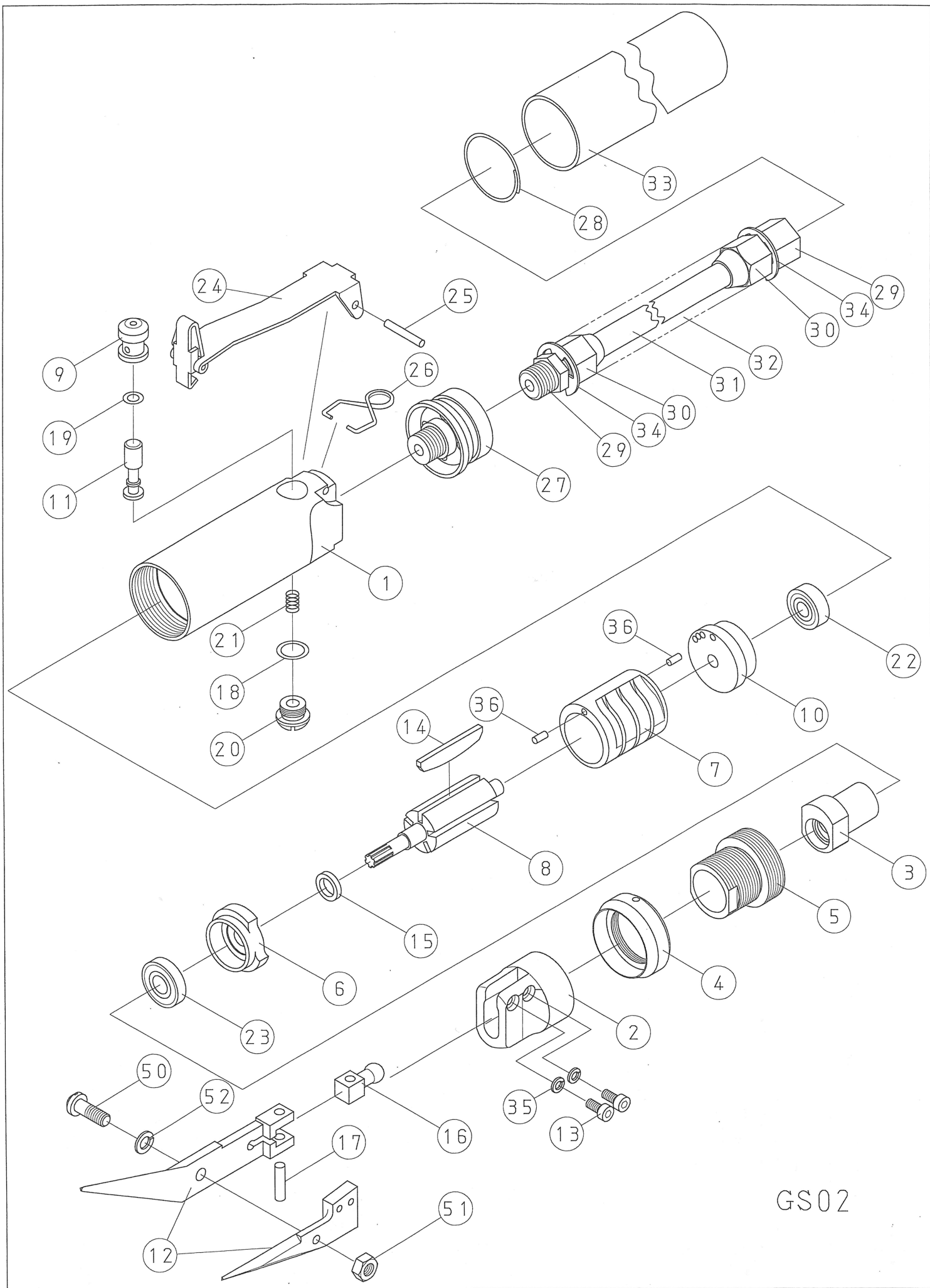


品番	部 品 名	品番	部 品 名	品番	部 品 名	品番	部 品 名
1	本体 A	13	ネジピン	25	ロールピン	50	ハサミ用ネジピン
2	本体 B	14	ローターベーン	26	フック	51	ハサミ用ナット
3	カム	15	ローターカラー	27	チューブジョイント	52	ハサミ用スプリングワッシャ
4	コネクター	16	フリーピン	28	サイレンサーカバー止め金具		
5	スクリュコネクター	17	ピン	29	ホースニップル		
6	フロントキャップ	18	リング	30	ホースニップルナット		
7	シリンダー	19	リング	31	エアーホース		
8	ローターB	20	止めネジ	32	ウレタンフォーム		
9	エアー弁	21	エアーピン支えバネ	33	サイレンサーカバー		
10	リヤーキャップ	22	リヤーキャップベアリング	34	Eリング		
11	エアーピン	23	フロントキャップベアリング	35	スプリングワッシャ		
12	ハサミ刃 (10M)	24	レバー	36	スプリングピン		



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



GS02