



REC-200M 系

REC-Li250M アタッチメント

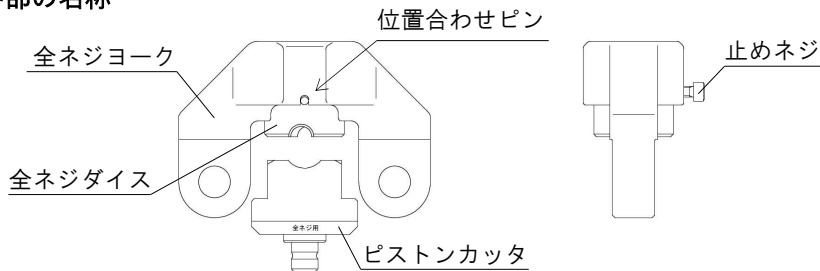
S7G-M250 系

全ネジカッタ 200AT-13WT

取 扱 説 明 書

マクセルイズミ株式会社

■ 各部の名称



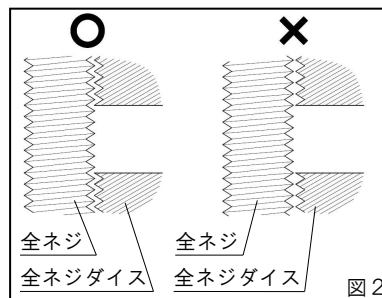
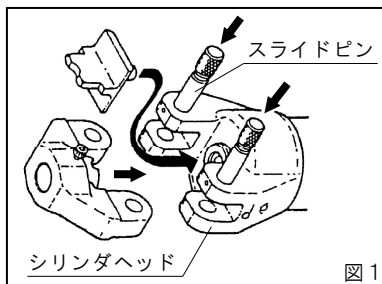
■ 仕様

切 断 能 力		
サイズ	軟鋼 (SS)	ステンレス (SUS)
W3 / 8	○	○
W1 / 2 (オプション品)	○	○
M10 (オプション品)	○	○
M12 (オプション品)	○	×

満充電における切断回数 約 60回〔REC-200M (BP-12E使用)、軟鋼材 W3/8 切断時〕
 約 170回〔REC-Li250M (BP-14LN使用)、軟鋼材 W3/8 切断時〕
 約 160回〔S7G-M250 (BP-2120使用)、軟鋼材 W3/8 切断時〕
 【バッテリーパックの種類、充電条件等により変化しますので参考値としてください】

■ 使用方法

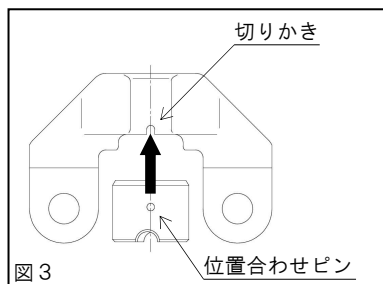
1. 工具本体のスライドピンを止まるまで引き抜き、圧着ヨークおよび圧着コマを外します。
2. ピストンへピストンカッタを差し込みます。
〔図1〕
3. 全ネジヨークをシリンダヘッドへ装着します。この時、スライドピンを確実に根元まで差し込んでください。セットが不完全なまま作業をおこないますと、軸、その他損傷を生じる場合がありますのでご注意ください。〔図1〕
4. 工具のヘッド部は180°回転しますので、作業に適した角度にセットしてください。
5. リリーススイッチを押して全ネジカッタを下死点まで下げます。
6. 切断する全ネジを全ネジダイスのネジ山に正しくかみ合うようにセットします。〔図2〕
7. スライドピンが確実に差し込まれているのを確認し、工具本体の作動スイッチを押して全ネジを切断します。



8. 切断が完了したらリリーススイッチを押して全ネジカッタを下死点まで下げます。
注：カッタ部と全ネジがかじって全ネジが戻らないときや、リリーススイッチがかたく戻しができないときは、再度作動スイッチを押し続けると工具に内蔵している規制装置が作動してリリーススイッチが軽くなります。また切り屑を取り除くことができます。
9. 作業後は、カッタ部および摺動部に付着している切り屑やごみをきれいに取り除いてください。

■ 全ネジカッタの交換

1. 止めネジを付属の六角棒スパナで緩め、全ネジダイスを外します。
2. 取付けの際は、全ネジダイスの位置決めピンを全ネジヨークの切りかきに合わせて、再度止めネジを締め付けます。〔図3〕



■ 注意事項

1. 取扱説明書に記載されている被切断物以外のもの、および切断能力以上の切断はカッタが破損することがあり非常に危険ですので絶対にしないでください。
2. スライドピンおよびピストンカッタは確実に差し込んだ状態で使用してください。差し込みが不十分ですと工具破損の原因となります。
3. 切断時はヘッド部に顔を近ける、人に向ける等の使用方法は絶対にしないでください。
4. アタッチメントの交換をおこなう際は、作業台の上等の安定した所でおこなってください。落下した場合危険です。
5. 切断する全ネジと全ネジダイスのサイズが合っているかを確認し、ネジ山を正しくかみ合わせてから切断してください。かみ合わない状態で切断しますとカッタ部を損傷します。
6. 全ネジダイスは、しっかり固定してください。緩んだときは、止めネジを増締めしてください。
7. 全ネジダイスの溝に切断屑が詰まったときは、切断屑を取り除いてから次の切断をおこなってください。
8. 全ネジは、全ネジやナットの種類により、切断した後、ナットが入りにくい場合があります。このような場合は、切りくちのバリ等をヤスリやトリマー等で取った後ナットを入れてください。
9. 工具本体の取扱説明書をよく読んでからご使用ください。



マクセルイズミ株式会社

本社 〒399-8721 長野県松本市大字笹賀 3039 番地
TEL0263(58)5757(代) FAX0263(86)1002
お問い合わせ先はホームページをご確認ください。



<https://www.izumi.maxell.co.jp/kougu/info/area.htm>