

アングル切断機 替刃AGSE40R・AGSE40L 取扱説明書



■はじめに


アングル切断機 替刃 AGSE40R・AGSE40L（以後、替刃）をご使用になる前に、必ずこの取扱説明書をよくお読みの上、十分理解した上で、正しくお使い下さい。

品名	本体品番	替刃品番
アングル切断機（穴あきアングル用）	AGS-40R	AGSE40R
アングル切断機（形鋼材アングル用）	AGS-40L	AGSE40L

この取扱説明書は、替刃を安全にお使い頂き、あなたや他の人々への危害と財産への損害を未然に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、替刃をご使用される方が、いつでもお読みになれるように、保管しておいて下さい。

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、人が傷害を負う可能性及び物的損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おりますので、必ず守って下さい。

■安全上のご注意

警告

- ① 刃は鋭利になっています。ケガをする恐れがありますので、直接手指で触れないように注意して下さい。切断作業時および刃交換時には必ず保護手袋を着用して下さい。

注意

- ① 刃を落下させないで下さい。破損又は機能に支障が発生する恐れがあります。
- ② 刃の損傷やボルトの緩みがないか常に点検し、損傷やボルトの緩みなどがあれば修理または増し締めを行って下さい。
- ③ 刃には常に注油・点検を行い、損傷のある状態では使用しないで下さい。

■替刃の交換方法

◆刃（上）

- ① 偏芯ボルトに付いている六角穴付きボルト（M10）を外します。（図1）
- ② 偏芯ボルトを抜いて、ハンドルを外します。（図2）
- ③ 刃サポートを取り付けている六角穴付きボルト（M8）4個を緩め、上方向に刃（上）とカラーを引き抜きます。（図3）

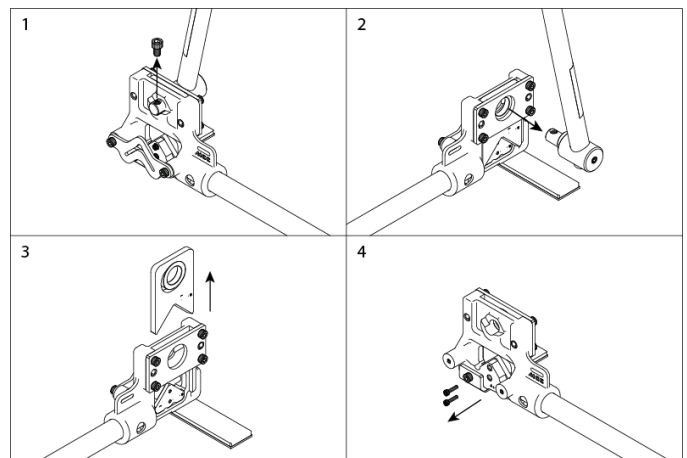
※カラー抜け落ち注意

- ④ 新しい刃（上）とカラー全体にグリスを塗り、取り外した時とは逆の手順で刃（上）を取り付けます。

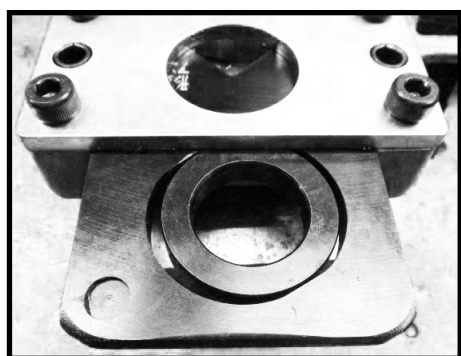
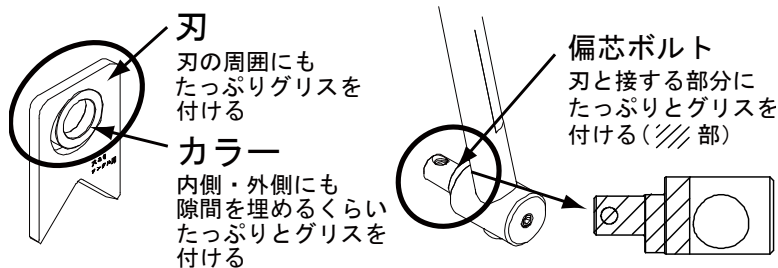
※刃を取り付ける際に③で緩めた六角穴付きボルト（M8）4個をしっかりと締め付けて下さい。締め付け忘れや緩みがある状態で使用し続けると故障の原因になります。

◆刃（下）

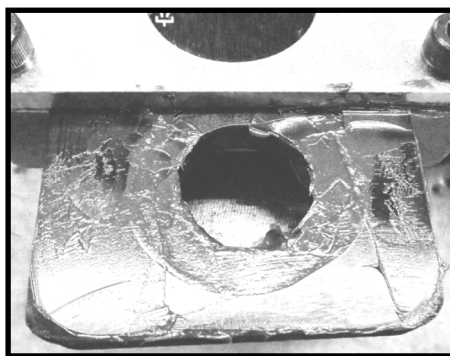
- ① ステータを取り外します。次に六角穴付きボルト（M5）2個を外し、刃（下）を取り外します。
- ② 新しい刃（下）をはめ込み、六角穴付きボルト（M5）2個をしっかりと締め付けて下さい。



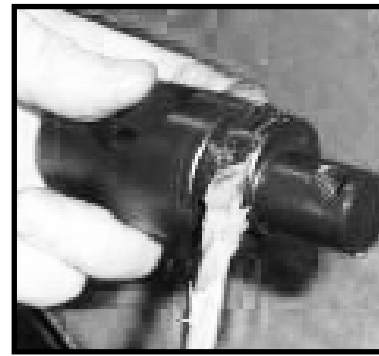
※替刃交換時には動作不具合防止のため、市販のグリスをしっかりと増し塗りして下さい。(○印部分)



刃とカラーにグリス塗布前



刃とカラーにグリス塗布後



偏心ボルトにグリス塗布

※替刃は上下セットになっています。刃(上)・刃(下)共、同時に交換して下さい。

※替刃を取り付ける際は、表裏を間違えないように気を付けて下さい。刃の向きは、作業側から見て右側に「穴あきアングル用」「形鋼材アングル用」という文字が見えるように取り付けて下さい。

※アングル切断機の替刃はそれぞれ専用の刃となっていますのでお間違えのない様、気を付けて下さい。フラットバー(平鋼)はどちらの刃でも切断出来ます。

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>

200519