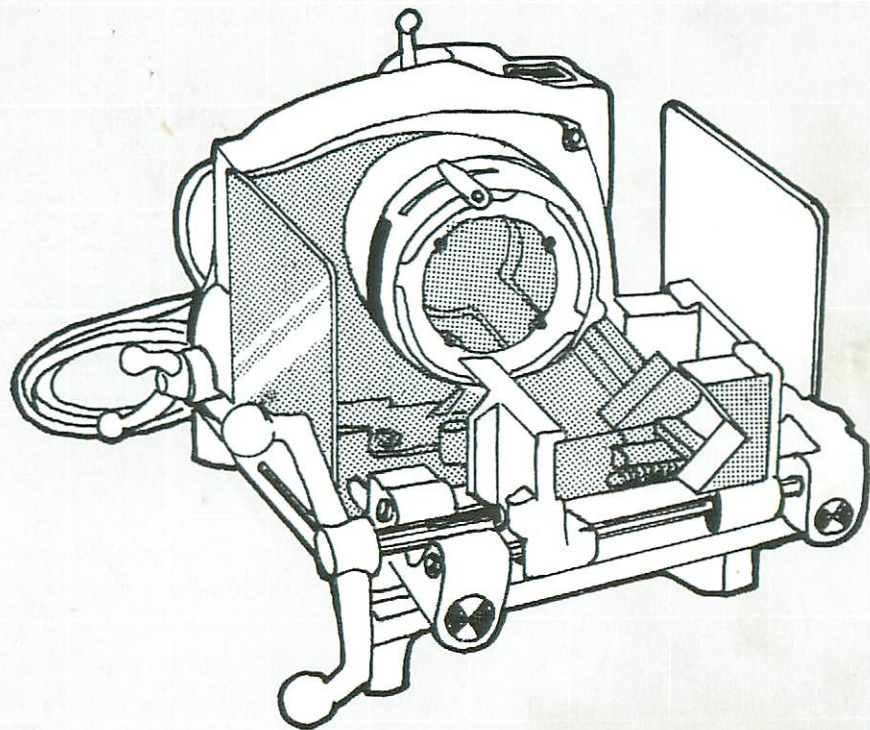


MCC

コンジット82

パイプマシン取扱説明書
品番CMM0003



松阪商事株式会社

株式会社 松阪鉄工所

■はじめに

このたびは、MCCコンジット82をお買い上げいただきありがとうございました。

MCCコンジット82をご使用になる前に、取扱説明書を最後までよくお読みの上、正しくお使い下さい。

なお、この取扱説明書はいつでも取り出してお読みになれる様に、お手元に大切に保管してください。



目次


1. 安全上のご注意	2
2. 各部の名称	13
3. 仕様	14
4. 標準付属品	14
5. 特別付属品	14
6. 取扱上の注意	14
7. 機械据付けについて	14
8. ダイヘッドのチェーザ交換について	15
9. ダイヘッドの取り付け取りはずし	15
10. 主軸回転速さについて	16
11. モータについて	16
12. ネジ切り作業について	16
13. 切削油量の調整	17
14. 切削油	18
15. その他	18
16. 面取り作業について	19
17. 部品明細表	20

1. 安全上のご注意

この取扱説明書は、MCCコンジット82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、MCCコンジット82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下さい。

 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、人が障害を負う可能性及び物的障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、必ずお守り下さい。

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下さい。
- 2) 作業にあった使用をして下さい。
 - ・取扱説明書に指定された目的・用途以外に使用したり、MCCコンジット82の能力を超えた無理な作業はしないで下さい。
- 3) 無理な使用は、しないで下さい。
 - ・安全に能率よく作業するために、MCCコンジット82の能力に合った作業をして下さい。

無理な作業は、MCCコンジット82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下さい。
- 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、きれいに保って下さい。

- ・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、十分明るくして下さい。

5) きちんとした服装で作業して下さい。

- ・常に足元をしっかりとさせ、バランスを保つようにして作業して下さい。
- ・正しい姿勢で作業ができる安定した足場をかならず確保して下さい。
- 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下さい。

- ・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、着用しないで下さい。
- ・軍手等、巻き込まれ易い物を使用しないで下さい。
- ・長髪は、帽子やヘアカバー等で覆って下さい。
- MCCコンジット82の回転部に巻き込まれる恐れがあります。
- ・保安帽、安全靴などを着用して下さい。
- 滑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下さい。

- ・作業時は、保護メガネを必ず使用して下さい。
- ・粉塵の多い作業では、防塵マスクを併用して下さい。

8) 油断しないで十分注意して作業を行って下さい。

- ・MCCコンジット82を使用する場合は、取り扱い方法、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下さい。

- ・常識を働かせて下さい。
- ・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、使用しないで下さい。
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下さい。

- ・パイプマシンは、雨中で使用したり、湿気の多い場所、濡れた場所で使用しないで下さい。湿気は、モータの絶縁性を弱める等して、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下さい。
引火、爆発の恐れがあります。

10) 作業関係者以外は、近づけないで下さい。

- ・作業員以外、MCCコンジット82や電源コードに触れさせたり、MCCコンジット82の操作をさせないで下さい。
- ・作業員以外、作業場へ近づけないで下さい。
特に子供には、十分注意して下さい。ケガの原因になります。

11) 感電に注意して下さい。

- ・濡れた手で差込プラグを扱わないで下さい。
- ・MCCコンジット82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下さい。
- ・雨中やMCCコンジット82の内部に水の入りやすい場所では、使用しないで下さい。
- ・二重絶縁製品以外は、必ず接地（アース）して下さい。

12) 電源コードは乱暴に扱わないで下さい。

- ・電源コードを持ってMCCコンジット82を運んだり、電源コードを引張る、踏む、折り曲げる等しないで下さい。
- ・電源コードを引張って電源コンセントから差込みプラグを抜かないで下さい。
- ・電源コードは、MCCコンジット82の下敷きにならないようにして下さい。
- ・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下さい。

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下さい。

- ・屋外で使用する場合、キャプタイヤコードまたはキャプタイヤケーブルの延長コードを使用して下さい。
(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下さい。)

14) 調節や修理に用いた工具等は、必ず取り外して下さい。

- ・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下さい。
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) 不用意な始動は避けて下さい。

- ・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下さい。
- ・差込みプラグを電源コンセントにさし込む前に、スイッチが切れいていることを確認して下さい。

16) 加工する物をしっかりと固定して下さい。

- ・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、作業を始めてください。
固定が、不十分な場合は、事故やケガの原因になります。

17) MCCコンジット82は、日頃から注意深く手入れをして下さい。

- ・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下さい。
- ・注油や付属品の交換は、取扱説明書の指示に従って下さい。
- ・ハンドル等の握り部は、常に乾燥した清潔な状態にし、油やグリース等がつかないようにして下さい。
- ・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下さい。
- ・延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合は、交換して下さい。

18) 次の場合は、MCCコンジット82のスイッチを切り、差込みプラグを電源から抜いて下さい。

- ・使用しないとき。

- ・作業中に、MCCコンジット82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。
差込みプラグが差し込まれたままだと、不用意に作動して、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下さい。

- ・取扱説明書及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、使用しないで下さい。
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下さい。

- ・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下さい。
- ・可動部分の位置調整及び締めつけ状態、部品の破損、取付け状態、その他運転に影響を及ぼすすべての個所に異常がないか確認して下さい。
- ・運転中にMCCコンジット82の調子が悪かったり、異常に気付いた時は、直ちにスイッチを切り、差込みプラグを電源コンセントから抜いて下さい。
(症状を確認した上お買い求めの販売店または弊社営業所までご相談下さい。)
- ・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下さい。
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・修理を依頼して下さい。
- ・スイッチで始動および停止操作のできないMCCコンジット82は、使用しないで下さい。
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下さい。

21) 使用しない場合は、きちんと保管して下さい。

- ・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下さい。

22) 修理は、専門店に依頼して下さい。

- ・本機は、改造しないで下さい。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下さい。
- ・修理の知識や技術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下さい。

- ・支持棒等を持って運ばないで下さい。
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下さい。

●機械の据付け

注 意

1) MCCコンジット82の据付けは、取扱説明書に従い、注意深く行って下さい。

2) 安定した平坦な場所に据付けて下さい。

- ・不安定な場所は、MCCコンジット82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、据付けないで下さい。

- ・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、据付けないで下さい。
 - ・電気系統のスパークにより、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下さい。
 - ・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。

●ネジ切り作業

警 告

- 1) 刃物の取扱には注意して下さい。
 - ・チェーザ、リーマの刃物は、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下さい。
 - ・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) MCCコンジット82に、破損・亀裂・変形などが無いことを、よく確認して下さい。
 - ・そのまま使用すると、MCCコンジット82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下さい。
- 4) ダイヘッドとチェーザについて
 - ・ネジ切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下さい。
 - ・ダイヘッドを正しくダイヘッド取付け金具に取付けて下さい。
 - ・作業前にダイヘッドをネジ切状態にし、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）ことを確認して下さい。

パイプに正しいネジが切れなかったり、MCCコンジット82の故障や事故、ケガの原因となります。

5) 開放レバーが損傷しているときはネジ切り作業は行わないで下さい。

- ・開放レバーは異常な負荷がかかった時に折れるように設計されています。開放レバーが損傷しているときは使用しないで下さい。また使用中に開放レバーが損傷した場合は速やかに電源を切り、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下さい。

開放レバーが損傷しているときに使用しますと、チェーザが開放されずダイヘッドがバイス部分に当り、機械の故障や事故、ケガの原因になります。

6) 長尺パイプのネジ切り作業には、パイプサポートを使用して下さい。

- ・長尺パイプのネジ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MCCコンジット82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下さい。

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) ネジ切り後、管内に付着した切削油を洗浄して、除去して下さい。

- ・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、取扱説明書にしたがって取付けて下さい。

- ・取付けが不十分だと、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下さい。

- ・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) ネジ切り作業直後のチェーザや切り屑には、触れないで下さい。
 - ・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、放置しないで下さい。
 - ・他の人がケガをする恐れがあります。
- 5) ネジ切りサイズに合ったスピードでネジ切り作業をして下さい。
 - ・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、ネジ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ねじを切ると、正しいネジが切れなかったり、モータがロックされて損傷することがあります。

●リーマ作業 特別付属品

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下さい。

- 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下さい。
- 3) ミストを吸飲すると、気分が悪くなる場合があります。
 - ・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下さい。
- 4) 薄めたり、他社のオイルと混合して、使用しないで下さい。
- 5) 水の混入を避けて下さい。
 - ・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、すべてを新油と交換して下さい。
- 6) 飲まないで下さい。
 - ・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、除去して下さい。
- 7) 子供の手の届かない場所に置いて下さい。
- 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、十分注意して下さい。

応 急 処 置

- 1) 目に入った場合には、清浄な水でよく洗浄し、医師の診断を受けて下さい。
- 2) 皮膚に付着した場合は、水と石鹼で十分に洗って下さい。

- 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下さい。
- 4) ミストを吸飲した場合は、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、医師の診察を受けて下さい。

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下さい。
- ・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、処理して下さい。

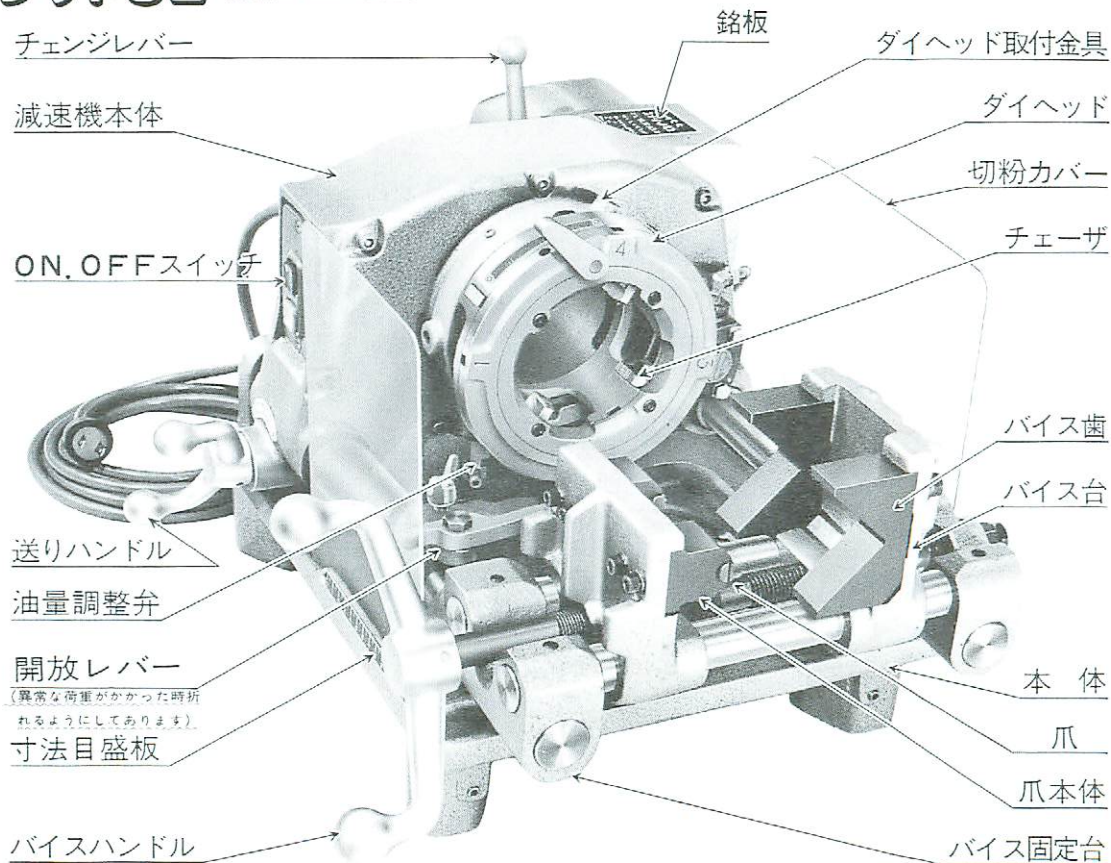
保管方法

- 1) ゴミ、水分などの混入防止のために使用後は密栓して下さい。
- 2) 本品は、化学製品です。直射日光を避け、冷暗所に保管して下さい。

2. 各部の名称

コンジット82 品番 CMM0003

本機の仕様は予告なく変更することがあります。



当機械についてのお問い合わせをいただきます際には銘板に表示の製造番号をお知らせ下さい。

3. 仕様

ネジ切り径	厚鋼PF $\frac{1}{2}$ ～PF3 (G16～G82)、薄鋼C15～C75、ボルト(右ネジ)W $\frac{3}{16}$ ～W1、M8～M24
電動機	特殊シリーズモータ750W (50/60Hz)
電圧	100V
主軸回転数	2段切換, 40rpm, 110rpm (無負荷時)
機械寸法	460(長さ)×350(幅)×280(高さ)
総重量	40kg

4. 標準付属品

ダイヘッド (形式 CM)	PF $\frac{1}{2}$ ～PF1 $\frac{1}{2}$ (G16～G42)	1組	ダイヘッド用スパナ		1丁
	C15～C51 W $\frac{3}{16}$ ～W1、M8～M24	〃	棒スパナ		〃
チェーザ (形式 CM)	PF2～PF3 (G54～G82)、 C63～C75	〃	六角棒スパナ	2.5, 3, 4, 5, 6mm	各1丁
	PF $\frac{1}{2}$ ～PF $\frac{3}{4}$ (G16～G22)	〃	切削油	4ℓ	1缶
	PF1～PF1 $\frac{1}{2}$ (G28～G42)	〃	工具箱		1
	PF2～PF3 (G54～G82)	〃	本体防水カバー		1
	C19～C31	〃	デレッキ		1
	C39～C51	〃	切粉カバー		2枚
	C63～C75	〃			

5. 特別付属品

チェーザ (形式 BM)	C15	1組
	W $\frac{3}{16}$ 、W $\frac{1}{2}$ 、W $\frac{1}{4}$ 、W $\frac{3}{8}$ 、W $\frac{3}{4}$ 、W $\frac{7}{8}$ 、W1、 M8、M10、M12、M14、M16、M18、M20、M22、M24	各1組
リーマ	PF $\frac{1}{2}$ ～PF3、C15～C75	1組
パイプサポート	PF $\frac{1}{2}$ ～PF3、C15～C75	1組

(注) (1) ボルト用のチェーザはMCCボルトと共用です。

(2) 本機は左ネジは切れません。

6. 取扱上の注意

- (1) 各電力会社の電圧は100V±6Vの変化をみとめています。本機の定格電圧は100Vですが差支えありません。しかし電圧が下れば出力、回転が低下し、温度上昇は高くなりますから常時そのような状態で使用しないで下さい。
- (2) 長いコードを使用すると電圧が下ってモータの効率が悪くなり十分な力を発揮しません。また、ときにはモータを焼損する原因にもなりかねません。やむを得ず長いコードを使うときはコードは2.0mm以上のものをお使い下さい。
- (3) シリースモータは連続負荷(本機定格電流は12A)で30分ですが短いネジ切りの場合は断続負荷ですから連続して使用できます。長いネジ切りの場合は連続負荷ですから、機械を休ませながら使って下さい。
- (4) 主軸速度はチェンジ銘板の指定条件でかならず使用して下さい。指定より速い速度でネジ切りをしますと、モータが焼損します。
- (5) 絶縁については充分留意してありますが、過酷な使用による断線およびその他の電気系統の故障により漏電することがありますから、作業の際は必ずアースして下さい。

7. 機械据付けについて

- (1) 直接作業台や車等に取付ける場合は本体の脚を止めるネジを利用して固定して下さい。

- (2) 機械の背を高くして使用する場合は本体底面に4ヶ所脚穴があいていますから厚鋼 $\frac{3}{4}$ (22)×約700またはガス管 $\frac{3}{4}$ ×約700のパイプをさし込んで下さい。
- (3) ネジ切りをするパイプ内に切削油が流れこむ場合はバイス部の方に木片等を敷いて本体が少し傾むく様にして下さい。
- (4) 電圧の降下を防ぐため電源の近い所に据付けて下さい。

8. ダイヘッドのチェーザ交換について

- (1) 主軸に取付けたままでカムハンドルが上にきた位置で止め、カムハンドルの裏面にある六角ナットを緩める。
- (2) 棒スパナをダイヘッドのカムプレート外周にある穴にさし込みバイス側より見て右側(図1矢印の方向)に廻しダイヘッドの裏面にある(六角ナット部)長穴いっぱいによせ六角ナットをかるく締める。そしてカムハンドルを右(図1開の方向)にたおす。
- (3) ダイヘッド本体のチェーザ溝とカムプレートの溝が合ったところでチェーザをぬき取れます。
- (4) チェーザ挿入溝の切り粉、ゴミ等を取りのぞきチェーザの1～4までの番号をダイヘッドの番号に合わせ、チェーザのピンがカムプレートについているカム溝におし当るまで差し込みカムハンドルを左(図1閉の方向)にたおして下さい。なお下方のチェーザは最後に挿入し、ぬけおちないように手でおさえて下さい。確実にチェーザが入っていないとカムハンドルはたおれません。(チェーザおよびカムハンドルはたたかないで下さい)
- (5) 六角ナットを緩め、カムプレートを左方向に廻しカムプレートの刻印とダイヘッド銘板の所定サイズ目盛に合せて下さい。太い目、細い目のネジを切るときはダイヘッド銘板の日盛基準線よりずらして調整して下さい。
- (6) ダイヘッドのカムハンドル開閉がおもくなったり、カムプレートの動きが悪くなる場合がありますから、ダイヘッドを分解し掃除して下さい。

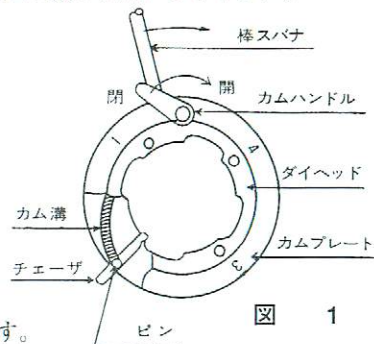


図 1

9. ダイヘッドの取り付け取りはずし

- (1) ダイヘッドの取り付けはずしはダイヘッド取付金具の差込み穴に棒スパナを入れ手前の方(ダイヘッド取付金具側面にある矢印の反対方向)へ2～3回ショックを与えて廻しダイヘッドをはずして下さい。

- (2) 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、ダイヘッドの底面が密着するように取付け、ダイヘッド取付金具を矢印の方向にきつく締付けます。
- (3) ダイヘッドが確実に取付いていないと（ダイヘッド取付部をダイヘッド取付金具がおさえていない時またはおさえ方がゆるい時）ネジ切り中にはずれて機械を破損することがありますから、確認をして作業をして下さい。

10. 主軸回転速さについて

- (1) チェンジは2段ですから銘板を見てチェンジレバーを左（低速）か右（高速）のいずれかに止るまでたおして下さい。切換えの時チェンジレバーを素早くたおすとギヤール鳴りがしません。なおチェンジレバーは動かないようにチョウナットでかるく固定して下さい。
- (2) チェンジレバーの切換えは動き初めか、止まる直前で切換えると軽く入ります。負荷がかかっているときにはギヤール関係を破損しますから切換えないで下さい。
- (3) 厚鋼PF1（G28）、薄鋼C63、C75を連続して長いネジを切るときは低速（レバー左）の方で使用して下さい。また厚鋼PF1½～PF3（G42～G82）の長いネジを切るときは機械をときどきとめて使用して下さい。むりな使い方をするとモータの温度があがり焼損します。

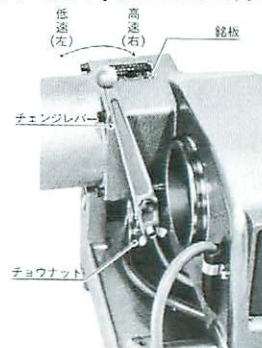


写真 1

11. モータについて

- (1) 電源は必ず100Vを使用して下さい。誤って200Vを使用するとモータは焼損致します。
- (2) カーボンブラシは250～300時間位使用すると $\frac{1}{2}$ 位摩耗（残り約6mm位）しますとモータの整流子面を傷めモータの寿命を短くしますから交換して下さい。カーボンブラシの交換は、モータハウジングの側面についているキャップ（ネジ）をはずせば簡単に替えられます。

12. ネジ切り作業について

- (1) ダイヘッドは $\frac{1}{2}$ ～1½用（厚鋼 $\frac{1}{2}$ ～1½、薄鋼15～51C、ボルトネジW $\frac{5}{16}$ ～1、M8～24）と2～3用（厚鋼PF2～PF3、薄鋼C63～C75）の2サイズあります。パイプのサイズによりチェーザを取換えてネジ切りして下さい。

- (2) ネジを切る時はカムハンドルを手前にたおし、ダイヘッド銘板のサイズ目盛がカムプレートに合っているかどうかを確認する。
- (3) 自動開放装置（写真2）を本体についている寸法目盛板の所定の長さの位置にチョウボルトで止めて下さい。開放レバーは異常な荷重がかかった時は折れますからダイヘッドのカムハンドル開閉が重かったりした時は掃除等をおこないカムハンドルをかるくしてからネジ切りして下さい。
- (4) 減速機本体を本体の後方いっばいにさげ、所定のパイプをダイヘッドのチェーザに当るようにしてバイスで締付けて下さい。
- (5) スイッチONを押してダイヘッドから油が出るか確認してから送りハンドルを前進方向（左廻し）に廻してネジ切りして下さい。所定の長さのネジが切れると自動的にチェーザが開きネジが切れます。（ネジ切りをしている時危険ですから自動開放装置のチョウボルト等に手を持っていかないで下さい。）
- (6) スイッチOFFを押して減速機本体をネジきりする前の位置に後退させバイスからパイプを取りはずして下さい。
- (7) 長いネジ（110mm以上）を切る時は自動開放装置を右側（寸法目盛板の110～120mmのところ）いっばいによせネジ切りをはじめ自動開放装置が働くまでにダイヘッドの回転を止め（スイッチをOFFにする）バイスをゆるめる。それから減速機本体を、本体いっばいに後退させる。このときパイプはダイヘッドについて動きます。再度バイスを締付け、スイッチONを押すとネジ切りをはじめ長いネジが切れます。なお、40mm以上の長ネジを切りますと構造上の問題からネジピッチズレが発生しますので使用方法は充分留意して下さい。

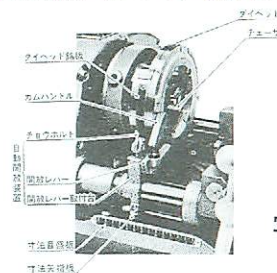


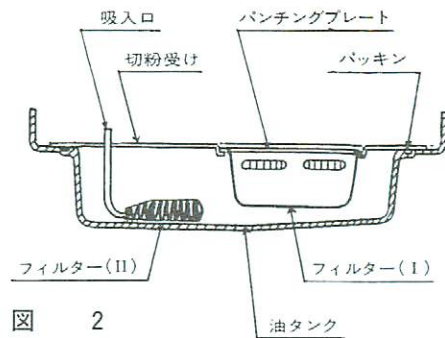
写真 2

13. 切削油量の調整

- (1) ダイヘッドから出る切削油の流量は調整してありますが、作業により油量を多くしたり少なくしたい時は流量を調整して下さい。
- (2) ダイヘッドの下方に油量調整装置（機械が回転しだすと油が下方向にでている継手）がついています。その装置の六角穴付ボルトを右の方（締付ける方）へ廻すとダイヘッドの油量が増し左の方（緩める方）へ廻すと油量が減ります。
- (3) 油量の調整をするときは危険ですからダイヘッドは回転させないようにして下さい。油を出したままで調整したい場合は変速チェンジレバーを「ニュートラル」の位置でセットするとダイヘッドが止まった状態で油だけ出ます。

14. 切 削 油

- (1) **MCC** 切削油はパイプマシンの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。
- (2) 切粉受けから下に落ちた細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。
- (3) 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入口のフィルター（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。
- (4) 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、ポンプの摩耗を早めますので御注意願います。
- (5) 屋外に機械を放置しておくとう雨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、混入して白濁している場合は切削油を全量新しいものに交換して下さい。
- (6) 切削油をあらたに購入されるときは **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。



15. そ の 他

- (1) 本機は日々の手入れを行なう事により気持よく能率的に仕事ができ機械の寿命を延ばしますから、切粉の掃除、バイス締付ネジ部の掃除、および爪の目の掃除等して下さい。
- (2) 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。
- (3) 減速機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。
- (4) モーター内に雨水等が入ったりしますから屋外での使用や放置はしないで下さい。
- (5) 本機は逆回転では使用出来ません。

16. 面取り作業について（面取り用リーマは特別付属品です）

- (1) 主軸後部内径にある取り付けネジのゴミ、切り粉等を取りのぞき、リーマ本体をネジ込んで下さい。（リーマ本体の取り付けネジは左ネジですから注意して下さい）。
- (2) “11.ネジ切り作業について”の手順で作業を進めネジ切りが終わったら減速機本体を2～3cm後方にもどしてスイッチを切って下さい。
- (3) バイスを少しゆるめパイプがリーマにかかるく当る程度まで出しバイスを締付して下さい。この時ダイヘッドのカムハンドルは開の状態になっていますから主軸の中の方へパイプは入ります。
- (4) スイッチを入れて送りハンドルを前進へ廻し減速機本体を前へ進めるとパイプの面取りが出来ます。
- (5) リーマを取り外す場合、取り外し穴に棒スパナを入れ右方向に2～3回ショックを与え廻してはらずして下さい。（リーマ本体を取りはずした後取り付けネジ部に傷等をつけないで下さい。傷等がつくと取り付けにくくなります）。

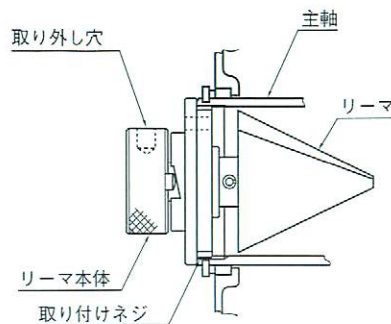


図 3



MCC

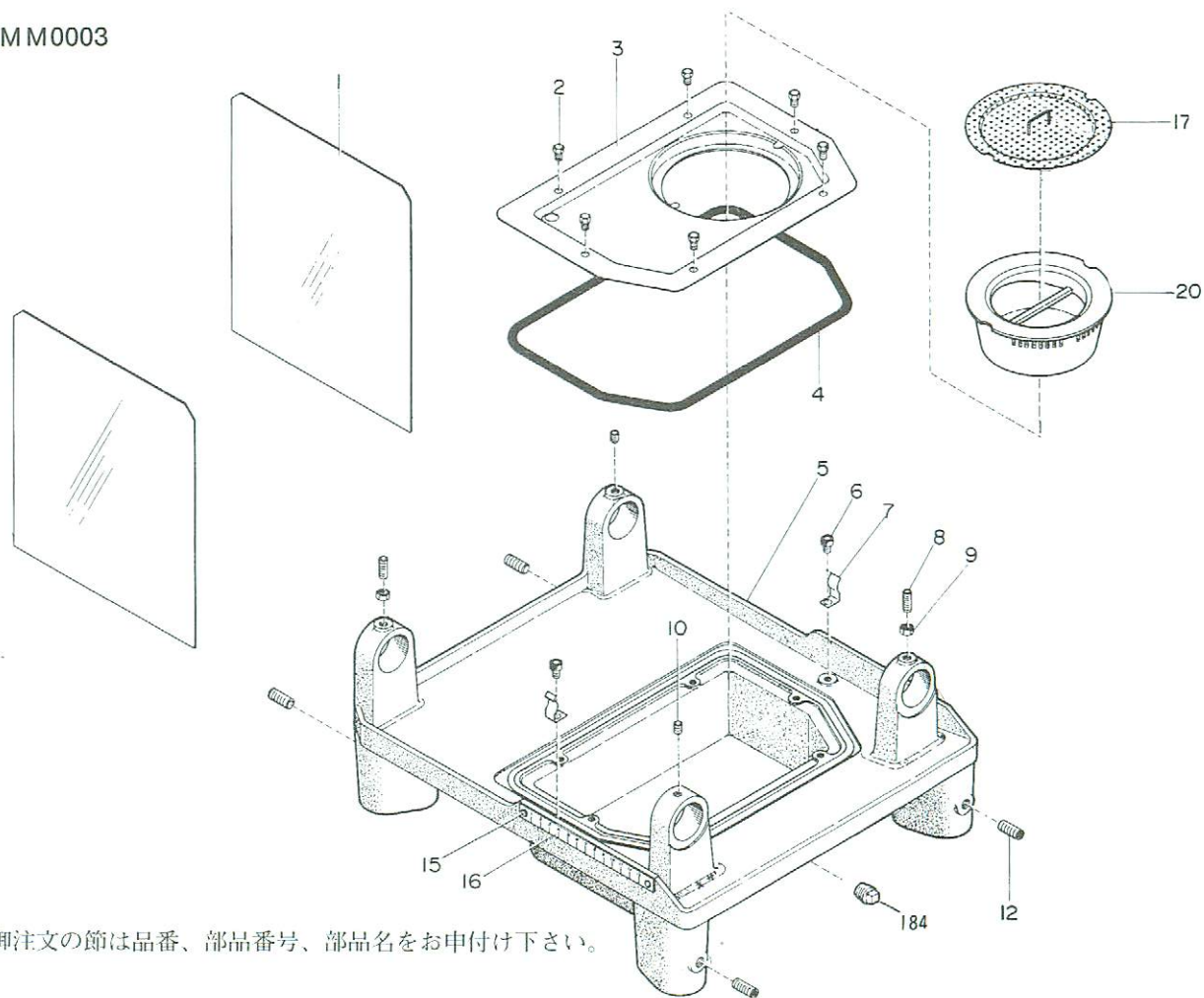
ハイゴマシロ

コンジット82

部品明細書



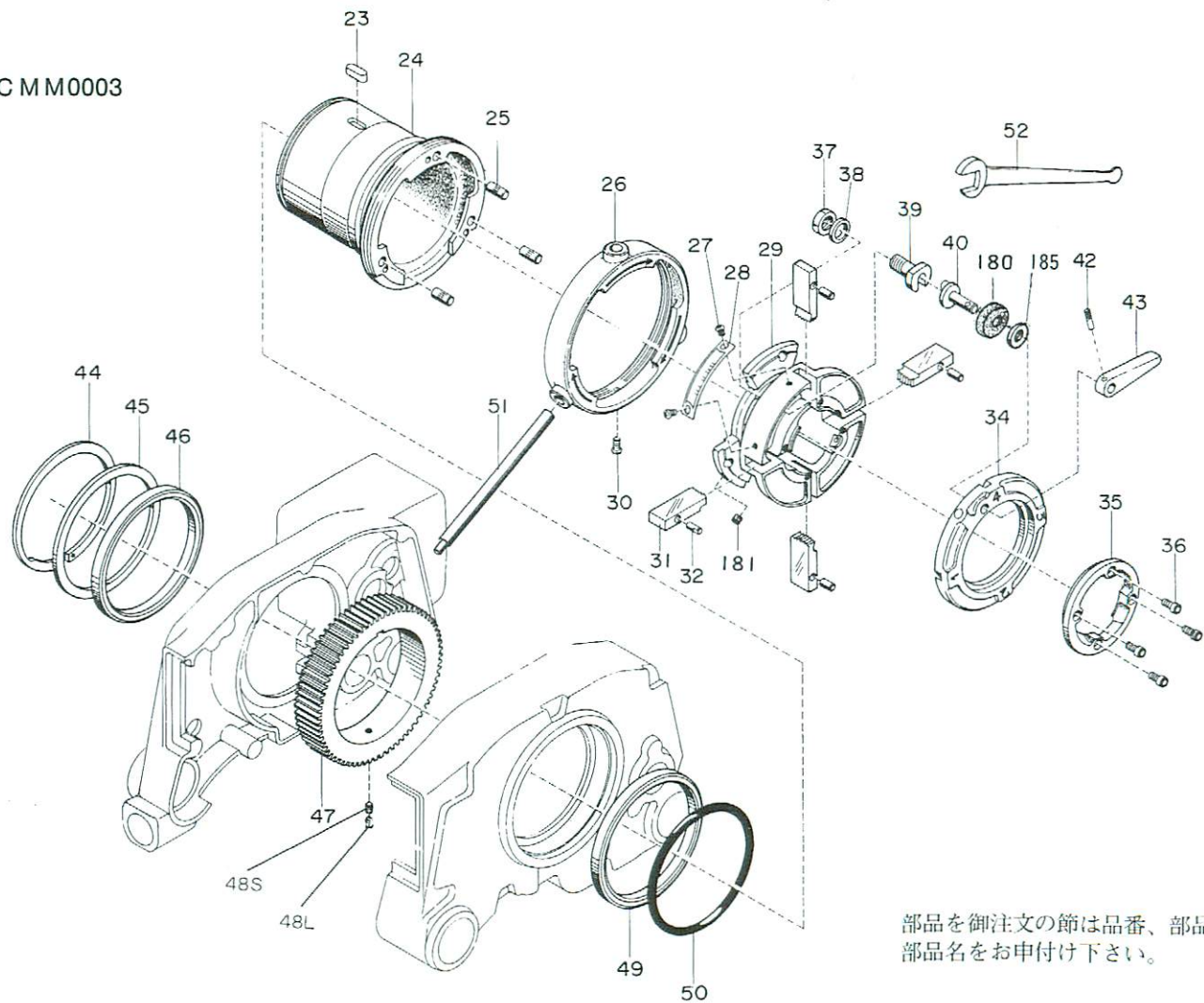
品番 CMM0003



部品を御注文の際は品番、部品番号、部品名をお申付け下さい。

部品番号	部 品 名	個数
1	切粉カバー	2
2	六角ボルト (M5×0.8×8)	6
3	切粉受け	1
4	ゴムパッキン (φ4×765)	1
5	本体	1
6	六角穴付ボルト (M5×0.8×8)	2
7	サドル (板バネ)	2
8	六角穴付止メネジ (M6×18)	2
9	六角ナット (M6用)	2
10	六角穴付止メネジ (M6×8)	2
12	六角穴付止メネジ (M8×20) WP (工具箱に入っています)	4
15	バーカー紙 (No.2×6.4)	2
16	寸法目盛板	1
17	パンチングプレート	1
20	沈澱槽	1
184	プラグ (1/2)	1

品番CMM0003



部品を御注文の際は品番、部品番号、
部品名をお申付け下さい。

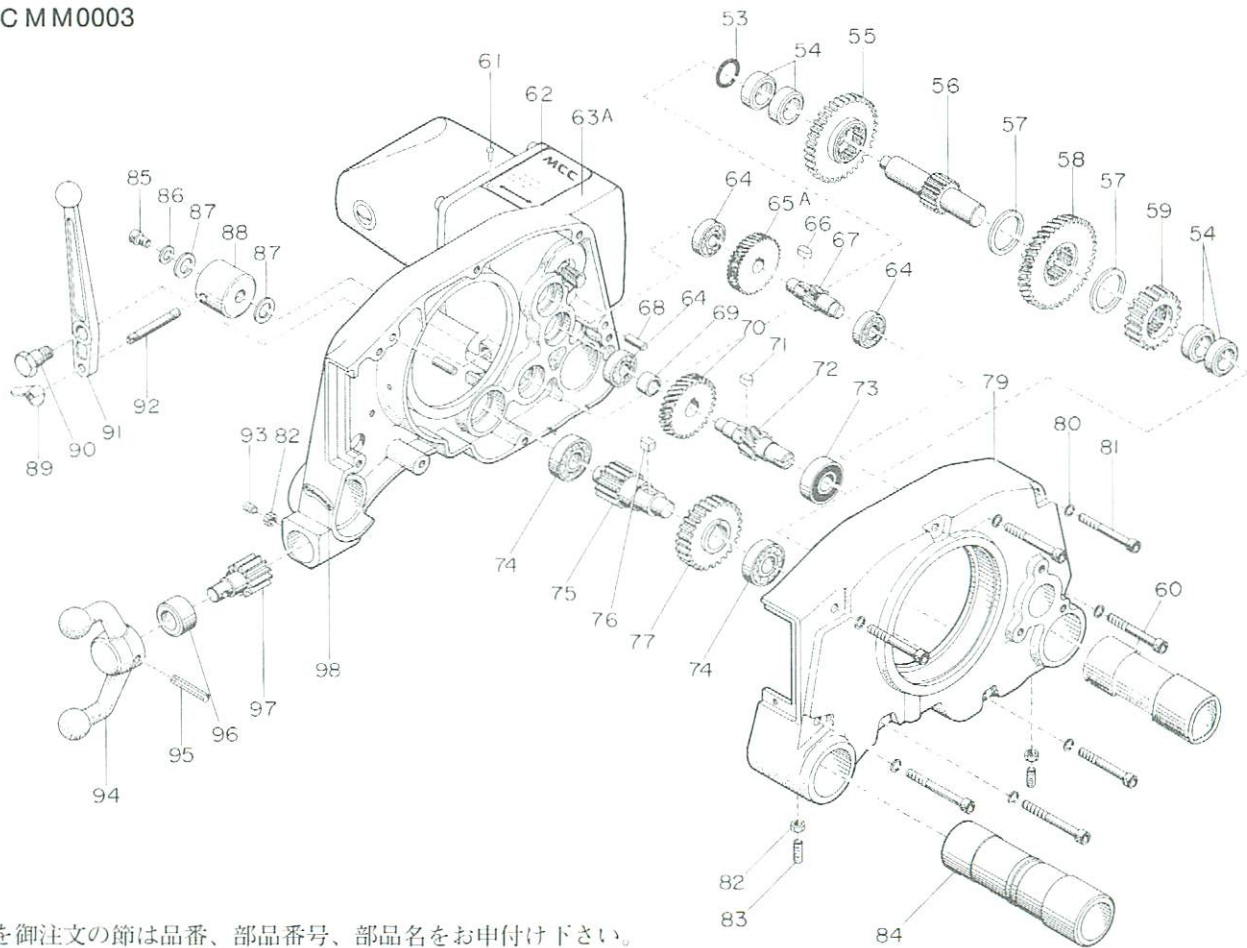
部品番号	部 品 名	個数
23	平行キー (7×7×20)	1
24	主 軸	1
25	止メピン	3
26	ダイヘッド取付金具	1
27	十字穴付ナベ小ネジ (M4×0.7×6)	2
28	ダイヘッド銘板 (A) P F (1/2~1 1/2) C (15~51)	1
"	" (B) P F (2~3) C (63~75)	1
29	ダイヘッド本体 P F (1/2~1 1/2) C (15~51)	1
"	" P F (2~3) C (63~75)	1
30	十字穴付ナベ小ネジ (M4×0.7×6)	1
31	CM形チェーザ P F (1/2~3/4) G (16~22)	1組
"	" P F (1~1 1/2) G (28~42)	"
"	" P F (2~3) G (54~82)	"
"	" C (19~31)	"
"	" C (39~51)	"
"	" C (63~75)	"
32	平行ピン (φ6×12)	4
34	カムプレート P F (1/2~1 1/2) C (15~51)	1
"	" P F (2~3) C (63~75)	1
35	カムプレート押エ P F (1/2~1 1/2) C (15~51)	1
"	" P F (2~3) C (63~75)	1
36	六角穴付ボルト (M5×0.8×16)	2

※
※

部品番号	部 品 名	個数
37	六角ナット (1) (M12特)	1
38	小型丸平座金 (M12×φ21)	1
39	位置決メボルト	1
40	カムシャフト	1
42	カムハンドル止メピン	1
43	カムハンドル P F (1/2~1 1/2) C (15~51)	1
"	" P F (2~3) C (63~75)	1
44	軸用カラー止メ輪 (呼105)	1
45	主軸用カラー	1
46	オイルレスベアリング (後)	1
47	ギヤー5	1
48S	六角穴付止メネジ (M5×0.8×6) WP	2
48L	六角穴付止メネジ (M5×0.8×8) WP	
49	オイルレスベアリング (前)	1
50	運動用Oリング (呼P105)	1
51	棒スパナ	1
52	ダイヘッド用スパナ (呼19)	1
180	ゴム座	1
181	ビニール栓	1
185	ファイバー	1

※印 品番39・40は寸法変更有り

品番 CMM0003

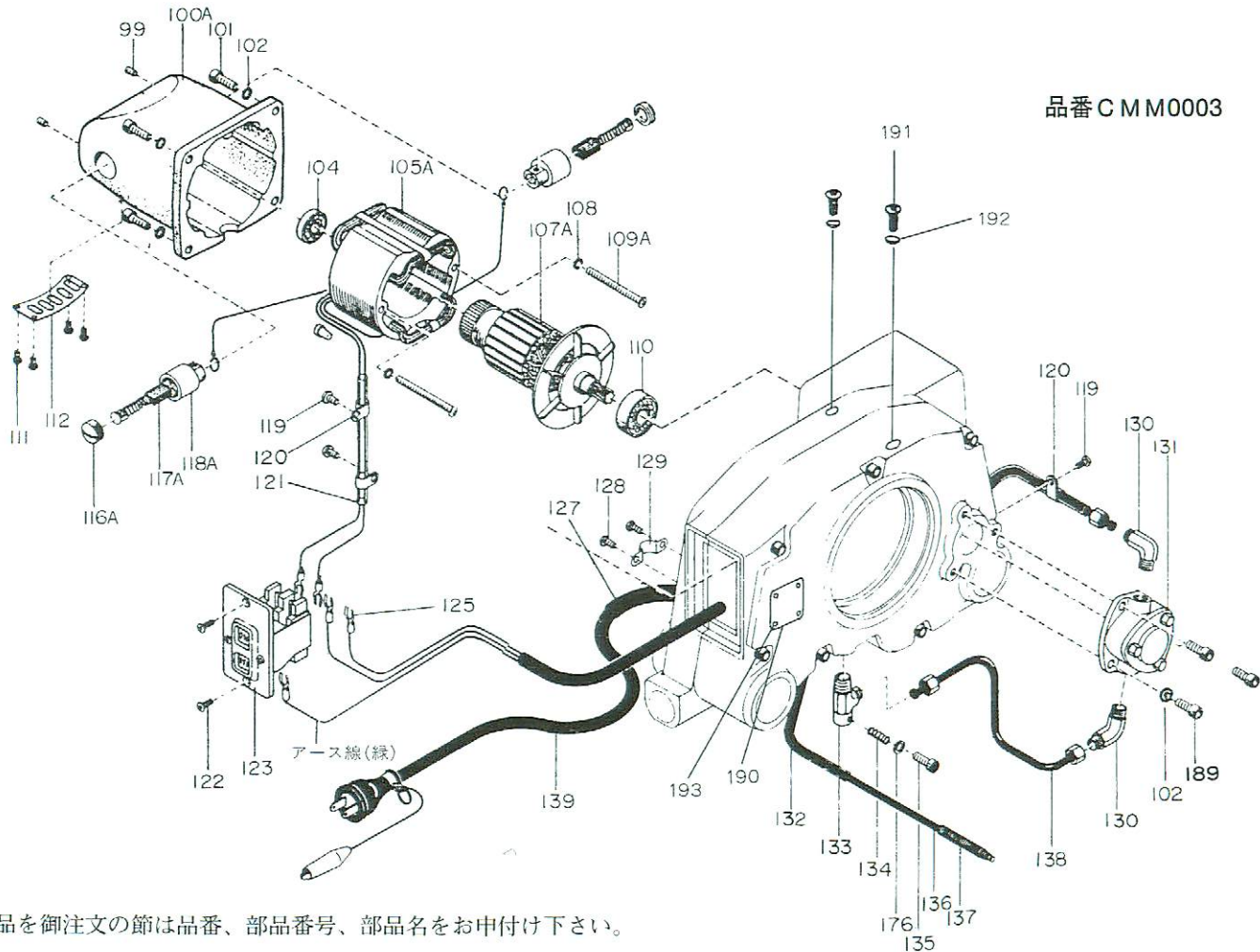


部品を御注文の際は品番、部品番号、部品名をお申付け下さい。

部品番号	部 品 名	個数
53	運動用Oリング(呼P18)	1
54	スプライン軸受	4
55	ギヤー(6)	1
56	スプライン軸	1
57	スラスト座金	2
58	ギヤー(3)	1
59	ピニオン(4)	1
60	支持棒軸受(右)	1
61	バーカー鋸(No.6×6.4)	4
62	銘板	1
63A	減速機本体(後)	1
64	ボールベアリング(6000)	3
65A	ギヤー(1)	1
66	平行キー(5×5×9.5)	1
67	ピニオン(2)	1
68	平行ピン(φ6×20)	2
69	カラー	1
70	ギヤー(2)	1
71	平行キー(5×5×9)	1
72	ピニオン(3)	1
73	ボールベアリング(6202 Z Z)	1
74	〃 (6202)	2
75	ピニオン(5)	1

部品番号	部 品 名	個数
76	平行キー(7×7×14)	1
77	ギヤー4	1
79	減速機本体(前)	1
80	バネ座金(M6 2号)	7
81	六角穴付ボルト(M6×60)	7
82	六角ナット(M6用)〈品番9〉	3
83	六角穴付止メネジ(M6×18)〈品番8〉	2
84	支持棒軸受(左)	1
85	六角穴付ボルト(M6×10)	1
86	平座金(M6用)	1
87	ドライメットワッシャー(70W-1015)	2
88	チェンジカラー	1
89	チョウナット(M6)	1
90	レバー取付ボルト	1
91	チェンジレバー	1
92	止メネジ	1
93	六角穴付止メネジ(M6×18)〈品番8〉	1
94	送りハンドル	1
95	スプリングピン(φ6×32)	1
96	送りギヤー軸受	1
97	送りギヤー	1
98	送りシール	1

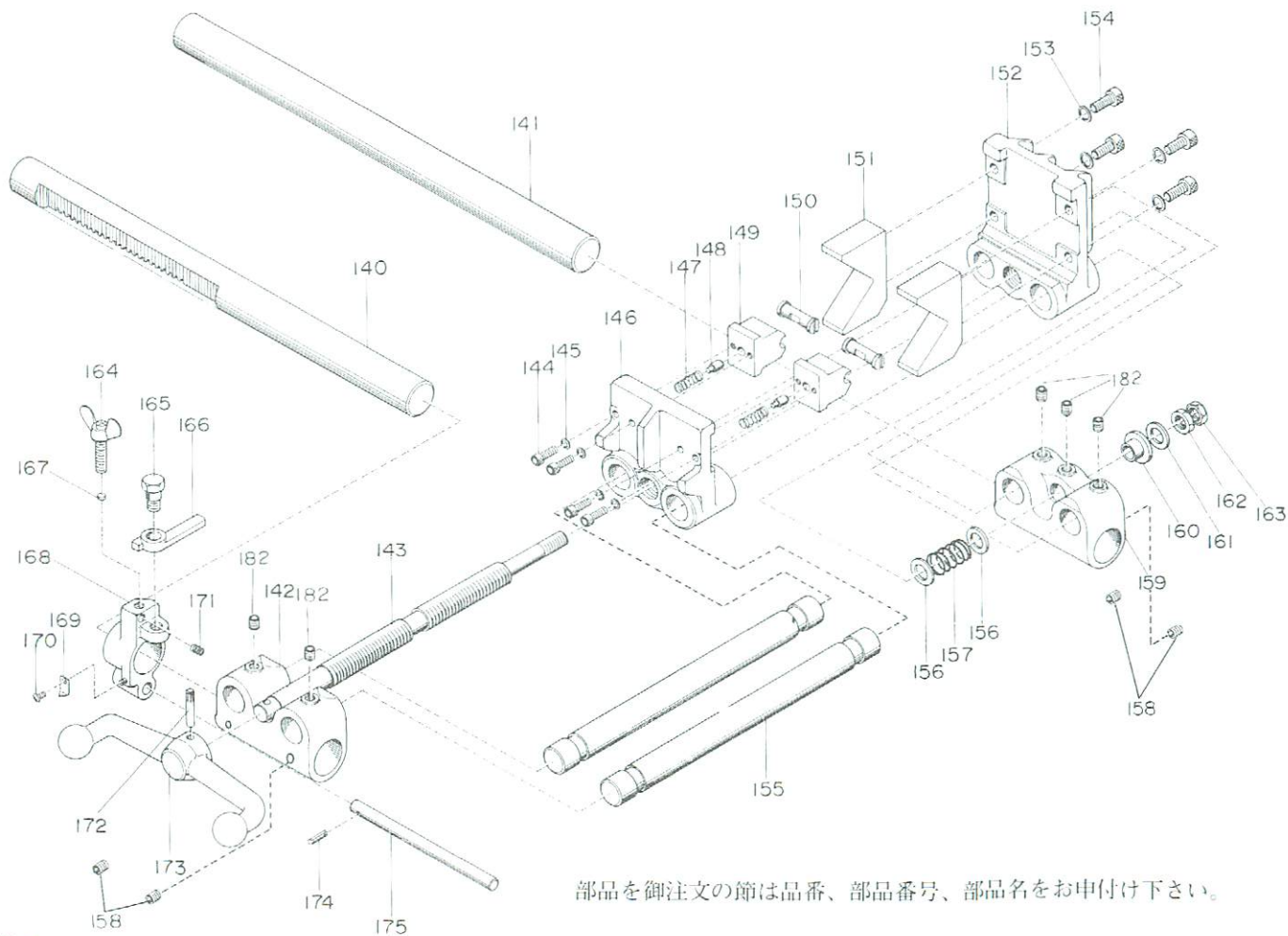
品番 CMM0003



部品を御注文の際は品番、部品番号、部品名をお申付け下さい。

部品番号	部 品 名	個数
99	六角穴付止メネジ (M6×8)	2
100A	モーターハウジング	1
101	六角穴付ボルト (M6×22)	4
102	バネ座金 (M6×2号) <品番80>	7
104	ボールベアリング (6200 Z Z N C)	1
105A	界磁鉄心完成品 (N701A)	1
107A	電機子完成品 (N701A)	1
108	バネ座金 (M5 2号)	2
109A	十字穴付ナベ小ネジ (M5×0.8×80)	2
110	ボールベアリング (6202 Z Z N C)	1
111	十字穴付ナベタッピングネジ (M3×5)	4
112	モーターリヤーカーカバー	1
116A	キャップ	2
117A	炭素ブラシ完成品	2
118A	ブラシホルダー	2
119	十字穴付ナベタッピンネジ (M4×0.7×6)	3
120	キャブタイヤ止メ金	3
121	ビニールホース (10×8×400)	1
122	十字穴付サラ小ネジ (M4×0.7×10)	2
123	押しボタンスイッチ (BEH2-15-2)	1

部品番号	部 品 名	個数
125	先開型圧着端子 (2Y-4)	4
127	ゴムブッシュ (1)	1
128	十字穴付ナベ小ネジ (M6×10)	2
129	キャブタイヤサドル	1
130	雄エルボ (P L - 1/4 - P T 1/8 - B S)	2
131	ポンプ (K S P - 18A)	1
132	ビニールホース (10×8×450)	1
133	サービス・テアー (特殊)	1
134	バネ (2)	1
135	六角穴付ボルト (M5×0.8×16)	1
136	チューブ (600)	1
137	フィルターバネ	1
138	チューブ (100)	1
139	キャブタイヤコード	1
176	小形丸平座金 (M5用)	1
189	六角穴付ボルト (M6×16)	3
190	警告銘板	1
191	給油器	2
192	フェルト	2
193	打込ネジ鉋	4



部品を御注文の際は品番、部品番号、部品名をお申付け下さい。

部品番号	部 品 名	個数
140	支持棒(左)	1
141	〃 (右)	1
142	バイス固定台(左)	1
143	締付ネジ	1
144	六角穴付ボルト(M6×22)	4
145	バネ座金(M6 2号)〈品番80〉	4
146	バイス台(左)	1
147	スプリング	2
148	ピン	2
149	爪本体	2
150	爪	2
151	バイス歯	2
152	バイス台(右)	1
153	バネ座金(M8)	4
154	六角穴付ボルト(M8×25)	4
155	バイス支持棒	2
156	小形丸平座金(M12)	2
157	締付ネジ用バネ	1
158	六角穴付止メネジ(M8×8) WP	4
159	バイス固定台(右)	1
160	ブッシュ	1
161	座金	1

部品番号	部 品 名	個数
162	六角ナット(1)〈品番37〉	1
163	六角ナット(2)〈M12×7 t〉	1
164	チョウボルト(M8×35)	1
165	レバー取付ボルト〈品番90〉	1
166	開放レバー	1
167	当て金	1
168	開放レバー取付台	1
169	寸法矢指板	1
170	十字穴付ナベ小ネジ(M4×0.7×6)	1
171	バネ(PW-250)	1
172	ハンドル止メピン	1
173	バイスハンドル	1
174	スプリングピン(φ3×18)	1
175	回り止メ軸	1
182	六角穴付止メネジ(M8×10) 平先	5



松阪商事株式会社

本社	〒578-0965 東大阪市本庄西2丁目82	TEL(06)6747-6921 FAX(06)6747-6926
東京支店	〒103-0012 東京都中央区日本橋蛸船町2丁目2-2 大和銀行ビル5階	TEL(03)3661-6055 FAX(03)3661-6049
名古屋営業所	〒460-0024 名古屋市中区正木2丁目15-13	TEL(052)332-4559 FAX(052)331-9395
福岡営業所	〒812-0016 福岡市博多区博多駅南3丁目3-25	TEL(092)441-3016 FAX(092)441-3024
広島営業所	〒730-0802 広島市中区本川町1丁目3-2	TEL(082)292-5288 FAX(082)233-2471
富山営業所	〒939-8003 富山市西公文名町5-33	TEL(076)421-6180 FAX(076)421-6105
仙台営業所	〒984-0042 仙台市若林区大和町4丁目15-8	TEL(022)235-6014 FAX(022)235-6027
札幌営業所	〒062-0001 札幌市豊平区美園一条2丁目2-13	TEL(011)822-8570 FAX(011)832-4041
北関東営業所	〒373-0851 群馬県太田市飯田町1245-1 金十清水ビル	TEL(0276)48-9116 FAX(0276)48-9117
神奈川営業所	〒242-0001 神奈川県大和市下鶴間1598	TEL(0462)77-8602 FAX(0462)77-8632

株式会社 松阪鉄工所

〒514-0817 三重県津市高茶屋小森町1814 TEL(059)234-4159 FAX(059)234-5571

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、ぶついたりしたときは、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.mccc corp.co.jp>