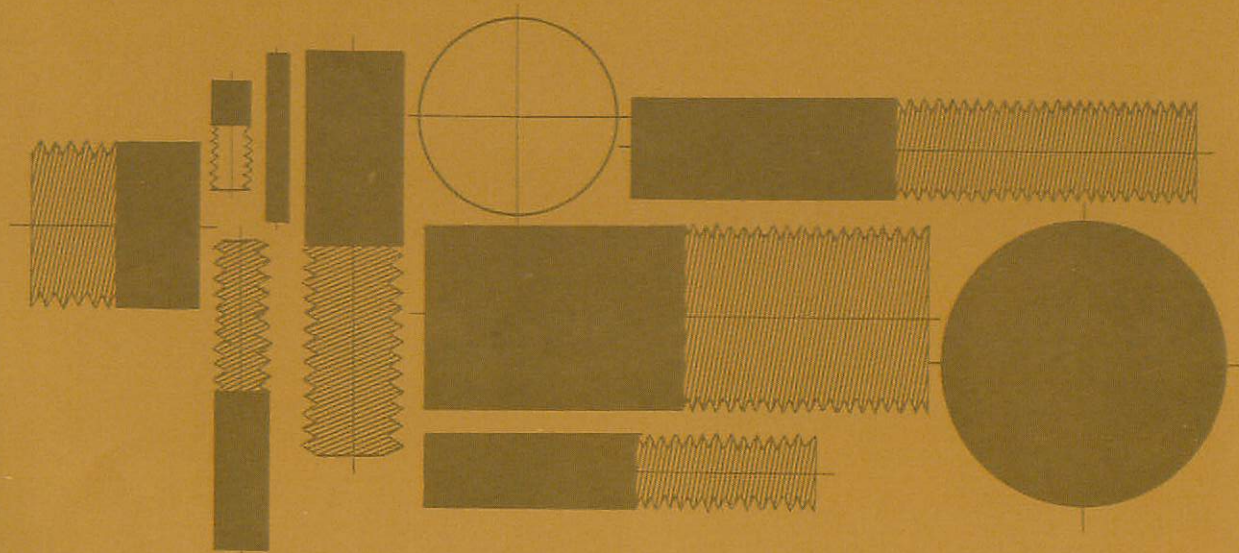
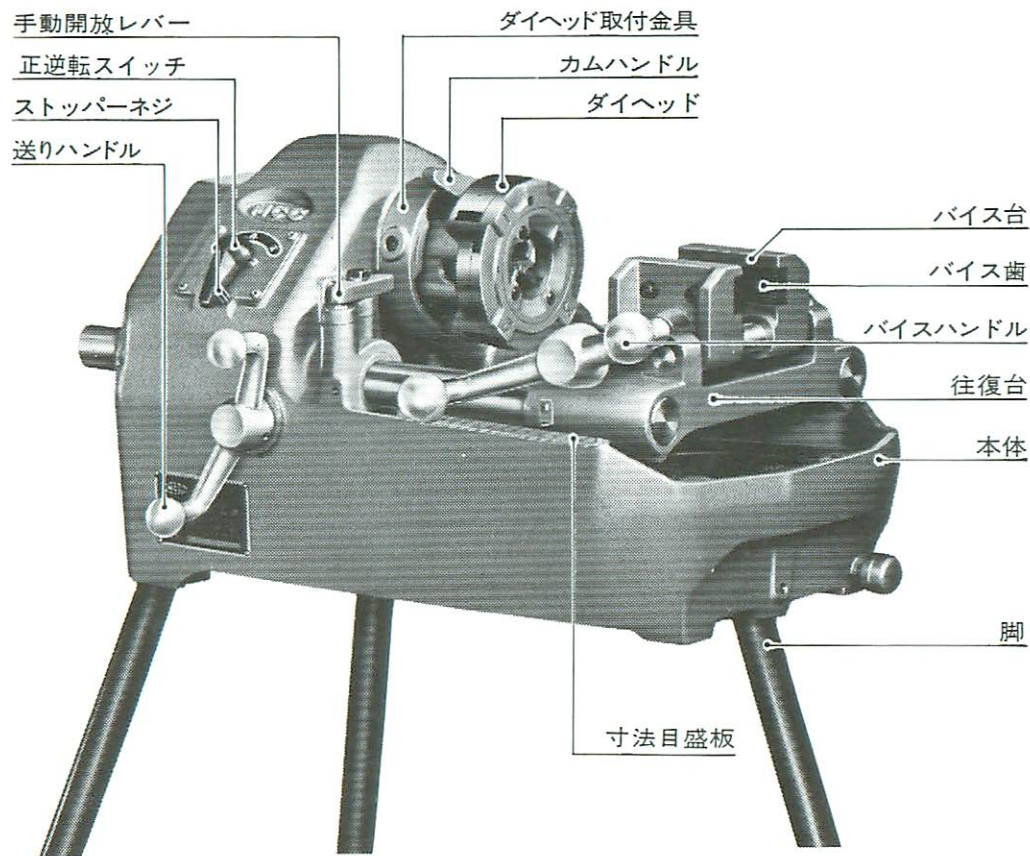


MCC ボルター

取扱説明書



1. 各部の名称



仕様は改良の為予告なく変更することがあります。

2. 仕様

ネジ切り能力	W $\frac{5}{16}$ ～W 1 (M 8～M24)
対象材質	一般構造用圧延鋼材S S 41または鉄筋コンクリート用棒鋼S R 30相当品
電動機	特殊シリーズモーター 450W
電圧	100V
主軸回転数	100 r. p. m(無負荷時)負荷により自動的に変動します
機械寸法	515(長さ)×285(幅)×287(高さ)
総重量	32kg

3. 標準付属品

ダイヘッド(右ネジ用) W $\frac{5}{16}$ ～W 1	1 組	カーボンブラシ	1 組
ウイット並目ネジ用チェーザ(右ネジ)W $\frac{1}{2}$	1 組	切削油 4 ℓ	1 缶
〃 W $\frac{5}{8}$	1 組	工具箱	1
脚	3 本	本体防水カバー	1
ダイヘッド用スパナ	1 丁	デレッキ	1
六角棒スパナ 3.4.5.6mm	各1丁	棒スパナ	1丁

4. 特別付属品

ダイヘッド(左ネジ用) W $\frac{5}{16}$ ～W 1	1 組
ウイット並目ネジチェーザ(右ネジ用)W $\frac{5}{16}$ 、W $\frac{3}{8}$ 、W $\frac{1}{2}$ 、W $\frac{7}{8}$ 、W 1	各1組
〃 (左ネジ用)W $\frac{5}{16}$ 、W $\frac{3}{8}$ 、W $\frac{1}{2}$ 、W $\frac{5}{8}$ 、W $\frac{3}{4}$ 、W $\frac{7}{8}$ 、W1	各1組

(注) (1)御注文に応じてメートル並目ネジ右ネジ用、左ネジ用(M 8、M12、M16、M20、M24)も製作致します。

(2)W 1のネジを50mm以上ネジ切りする時は連続して使用しないで下さい。

5. 使用前の準備

- 自動開放装置および手動開放装置は雨水、錆粉等により動きが悪くなる場合がありますので、適時掃除をしてマシン油を注油して下さい。
- 長いコードを使用する時は電圧降下を防ぐため、2.0mm²以上のコードをお使い下さい。
- 絶縁については充分留意して製作してありますが、作業の際には必ずアースをして下さい。

6. モーターについて

- シリウスモーターは切削負荷により、自動的に回転数が変動しますので音が変わります。
- カーボンブラシは250～300時間位使用すると、約 $\frac{2}{3}$ 位磨耗します。そのまま使っていると、モーターの整流子面を傷めますから、予備の新品と交換して下さい。

7. ネジ切り作業

- スイッチのストッパーネジ位置が右ネジは「正」、左ネジは「逆」にセットされているかどうかを確認する。（この場合、正・逆を反対で使用するとネジ切り上げ時に、機械およびダイヘッドが破損します）
- チューザの交換

- (1) ダイヘッドの六角ナットをゆるめ、カムハンドルを開の方にたおし、同方向にダイヘッド長穴いっぱいに寄せる。（こ

の位置でチューザの取付け取りはずしができます）

- (2) チューザの1～4までの番号と、ダイヘッドの番号に合せチューザが止まるまで差し込む。（チューザの番号とダイヘッドの番号が間違っていますと、ネジは切れません）
 - (3) カムハンドルを閉の方にたおし、六角ナットを所定の位置にセットする。（チューザのはめ込みが悪いとカムハンドルが動きませんからチューザの入れ具合を確かめて下さい）
- ネジを切る時カムハンドルは閉の方（右ネジは手前の方、左ネジは反対方向）にたおし、目盛合せされているかどうかを確認して下さい。
 - 所定の長さのネジを切る時は往復台指針を同寸法目盛の位置へ持っていき、その位置からネジ切りをして下さい。（自動的にネジは切り上がります）
 - バイスに材料（丸鋼）を噛ます時バイス締付は材料（丸鋼）を少し廻しながら締付けて下さい。芯が良くでます。

8. ダイヘッドの取付け、取りはずし

- ダイヘッドの取りはずしはダイヘッド取付金具の差込み穴にダイヘッド用スパナ（棒ハンドル）を入れ手前の方（矢印を反対）へ2～3回手でショックを与えて廻すとはずれます。
- ダイヘッド取付けはダイヘッドおよび主軸取付面の切り粉やゴミ等を取りのぞき、ダイヘッド取付金具を矢印の方向にきつく締付けて下さい。

9. 切削油量の調整

- ダイヘッドの油量を多くしたい場合は、ダイヘッドの下方にある油量調整装置のボルトを締付け（右方向に廻す）て下さい。（ダイヘッドの油量を極端に少なくすることは出来ません）

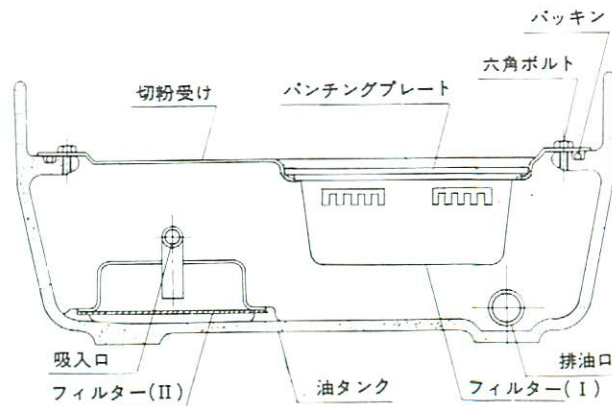
10. 切削油

- MCC**切削油はボルトのネジ切削条件に適合するように作られていますので刃物の寿命を延ばし、仕上面精度を良好にする最も優れた切削油です。
- 切粉受けから下に落ちた細かい切粉や不純物はフィルター（Ⅰ）にたまりますので適時掃除をして下さい。掃除せずに使用しているとフィルター（Ⅰ）が目づまりをして切削油の循環が悪くなります。
- 時々切粉受けをはずしてオイルタンク内の切削油を全部抜きとり、タンク底にたまっている微細な切粉や不純物を取除くと同時に給油ポンプの吸込口のフィルター（Ⅱ）も掃除していただきますと切削油の循環がよくなります。
- 切削油はいつも充分補充して下さい。油量不足はチェーザの寿命およびネジの仕上り面が悪くなります。又、ポンプの磨耗を早めますので御注意願います。
- 屋外で長時間使用しているとよく雨水が混入して油タンクの下部にたまっている事がありますので使用前に点検して抜き取って下さい。

- 切削油をあらたに購入されるときには**MCC**切削油を指定して下さい。他社製品使用によるクレームはおいかねます。

11. 使用上の注意事項

- 主軸に入っているベアリングはオイルレスベアリングで特殊処理を施してありますが、時々注油して下さい。
- 本体と支持棒のスベリ面には必ずマシン油を注油して、作動が滑らかになるようにして下さい。





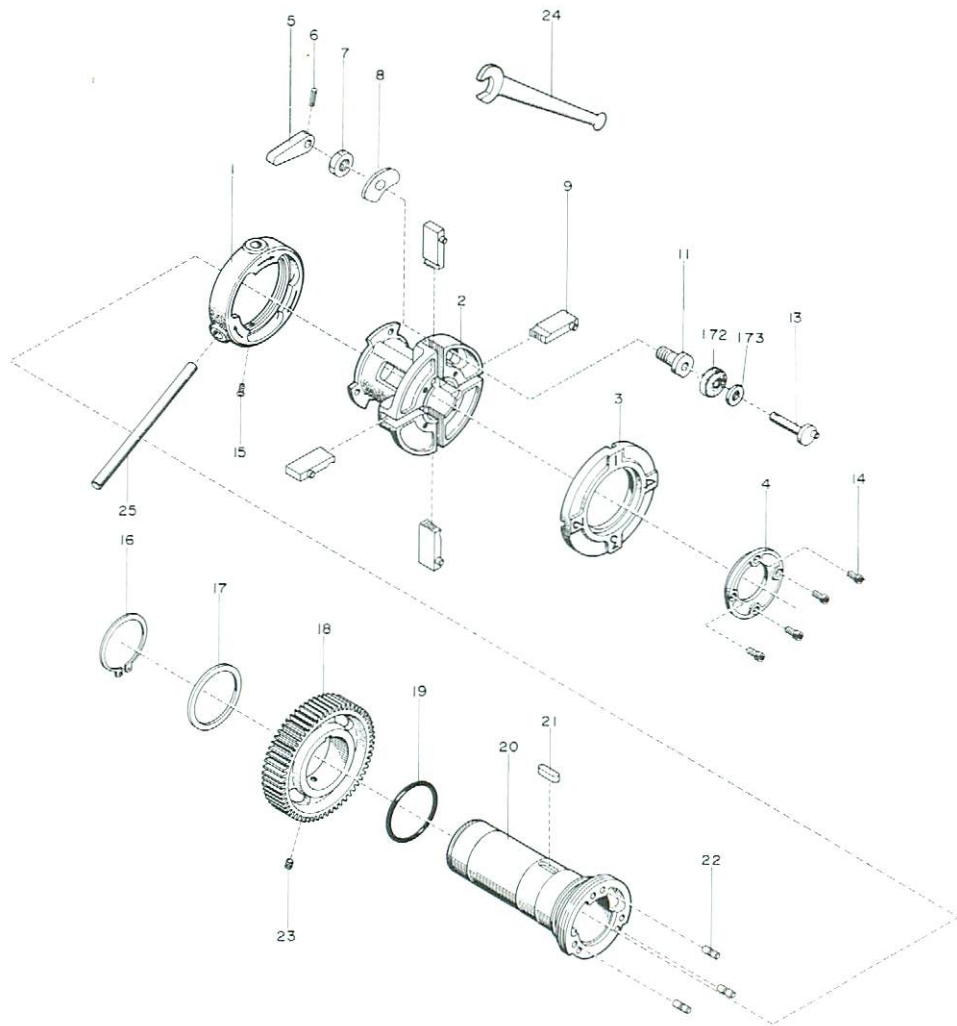
MCC

ボルトマシン

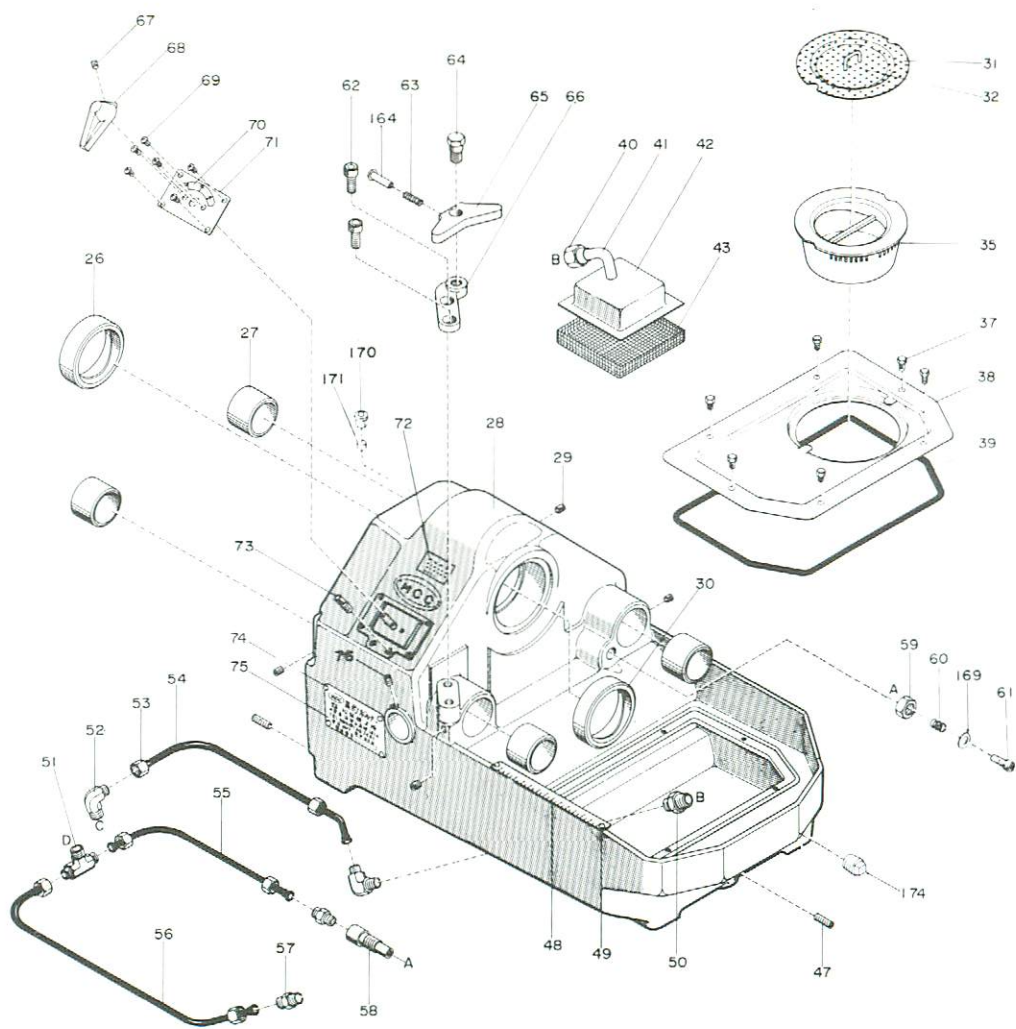
MCC ボルター

部品明細書



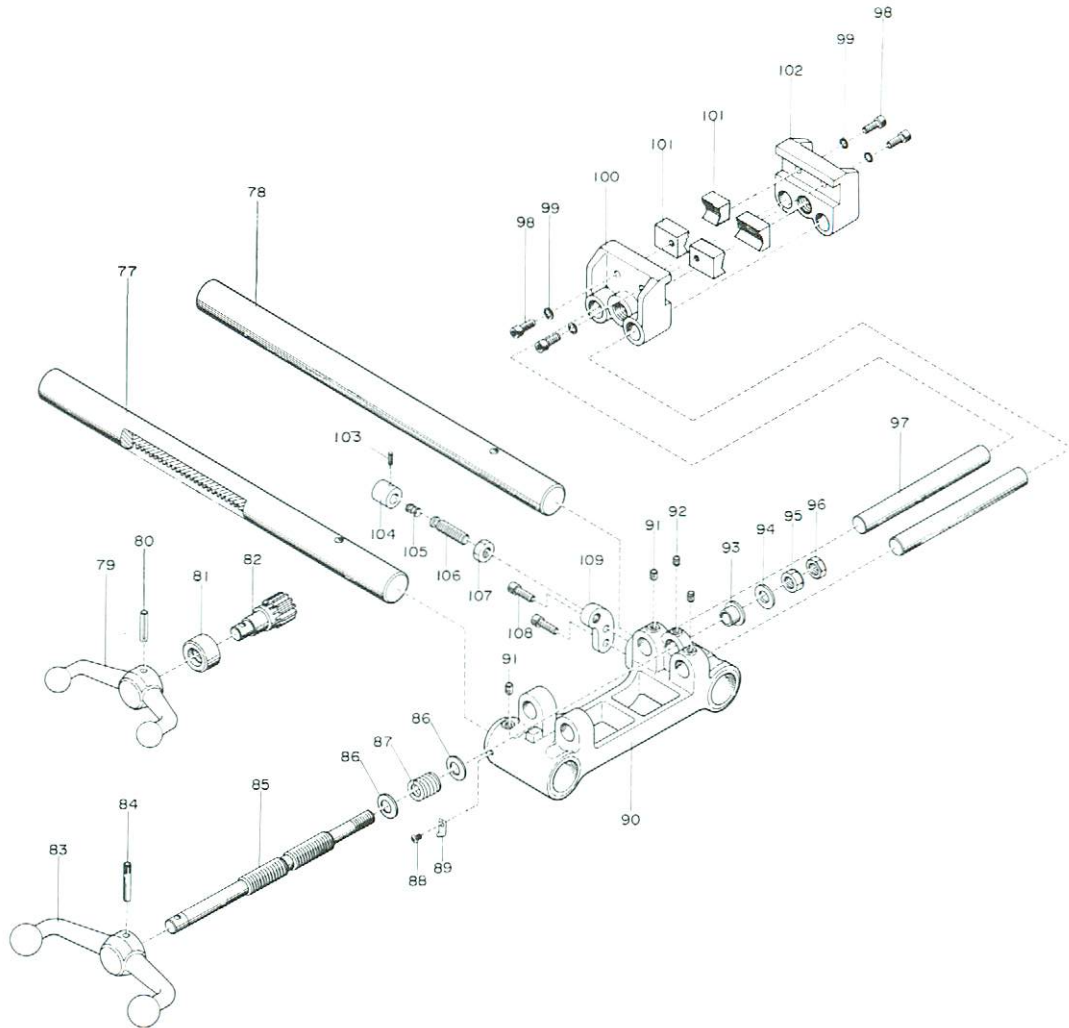


品番	部 品 名	個数
1	ダイヘッド取付金具	1
2	ダイヘッド本体(右ネジ)	1
3	カムプレート(〃)	1
4	カムプレート押エ(〃)	1
5	カムハンドル(〃)	1
6	カムハンドル止メビン	1
7	六角ナット(M12) 特殊	1
8	特殊座金	1
9	チェーザ	1組
11	位置決メボルト	1
13	カムシャフト	1
14	六角穴付ボルト(M5×16)	4
15	十字穴付ナベ小ネジ(M4×10)	1
16	軸用C形止メ輪(呼ビP55)	1
17	カラー	1
18	主軸ギヤー	1
19	運動用Oリング(呼ビP58)	1
20	主軸	1
21	キー(3)(7×7×25)	1
22	止メビン	3
23	ダブルポイントセットネジ(M6×8)	1
24	ダイヘッド用スバナ(呼19)	1
25	棒スバナ	1
172	ゴム座	1
173	ファイバー	1



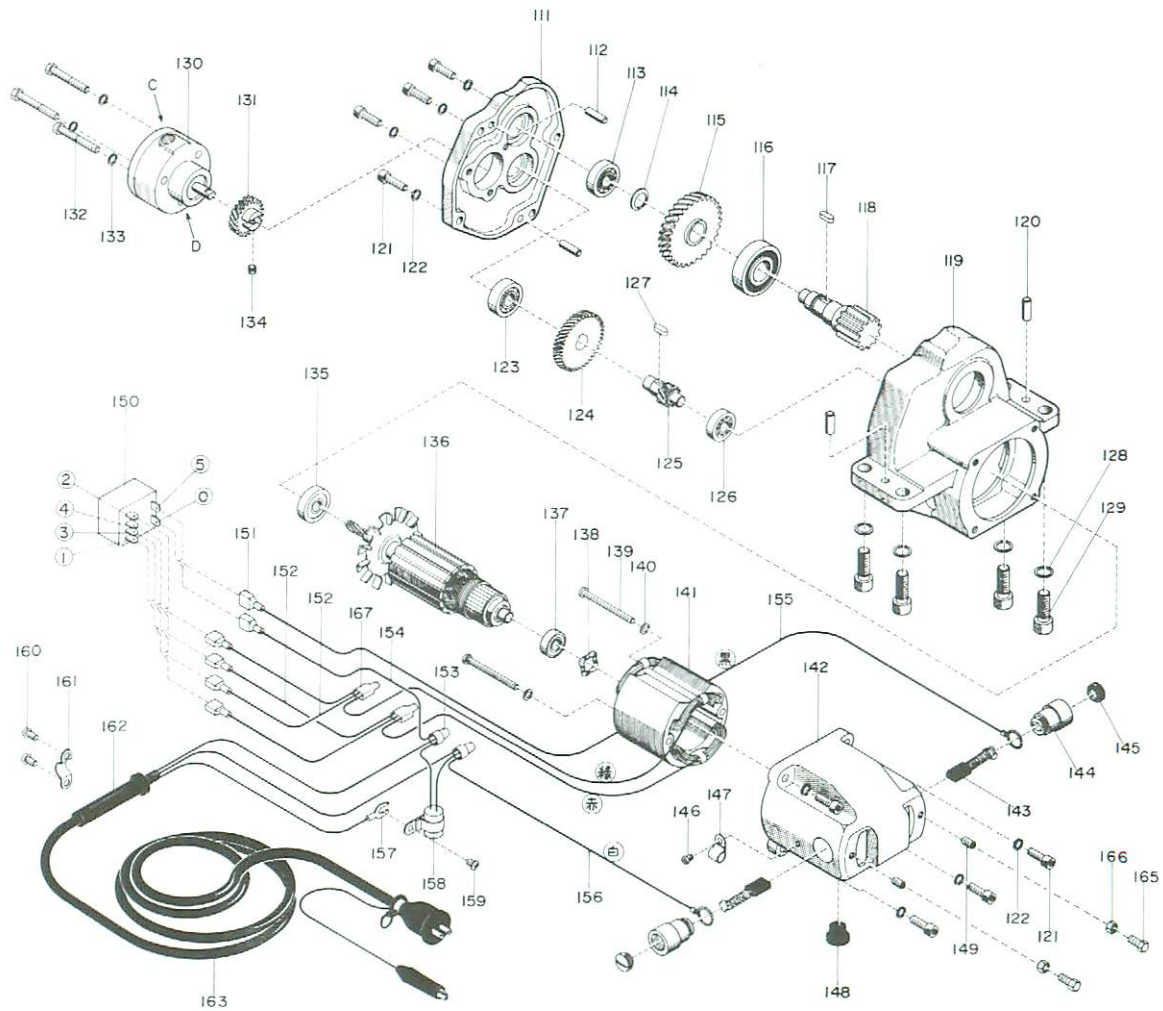
品番	部 品 名	個数
26	オイルレスベアリング(後)	1
27	支持棒軸受	4
28	本体	1
29	ダブルポイントセットネジ(M6×8)	4
30	オイルレスベアリング(前)	1
31	パンチングプレート	1
32	パンチングプレート吊手	1
35	沈澱槽	1
37	六角ボルト(M5×8)	6
38	切粉受け	1
39	ゴムパッキン(φ4×765)	1
40	ハーフユニオン用ナット(PF $\frac{1}{4}$ ×銅管φ8)	1
41	吸入管	1
42	フィルター	1
43	フィルター金網	1
47	六角穴付止メネジ(M8×20)	3
48	寸法目盛板	1
49	パーカー鋸(No.2×6.4)	2
50	ハーフユニオン両口(PF $\frac{1}{4}$ ×銅管φ8)	1
51	テー(T)(TIN $\frac{1}{4}$ -PT $\frac{1}{4}$)	1
52	雄エルボ(LIN $\frac{1}{4}$ ×PT $\frac{1}{4}$)	2組
54	シンフレックスN ₂ チューブ(N2-1×300)	1
55	シンフレックスN ₂ チューブ(N2-1×230)	1
56	シンフレックスN ₂ チューブ(N2-1×300)	1
57	雄コネクター(CIN $\frac{1}{4}$ ×PT $\frac{1}{8}$)	2組
58	油量調整弁	1
59	六角ナット(M12)第3種	1
60	バネ(2)	1
61	六角穴付ボルト(M6×18)	1

品番	部 品 名	個数
62	六角穴付ボルト(M8×14)	2
63	バネ(3)PW250	1
64	レバー取付ボルト	1
65	レバー	1
66	取付金具	1
67	ダブルポイントセットネジ(M6×8)	1
68	ツマミ	1
69	十字穴付ナベ小ネジ(M4×6)	6
70	スイッチ銘板	1
71	スイッチ取付板	1
72	シール	1
73	ストッパーネジ	1
74	パーカー鋸(No.2×6.4)	4
75	銘板	1
76	ダブルポイントセットネジ(M6×8)	1
164	丸リベットPW150mm	1
169	平座金(φ11.5×φ6.4×1.6t)	1
170	玉入オイルカップ($\frac{3}{8}$ "	2
171	フェルト	2
174	プラグ($\frac{1}{2}$ "	1



品番	部 品 名	個数
77	往復台支持棒(左)	1
78	往復台支持棒(右)	1
79	ハンドル(2)	1
80	スプリングピン($\phi 6 \times 32$)	1
81	送りギヤー軸受	1
82	送りギヤー	1
83	ハンドル(1)	1
84	ハンドル止メピン	1
85	締付ネジ	1
86	小形丸平座金(M12)	2
87	締付ネジ用バネ($\phi 17.6 \times 22 \times 2.6$)	1
88	十字穴付ナベ小ネジ(M4×6)	1
89	寸法矢指板	1
90	往復台	1
91	六角穴付止メネジ(M6×8)平先	4
92	六角穴付止メネジ(M6×8)平先	1
93	プッシュ	1
94	座金	1
95	六角ナット(M12 特殊)	1
96	六角ナット(M12 3種)	1
97	バイス台支持棒	2
98	六角穴付ボルト(M6×18)	4
99	バネ座金(M6)	4
100	バイス台(左)	1
101	バイス歯(右)	2
	バイス歯(左)	2
102	バイス台(右)	1
103	スプリングピン($\phi 2.5 \times 6$)	1
104	キャップ	1

品番	部 品 名	個数
105	バネ(2)($\phi 8.5 \times 12 \times 0.9$)	1
106	自動閉用ボルト	1
107	六角ナット(M10)	1
108	六角穴付ボルト(M8×14)	2
109	取付金具	1



品番	部 品 名	個数
111	減速機カバー	1
112	平行ピン(h 7 A 6×22)	2
113	ボールベアリング(6201)	1
114	軸用C形止メ輪(呼び18)	1
115	ギャー(2)	1
116	ボールベアリング(6304 Z Z)	1
117	植込キー(5×5×12)	1
118	ビニオン(3)	1
119	減速機本体	1
120	平行ピン(h 7 A 8×22)	2
121	六角穴付ボルト(M 6×25)	8
122	バネ座金(M 6)	8
123	ボールベアリング(6201)	1
124	ギャー(1)	1
125	ビニオン(2)	1
126	ボールベアリング(6000)	1
127	植込キー(5×5×9.5)	1
128	バネ座金(M10 2号)	4
129	六角穴付ボルト(M10×30)	4
130	トロコイドポンプ(正逆 I R A - 1 F)	1
131	ポンプ用ギャー	1
132	六角ボルト(M 6×45)	3
133	バネ座金(M 6)	3
134	ダブルポイントセットネジ(M 6×8)	1
135	ボールベアリング(6200 u)	1
136	電機子完成品	1
137	ボールベアリング(629 u)	1
138	波ワッシャ(呼び18)	1
139	十字穴付ナベ小ネジ(M 5×70)	2

品番	部 品 名	個数
140	バネ座金(M 5)	2
141	界磁鉄心完成品	1
142	モーターハウジング	1
143	炭素ブラシ完成品	2
144	ブラシホルダー	2
145	キャップ	2
146	十字穴付ナベ小ネジ(M 4×6)	1
※ 147	キャブタイヤー止メ金	1
※ 148	ゴムブッシュ(2)	1
149	ダブルポイントセットネジ(M 6×6)	2
150	カムスイッチ(D K - 10 S H)	1
151	ファストン端子リセプタル&同ビニールカバー	各 6
152	リード線	4
153	閉端圧着端子(E C - 3)	2
154	リード線	1
155	ブラシ用リード線	1
156	ブラシ用リード線	1
157	先開型圧着端子(22 Y - 4 K)	1
※ 158	コンデンサー	1
※ 159	十字穴付ナベ小ネジ(M 4×10)	1
160	十字穴付ナベ小ネジ(M 6×10)	2
161	キャブタイヤーサドル	1
162	ゴムブッシュ(1)	1
163	キャブタイヤケーブル	1
165	六角ボルト(M 6×14)	2
166	六角ナット(M 6)	2
167	絶縁子付圧着接続子(T M B - 5.5)	2

※印 現商品には使用していません。

松阪商事株式会社

本社	〒578 東大阪市本庄西町2丁目82	☎ <06> 747-6921-6925
東京支店	〒103 東京都中央区日本橋浜町2丁目2-7 大和銀行ビル5階	☎ <03> 661-0750・6055
名古屋営業所	〒460 名古屋市中区古渡町14-25	☎ <052> 332-4559
福岡営業所	〒812 福岡市博多区博多駅南3丁目3-25	☎ <092> 441-3016
広島営業所	〒730 広島市中区本川町1丁目3-2	☎ <082> 292-5288
高松営業所	〒760 高松市笠船町2丁目30-41	☎ <0878> 33-3020
富山営業所	〒939 富山市西公文名町5-33	☎ <0764> 71-6180
仙台営業所	〒983 仙台市若林区大和町4丁目15-8	☎ <022> 235-6014
札幌営業所	〒062 札幌市豊平区美園1条2丁目	☎ <011> 822-8570
神奈川事務所	〒229 神奈川県相模原市岡野辺1丁目19-16	☎ <0427> 53-0691

株式会社 松阪鉄工所

〒 514 三重県津市小森町1814番地 ☎ 津0592 <34> 4159
 テレックス 4922-160 加入者略号 MCCマツテツTSU

取扱補足説明書

安全にご使用いただくために



一般的注意事項


パイプマシンをご使用になる前に、本体の取扱説明書と共に、この取扱補足説明書を最後までよくお読みの上、正しくお使いください。

この取扱説明書は、パイプマシンを安全にお使い頂き、あなたや他の人々への危害や財産への損害を防ぐために守って頂きたい事項が記載されております。

お読みになった後は、パイプマシンをご使用される方が、いつでも取り出してお読みになれるように保管しておいてください。

わかり易くするための表示と図記号の意味は、次のようになっていますので、内容をよく理解してからお読みください。

 警告	この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しております。
 注意	この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性及び物的傷害の発生が想定される内容を示しております。

なお、「注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも、安全に関する重要な事項が記載されていますので、必ずお守りください。

■ 安全上のご注意



警告

- 1) ご使用される前に、取扱説明書を必ずよくお読み頂き、使い方を十分理解してください。
- 2) 作業に合ったパイプマシンを使用してください。
 - ・ 取扱説明書に指定された目的・用途以外に使用したり、パイプマシンの能力を超えた無理な作業はしないでください。
- 3) 無理な使用は、しないでください。
 - ・ 安全に能率よく作業するために、パイプマシンの能力に合った作業をしてください。無理な作業は、パイプマシンの損傷を招くばかりでなく、事故の原因となります。
 - ・ モーターがロックするような、無理な使い方はしないでください。発煙、発火の恐れがあります。
- 4) 作業場は、いつも整理・整頓をして、きれいに保ってください。
 - ・ ちらかった場所や作業台は、事故の原因になります。
 - ・ 作業場は、十分明るくしてください。
- 5) 無理な姿勢で作業をしないでください。
 - ・ 常に足元をしっかりとらせ、バランスを保つようにして作業してください。
 - ・ 正しい姿勢で作業ができる安定した足場を必ず確保してください。転倒する等してケガをする恐れがあります。
- 6) きちんとした服装で作業してください。
 - ・ 袖口・裾の開いた服、だぶだぶの衣類やネクタイ、ネックレス等の装身具は、着用しないでください。
 - ・ 軍手等、巻き込まれ易い物を使用しないでください。
 - ・ 長髪は、帽子やヘアカバー等で覆ってください。パイプマシンの回転部に巻き込まれる恐れがあります。
 - ・ 保安帽、安全靴等を着用してください。すべりやすい手袋や履物は、ケガの原因になります。
- 7) 保護メガネを使用してください。
 - ・ 作業時は、保護メガネを必ず使用してください。
 - ・ 粉塵の多い作業では、防塵マスクを併用してください。
- 8) 油断しないで十分注意して作業を行ってください。
 - ・ パイプマシンを使用する場合は、取扱い方法、作業の仕方、まわりの状況等、十分注意して慎重に作業してください。
 - ・ 常識を働かせてください。
 - ・ 疲れている、病気や薬物の影響があるとき等、作業に集中できない場合は、使用しないでください。事故やケガの原因となります。
- 9) 作業場の周囲状況も考慮してください。
 - ・ パイプマシンは、雨中で使用したり、湿気の多い場所、ぬれた場所で使用しないでください。湿気は、モータの絶縁性を弱めたりして、感電事故のもととなります。

- 可燃物、可燃性の液体やガスのある場所で使用しないでください。
引火、爆発の恐れがあります。
- 10) 作業関係者以外は、近づけないでください。
- 作業者以外、パイプマシンや電源コードに触れさせたり、パイプマシンの操作をさせないでください。
 - 作業者以外、作業場へ近づけないでください。
特に、子供には、十分注意してください。ケガの原因になります。
- 11) 感電に注意してください。
- ぬれた手で差込プラグを扱わないでください。
 - パイプマシンの使用中は、身体をアースされている物に接触しないようにしてください。
 - 雨中やパイプマシンの内部に水の入りやすい場所では、使用しないでください。
 - 二重絶縁製品以外は、必ず接地(アース)してください。
感電の恐れがあります。
- 12) 電源コードは乱暴に扱わないでください。
- 電源コードを持ってパイプマシンを運んだり、電源コードを引っ張る、踏む、折り曲げる等しないでください。
 - 電源コードを引っ張って電源コンセントから差込プラグを抜かないでください。
 - 電源コードは、パイプマシンの下敷きにならないようにしてください。
 - 電源コードは、高熱の物、油脂類、刃物類、角の尖った物に近づけないでください。
感電やショートして発火する恐れがあります。
- 13) 屋外使用に合った延長コードを使用してください。
- 屋外で使用する場合、キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。
(延長コードは、電圧降下が起きないように、なるべく太くて短い物を使用してください。)
- 14) 調節や修理に用いた工具等は、必ず取り外してください。
- 電源を入れる前に、調節や修理に用いた工具等が取り外してあるか確認してください。
付けたまま作動させると、事故やケガの原因になります。
- 15) 不意な始動は避けてください。
- 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
 - 差込プラグを電源コンセントに差し込む前に、スイッチが切れていることを確認してください。
- 16) 加工する物をしっかりと固定してください。
- 加工する物が確実に固定・保持されていることを確認して、作業を初めてください。
固定が、不十分な場合は、事故やケガの原因になります。
- 17) パイプマシンは、日頃から注意深く手入れをしてください。
- 安全に能率よく作業して頂くために、常に点検・整備して、正常な状態を保ってください。
 - 注油や付属品の交換は、取扱説明書の指示に従ってください。
 - ハンドル等の握り部は、常に乾燥した清潔な状態にし、油やグリース等が付かないようにしてください。
 - コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に修理を依頼してください。

- 延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には、交換してください。
- 18) 次の場合は、パイプマシンのスイッチを切り、差込プラグを電源から抜いてください。
- 使用しないとき。
 - 作業中に、パイプマシンを移動するとき。
 - 付属品を交換する場合。
 - 点検、清掃をする場合。
 - その他危険が予想される場合。
差込プラグが差し込まれたままだと、不意に作動して、ケガの原因になります。
- 19) 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。
- 取扱説明書およびカタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものは、使用しないでください。
事故やケガの原因となる恐れがあります。
- 20) 損傷した部品がないか点検してください。
- 使用する前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定の機能を発揮するか確認してください。
 - 可動部分の位置調整および締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他運転に影響を及ぼす全ての箇所に異常がないか確認してください。
 - 運転中にパイプマシンの調子が悪かったり、異常に気付いた時は、ただちにスイッチを切り、差込プラグを電源コンセントから抜いてください。
(症状を確認の上お買い求めの販売店または弊社営業所までご相談ください。)
 - 損傷した保護カバーやその他の部品交換・修理は、取扱説明書の指示に従ってください。
取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に交換・修理を依頼してください。
 - スイッチで始動および停止操作のできないパイプマシンは、使用しないでください。
スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に修理を依頼してください。
- 21) 使用しない場合は、きちんと保管してください。
- 乾燥した適温の室内で、子供の手の届かない場所またはカギのかかる場所に保管してください。
- 22) 修理は、専門店で依頼してください。
- 本機は、改造しないでください。安全性を損なうことがあります。
 - 修理は、お買い求めの販売店または弊社営業所にお申し付けください。
 - 修理の知識や技能のない方が修理しますと、十分な性能を発揮しないだけでなく事故やケガの原因となります。

● 機械の運搬

警告

- 1) 機械を運搬するときは、必ず機械の把手を持って行ってください。
 - ・ 支持棒やリーマシャフト等を持って運ばないでください。
運搬中に往復台がスライドし、事故やケガの原因になります。
 - ・ 重量物のため、機械重量を確認の上、運搬には十分注意してください。

● 機械の据え付け

注意

- 1) パイプマシンの据え付けは、取扱説明書に従い、注意深く行ってください。
- 2) 安定した平坦な場所に据付けてください。
 - ・ 不安定な場所は、パイプマシンが転倒する等して、事故やケガの原因になります。
- 3) 雨や水のかかる場所や湿気の多い場所には、据付けないでください。
 - ・ 湿気は、モータの絶縁性を弱めたりして、感電事故のもとになります。
- 4) 揮発性、引火性の高い危険物の近くには、据付けないでください。
 - ・ 電気システムのスパークにより、引火・爆発する恐れがあります。
- 5) 脚を使用する場合は、高くなりすぎないように注意してください。
 - ・ 重心位置が高くなると転倒し易くなり、事故やケガの原因になります。

● コンデンサーモータ使用機種（MCC100DX）のご注意

警告

- 1) コンデンサを使用していますので、取扱いに注意してください。
 - ・ コンデンサは、使用する電源が不安定な場合、寿命を短くしたり故障の原因になりますので、使用電源の確保をしてください。
- 2) 発電機を使用される場合は、交流電源を必ず使用してください。
 - ・ 発電機を使用される場合は、異常な電圧が発生することがあり、コンデンサの焼損の原因になります。
 - ・ 直流電源を使用されると、コンデンサが焼損します。
- 3) 稼働(通電)中は、絶対にコンデンサに触れないでください。
 - ・ 調整や点検をする場合には、必ず電源を切ってから行ってください。
通電中に触れると、事故やケガの原因になります。

● ねじ切り作業

警 告

- 1) 刃物の取扱いには注意してください。
 - ・ チェーザ、リーマ、パイプカッタ、メタルソーカッタ等の刃物は、刃先が鋭利となっていますので、ケガをする恐れがあり、たいへん危険です。
- 2) 作業中は、回転部に手や頭などを近づけないでください。
 - ・ 回転部や切粉に巻き込まれ、事故やケガの原因になります。
- 3) パイプマシンに、破損・亀裂・変形などが無いことを、よく確認してください。
 - ・ そのまま使用すると、パイプマシンの故障や事故、ケガの原因になります。
異常がある場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に修理を依頼してください。
- 4) ダイヘッドとチェーザについて
 - ・ ねじ切りするパイプ径に合ったダイヘッド及びチェーザを使用してください。
 - ・ ダイヘッドを正しく往復台に取付けてください。
 - ・ 作業前にダイヘッドをねじ切り状態にし、スイッチをONにして切削油がダイヘッドから正しく吐出している(チェーザに切削油がかかっている)ことを確認してください。
パイプに正しいネジが切れなかったり、パイプマシンの故障や事故、ケガの原因になります。
- 5) ねじ切りのスタート位置は、必ず守ってください。
 - ・ ねじ切りは、送りハンドル側の支持棒の溝の右側より往復台がスタートするようパイプをセットして下さい。
 - ・ 支持棒に溝のない機種は、往復台の移動量に注意してスタート位置を決めてください。
往復台のスタート位置が正しくないと、ねじ切り途中でダイヘッドがフロントチャックに当たり、機械の故障や事故、ケガの原因になります。
- 6) 長尺パイプのねじ切り作業には、パイプサポートを使用してください。
 - ・ 長尺パイプのねじ切り作業をするときは、パイプの歪みなどで回転中に振れたり、重みでパイプマシンが不安定となり、転倒する恐れがありますので、パイプサポートを使用してください。
パイプサポートがないと、正しいネジが切れなかったり、機械の故障や事故、ケガの原因になります。
- 7) ねじ切り後、管内に付着した切削油を洗浄して、除去してください。
 - ・ 上水道用に用いられる配管内に切削油が残留していると、飲み水が汚染され健康を害します。

注 意

- 1) 付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。
 - ・ 取り付けが不十分だと、外れたり落ちたりして、事故やケガの原因になります。
- 2) 作業中は、手袋を着用しないでください。
 - ・ 回転部や刃物に巻き込まれて、事故やケガをする恐れがあります。
- 3) ねじ切り作業直後のチェーザや切り屑には、触れないでください。

- ・ 高温になっていますので、火傷やケガをする恐れがあります。

4) 回転させたまま、放置しないでください。

- ・ 他の人がケガをする恐れがあります。

MCC100DX・MCCコンジット82について

5) ねじ切りサイズに合ったスピードでねじ切り作業をしてください。

- ・ MCC100DX・MCCコンジット82には、変速装置がついています。
安全に能率よく作業するために、ねじ切りサイズに合ったスピードで行って下さい。
指定以外の変速位置でネジを切ると、正しいネジが切れなかったり、モータがロックされ焼損することがあります。

● パイプ切断作業（手動パイプカッタ）

 注 意

1) パイプカッタハンドルは、パイプ1回転に対して 1/2 回転以内の割合で廻してください。

- ・ 無理な力でハンドルを廻すと、パイプの切り口が楕円形に変形して、正しいネジが切れないことがあります。

● パイプ切断作業（メタルソーカッタ）特別付属品

 警 告

1) メタルソーカッタの取付け又は刃物の交換のときは、十分注意してください。

- ・ メタルソーカッタを取り付けるときは、パイプマシンのスイッチをOFFにし、差込プラグを電源コンセントから抜いてください。
- ・ メタルソーカッタのスイッチがOFFになっていることを確認の上、取り付けてください。
誤って電流が流れると、刃物が回転し、事故やケガの原因になります。
- ・ メタルソーカッタを取り付けるときは、刃物の「刃先」を絶対に持たないでください。
事故やケガの原因になります。
- ・ 刃物は、取扱説明書に記載してある純正品を使用してください。
指定以外の刃物を使用すると、事故やケガの原因になります。

2) メタルソーカッタの電源は、AC100Vで使用してください。

- ・ 電圧が低かったり高すぎると、モータの焼損や故障及び事故やケガの原因になります。

3) 長尺パイプの切断には、パイプサポートを使用してください。

- ・ パイプの切り落とし側が長いときは、切り落とし側に安定した台を設けてください。
- ・ 切り落とし寸前や切断途中に、パイプの重みで刃物が挟み込まれないように、受け台を設けてください。
パイプサポートがないと、刃物が挟み込まれて、回転が停止したり、刃物が破損する等して、故障や事故、ケガの原因になります。

4) 作業中は、刃物・回転部・切粉排出部に、手や顔を近づけないでください。

- ・ 事故やケガの原因になります。

- 5) メタルソーカッタの各部に、破損・亀裂・変形等がないことを、よく点検してください。
 - ・ 誤って落としたり、ぶつかったりしたときは、特に入念に点検をしてください。
 - ・ 作業中にメタルソーカッタの調子が悪くなったり、異常音がしたときは、直ちに使用を中止して、お買い求めの販売店または弊社営業所に修理の依頼をしてください。
そのまま使用すると、正しい作業ができなかったり、メタルソーカッタの故障や事故、ケガの原因になります。
- 6) 切断作業中は、手袋を使用しないでください。
 - ・ 回転部や刃物に巻き込まれて、事故やケガをする恐れがあります。

注 意

- 1) メタルソーカッタは、取扱説明書に従って確実に取り付けてください。
 - ・ 取り付けが不十分だと、外れたり落ちたりして、事故やケガをする恐れがあります。
- 2) 切断直後のパイプ・切粉には、手で触れないで下さい。
 - ・ 切断直後は、非常に高温になっていますので、火傷やケガをする恐れがあります。
- 3) 回転させたまま、放置しないでください。
 - ・ 他の人が、ケガをする恐れがあります。

● リーマ作業

警 告

- 1) リーマの刃は、刃先が鋭くなっていますので、手で直接触れないで下さい。
 - ・ ケガの原因になります。

● MCCカuttingオイル

注 意

- 1) 目に入ると炎症を起こすことがあります。
 - ・ 取り扱う際は、保護メガネを着用する等して、目に入らないようにしてください。
- 2) 皮膚に付着すると、炎症を起こすことがあります。
 - ・ 取り扱う際は、ゴム手袋を着用する等して、直接皮膚に触れないようにしてください。
- 3) ミストを吸飲すると、気分が悪くなることがあります。
 - ・ 取り扱う際は、呼吸器具を着用する等して、ミストを吸飲しないようにしてください。
- 4) 薄めたり、他社のオイルと混合して、使用しないでください。
- 5) 水の混入を避けてください。
 - ・ 水が混入して白濁したり、劣化してネジの仕上がりが悪くなった時などは、全てを新油と交換してください。

6) 飲まないでください。

- ・ 飲み込むと、下痢、嘔吐します。
パイプ内部に残留しているオイルも十分に水洗いする等して、除去してください。

7) 子供の手の届かない場所に置いてください。

8) この切削油は、消防法の危険物に関する政令及び規則などによる分類で、第四類第三石油類 危険物等級Ⅲに該当します。

火気には、十分注意してください。

応 急 処 置

1) 目に入った場合は、清浄な水でよく洗浄し、医師の診断を受けてください。

2) 皮膚に付着した場合は、水と石鹼で十分に洗ってください。

3) 飲み込んだ場合は、無理に吐かせずに、直ちに医師の診断を受けてください。

4) ミストを吸引した場合は、新鮮な空気のある場所に移し、身体を毛布などで覆い、保温して安静を保ち、医師の診断を受けてください。

廃油・廃容器の処理

処理は、法令で義務付けられています。

- ・ 法令に従い適正な処理をしてください。
- ・ 不明な場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に相談の上、処理してください。

保 管 方 法

1) ゴミ、水分などの混入防止のために使用後は密栓してください。

2) 本品は、化学製品です。直射日光を避け、冷暗所に保管してください。

株式会社 MCCコーポレーション

株式会社 松阪鉄工所

☎ (059) 234-2454

<http://www.mcccorp.co.jp>