

カットベンダー取扱説明書

■はじめに

(1) この取扱説明書はMCCのカットベンダーをご使用いただくための取扱方法について記載してあります。

品名	呼び	品番
デラックスカットベンダー	CB-1B90	CB-0201
カットベンダー	CB-13	CB-0213
カットベンダー	CB-16	CB-0216

(2) この取扱説明書では、もしお守りいただかないと人身事故につながる恐れのある注意事項は「警告」という見出しの下に記載されています。また、もしお守りいただかないと工具の破損につながる恐れのある注意事項は「注意」という見出しの下に記載されています。

(3) ご使用にあたってはこの取扱説明書をよく読み、十分理解したうえで正しく作業を行ってください。
この取扱説明書に示されている操作方法および安全に関する注意事項は、カットベンダーを指定の使用目的に使用する場合のみに関するものです。
この取扱説明書に書かれていない使用方法を行う場合に、必要な安全に対する配慮はすべてご自分の責任とお考え下さい。

■使用目的

(1) 鉄筋コンクリート用棒鋼を手動で、切断および曲げ加工をするための工具であり、床面に置いて使用します。

■仕様

(1) 切断・曲げ加工対象材

鉄筋コンクリート用棒鋼 (JISG3112)、SR295またはSD295
{引張り強さ590N/mm²以下 (約60kgf/mm²以下)}

品名	呼び	品番	切断可能材料の呼び			曲げ可能材料の呼び		
デラックスカットベンダー	CB-1B90	CB-0201	D6	D10	D13	D6	D10	D13
カットベンダー	CB-13	CB-0213	D6	D10	D13	D6	D10	D13
カットベンダー	CB-16	CB-0216		D13	D16	D10	D13	D16

■安全に対する注意事項

▲警告

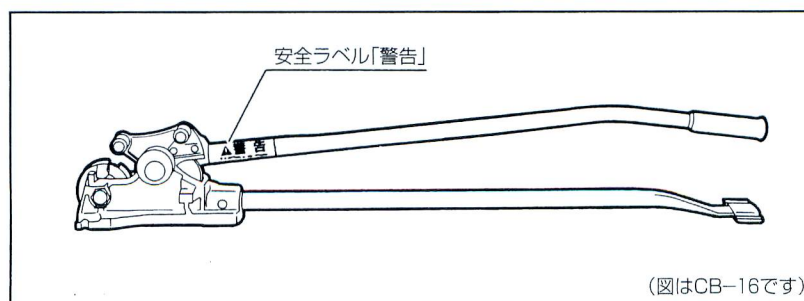
- (1) 切断作業時は、被切断材が飛散しますので、保護メガネを必ず使用してください。
- (2) 曲げ作業時に、長いものを曲げるときは、頭や顔に曲げた鉄筋があたり負傷する恐れがありますので十分に注意してください。
- (3) 作業時には、飛散した被切断材や、曲げた鉄筋が他の人にあたらないよう十分注意を払ってください。

▲注意

- (1) この取扱説明書に表示された商品ごとの切断・曲げ能力の範囲で使用してください。
- (2) 刃および曲げ機構各部は軟質の棒鋼を切断したり曲げたりするために製作されたものです。したがって硬鋼・ステンレス鋼および熱処理した線材などを切断したり曲げたりすると、工具が破損する恐れがありますのでこれらのものを切断したり曲げたりしないでください。
- (3) 鉄筋材料でJIS規格品以外のものや再生材は、部分的に硬いものがあり、切断したり曲げたりすると工具が破損する恐れがありますので、これらのものを切断したり曲げたりしないでください。
- (4) 被切断材は、刃溝の奥まで挿入して切断してください。刃溝の先端部で切断すると、刃が損傷する恐れがあります。
- (5) ボルトおよびナットは、十分にしまった状態でご使用ください。
- (6) 工具に損傷のある状態では使用しないでください。

『▲警告』に関する安全ラベルはハンドル部(右図)に貼ってあります。安全ラベルを破ったり、ラベルの文字を消さないでください。

もし安全ラベルがはずれたり、汚損した場合は株式会社 MCCコーポレーションに注文して所定の場所に貼ってください。



(図はCB-16です)

■切断作業のまえに

(1) 日常の点検・メンテナンス

- ①刃(左右)に、砂・コンクリートなどの異物が付着していないか、又、刃が欠損していないか確認してください。
 - 異物が付着していれば、ワイヤーブラシ・ウエスなどで取り除いてください。
 - 付着物が除去できない場合、および刃が欠損している場合は、替刃をお買い求めのうえ交換してください。
- ②各部のボルトおよびナットが緩んでいないかを確認してください。
 - もし緩んでいれば、ハンドルの開閉状態を確認しながら各ボルト・ナットの増し締めを行ってください。
- ③工具への注油は、常に行ってください。

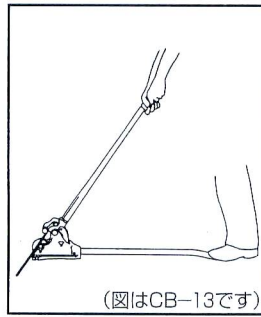
(2) 作業を行われる前に

- ①保護メガネ・安全靴・作業用手袋などを着用してください。
- ②床面の油や障害物ですべったり、つまづいたりすることの無いように作業場所を整頓し、又作業中に本体が倒れたり、ぐらついたりしないように平坦でしっかりとした足場を確保してください。

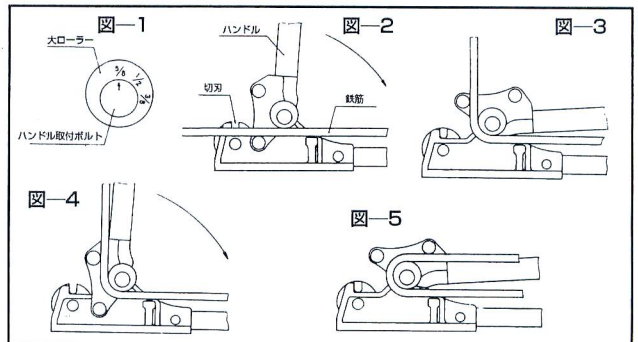
■操作方法

(1) 切断操作手順

- ①被切断材が刃にくわえられるようにハンドルを十分に開いてください。
- ②被切断材を切断刃の奥まで挿入してください。
 - カットベンダー13およびデラックスカットベンダー1B90の場合は、切断材料の太さに合わせて切断刃A・Bを使い分けます。

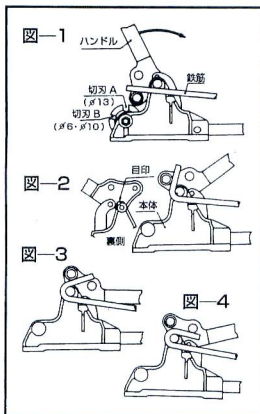


②デラックスカットベンダー1B90カットベンダーCB16 CB16の場合は、曲げる鉄筋の太さに合わせて大ローラーをセットします。大ローラーのセットは、図1のようにサイズの刻印とハンドル取り付けボルトの矢印が合う位置まで大ローラーを回転させて行います。この時、大ローラーは手前に引いて回転させます。



品名	呼び	切断刃A	切断刃B
デラックスカットベンダー	1B90	D13	D6 D10
カットベンダー	CB13		

- ③切断は、ハンドルを両手で握り少し足を開いて安定した姿勢でハンドルを閉じます。
 - ※カットベンダーを作業台の上、木材ベースなどに取りつける場合は、市販品のコーチねじ(φ9×50長さ)を使用して取り付けてください。



- 90°曲げの場合/図2のように鉄筋を挟み、ハンドルを最後まで閉じます。図3
- 180°曲げの場合/まず90°曲げを行い、次にハンドルを開いて図4のように挟みかえ、ハンドルを最後まで閉じます。
 - ※曲げ角度は鉄筋の太さにより多少異なる場合がありますのでハンドルの閉じ加減で調整してください。
 - ※CB-13は、ベースハンドルに寸法目印(赤色ラベル)がありますので、フープ・スターラップなどの曲げ長さの目安にしてください。

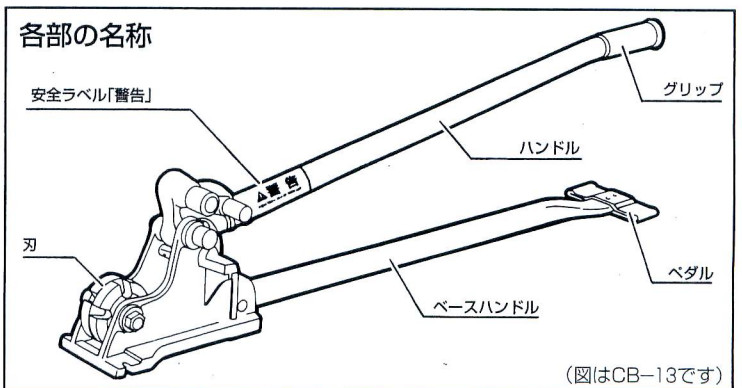
(2) 曲げ操作手順

- ①カットベンダーCB13
 - 90°曲げの場合/図1のように鉄筋を挟み本体裏側の目印(図2)が合うところまでハンドルを閉じます。
 - 135°曲げの場合/図1のように鉄筋を挟みハンドルを最後まで閉じます。
 - 180°曲げの場合/まず135°曲げを行い、次にハンドルを開いて図4のように鉄筋を挟みかえハンドルを最後まで閉じます。

■交換用替刃

- (1)刃は消耗品です。摩耗、欠けなどが損傷した場合は、替刃をお買い求めのうえ交換してください。

品名	呼び	適合する替刃の品番
デラックスカットベンダー	CB1B90	CBE0213
カットベンダー	CB-13	
カットベンダー	CB-16	CBE0216



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