

MCC

<http://www.mccc corp.co.jp>

コードレス鉄筋カッター ERC-13

取扱説明書



はじめに

- (1) このたびは**MCC**コードレス鉄筋カッタをお買い上げいただきありがとうございました。この取扱説明書には、コードレス鉄筋カッタをご使用いただく際の注意事項および取扱方法と、簡単な手入方法について記載してあります。
適用品名 コードレス鉄筋カッタ ERC-13
- (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、この取扱説明書を最後までよく読み、十分に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使用方法および安全に関する注意事項は、コードレス鉄筋カッタを指定の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目的や方法を行う場合に必要な、安全に対する配慮は全て、ご自分の責任とお考え下さい。
この取扱説明書は、実際の作業をされる方がいつも手元においてご使用ください。
- (4) 出荷に際しては十分な試験と検査をいたしておりますが、万一輸送その他により不具合な箇所がございましたらお買いあげ店を通じてお申しつけください。(お問い合わせの際は銘板に記載されている機番をお知らせください。)

目次

各部の名称	P 1
標準付属品	P 1
使用目的	P 1
仕様	P 2
作業を始める前に	P 3
使用上の注意事項	P 3
使用方法	P 4 ~ P 6
切断回数	P 7
刃の交換方法	P 7
保守・点検	P 8
特別付属品	P 9

各部の名称

■工具本体 ERC-13



標準付属品

■バッテリーパック

BP-701



■専用充電器

CH-3MH



■キャリングケース



■六角棒スパナ

呼 4



使用目的

鉄筋コンクリート用棒鍋の切断に用いる充電油圧式の電動工具でコードレス、軽量のため主として窓・配電盤など開口部の鉄筋切断に適しています。

仕様

切断対象材

鉄筋コンクリート用棒鋼 (JISG3112) SR295・SD295・SD345

{ 引っ張り強さ 590 N / ㎡ 以下 (約 60kgf / mm²) の軟質材 }

工具 本体	切断能力	鉄筋コンクリート用棒鋼 4 mm ~ 13 mm
	公称出力	65.7kN(6.7tonf)
	電動機	14.4V DC モータ
	外形寸法	290 mm(長さ) × 240 mm(高さ) × 75 mm(幅)
	重量	3.4kg
バッテリ パック	電池名称	円筒密閉型ニッケルカドミウム電池
	公称電圧	DC14.4v
	定格容量	1.2Ah
	充電時間	15 分
	外形寸法	100 mm(長さ) × 137 mm(高さ) × 70 mm(幅)
	重量	0.73kg
専用 充電器	入力電圧	AC100v
	入力周波数	50/60Hz
	入力容量	215VA
	充電時間	15 分
	外形寸法	200 mm(長さ) × 95 mm(高さ) × 115 mm(幅)
	重量	0.77kg

作業を始める前に

(1)正しい服装

服の袖口、裾などが開いたままになっていないか、安全靴、保安帽、手袋、保護メガネ着用など服装の点検を行ってください。

(2)整理・整頓・安定姿勢は安全作業の基本

不安定な場所や、無理な姿勢での作業は能率を損なうばかりか危険です。安定した足場を確保し、無理のない姿勢で作業ができるように、作業場所を整理整頓してください。

使用上の注意事項

警告

1. 切断作業時は、被切断材の破片が飛散して怪我をすることがあります。安全靴・保護メガネ・保安帽などを必ず着用してください。
2. 鉄筋材を短く切断するときは、切断した破片が広い範囲へ飛散することがあります。周辺に人がいないことを確認してから作業してください。
3. 高所で切断作業を行うときは、ご自身の落下や、工具、鉄筋の破片の落下など、大きな事故につながる可能性があります。しっかりした足場を確保し、切断した鉄筋の破片や、工具を落とさないよう、又、下に人がいないことを確認して作業を行ってください。
4. 作動中のカッタ刃部へは、絶対に手や顔などを近づけたり、触れたりしないでください。手を挟んだり、破片が飛散して大きな怪我や事故につながり危殆です。
5. 部品の取り付け、取り外し、刃の交換などの際、誤ってスイッチに触れると不意に作動することがありますので、安全のためにバッテリーパックを取り外してから行ってください。
6. 使用しなくなったバッテリーパックを廃棄する場合、火の中へ投入したり、一般ゴミとしての廃棄はやめてください。爆発や、環境汚染の恐れがあります。

注意

1. コードレス鉄筋カッタは軟質の棒鋼を切断するための工具です。したがって硬鋼、ステンレス鋼、熱処理した線材、JIS規格品の棒鋼、再生棒鋼などは切断できません。この取扱説明書で表示している切断能力を超える材質・外径のものは絶対に切断しないでください。又、工具を分解したり改造したりしないでください。工具の破損や故障の原因となります。
2. 水や油、有機溶剤のかかる恐れのある場所では使用しないでください。故障の原因になったり、感電の恐れがあります。
3. 使用の前に、刃取り付けボルトなど各部のネジに緩みはないか、損傷箇所はないかなどの点検をしてください。ネジの緩み・損傷のある状態では使用しないでください。
4. この工具は内部の油圧機構が精密になっており、急激なショックを与えると正常に作動しなくなることがあります。投げたり、落としたりしないように注意してください。
5. 工具の円滑な作動および防錆のために、高温・多湿の場所での保管は避けてください。又、可動部への注油は適宜行ってください。
6. 充電の際などにバッテリーパックの端子を、絶対ショートさせないように注意してください。又、充電機のバッテリーパック挿入口に水やゴミ、異物を絶対に入れないように注意してください。
7. 日常の保守・点検は確実に行ってください。保守・点検を怠りますと、故障の原因となり、工具の寿命も短くなります。

使用方法

充電方法

1. リフレ機能充電器 CH-3MH の差し込みプラグを商用電源 AC100V へ差し込みます。お知らせランプが赤で長点滅します。充電待機

注：定格充電電圧は 100V ですので、110V 以上の電圧で充電されますと、故障の原因になります。

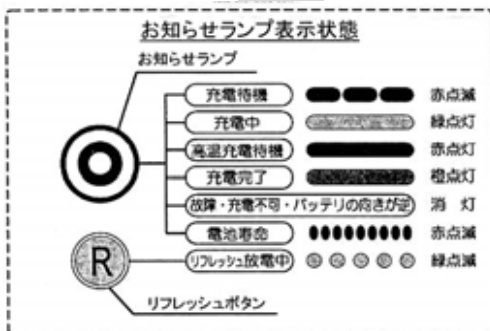
2. バッテリーパックをバッテリーパック挿入口へしっかりと差し込んでください。充電を開始し、お知らせランプが緑で点灯します。充電中



注：バッテリーパック挿入口にゴミや異物を絶対に入れないでください。故障の原因になります。
バッテリーパックは挿入口の銘板に示す形状に合わせて挿入してください。別方向の挿入は行わないでください。故障の原因になります。
6V バッテリー BP-6VR、BP-6VI は挿入しないでください。故障の原因となります。

3. 充電が完了すると、お知らせランプが橙(オレンジ)で点灯します。充電完了

注：作業直後などバッテリーパックの温度が高い時、お知らせランプが赤で点灯 高温充電待機のままの場合がありますが、バッテリーパックの温度が下がると自動的に充電を開始します。



4. リフレッシュ充電

リフレッシュ充電は、お買い求めになられた時や長期間使用されなかった場合等に行ってください。

- 1) バッテリーパックを挿入口へ差し込み、100 秒以内に R ボタンを押すと、リフレッシュ放電を開始します。

リフレッシュ放電中

注：リフレッシュ放電時間は、満充電のバッテリーパックを放電した場合 8~10 時間かかります。インジケータ付のバッテリーパックの場合、リフレッシュ放電中はインジケータが動作せず表示が正常ではありません。
充電が完了すると正常に作動します。
リフレッシュ充電にならない場合は一度バッテリーパックを抜いて、再び差し込み、100 秒以内に R ボタン操作を行ってください。

- 2) リフレッシュ放電終了後、自動的に充電が始まり、充電完了しましたらリフレッシュ充電完了です。充電完了

バッテリーパックの着脱方法

- (1) バッテリストッパを押しながら、抜き取ってください。(図4)装着するときはそのまま押し込んでください。装着後はバッテリストッパを押さえずに、引っ張ってみて抜けないことを確認してください。



図 4

バッテリーパック・専用充電器ご使用の注意事項

- (1) バッテリーパック・専用充電器は、それぞれ MCC コードレス工具の専用です。異なるバッテリーパックあるいは、充電器と組み合わせて使用しないでください。又、分解や改造は絶対にしないでください。
- (2) 充電の際などにバッテリーパックの端子をショートさせないように注意してください。
- (3) バッテリーパックは充電せずに放置しますと、自然放電し、電力がなくなります。3ヶ月に1回程度は、充電を行うようにしてください。充電は周囲の温度が10C～35の範囲で行ってください。
- (4) バッテリーには寿命があります。1回の充電での作業量（切断回数）が、新品時の娯程度になりましたらバッテリーパックの交換をお勧めします。尚、バッテリーは放電・充電700回程度が耐久限度です。
- (5) 使用中、本体横の赤ランプ（電池残量注意）が点灯したら、充電を行ってください。作業を中断して、あるいは作業終了直後に充電する場合は、バッテリーパックを冷ましてから充電を始めてください。
- (6) バッテリーパックは、高温のところ（60℃以上）へ長時間（熱くなるまで）放置しないでください。
- (7) 予備のバッテリーパックなどを連続して充電される場合は、充電器の冷却のために15分以上の間をあけてください。
- (8) 投げたり、落としたり、水や油、有機溶剤がかかったりしないように注意してください。
- (9) 使用しなくなったバッテリーパックを廃棄する場合、火の中へ投入したり、一般ゴミとしての廃棄はやめてください。

切断作業

○切断作業の前に

(1)工具の点検・メンテナンス

工具の各部に損傷はないか、刃取付ボルトなどは緩んでいないか。正常に作動するかを点検し、もし異常があれば修理、調整を行ってください。

(2) - 5 以下の冷所で保管されていた工具をご使用になるときは、油圧作動油の流れをよくし、作動を完全にするために、常温（10～25℃）の場所へ60分程度、保管した後、切断作業を始めてください。

○工具の操作方法

(1)リリーススイッチ（ピストンの戻しスイッチ）を押してピストン（可動刃）を後退しなくなる位置（下死点）まで下げてください。（図5）

(2)切断する鉄筋の外径に合わせてストッパーボルトを調節し、鉄筋が固定刃に対して直角になるようにセットしてください。（図6）

(3)ヘッド部は180°回転しますので、切断する鉄筋に最適な角度を選択しセットしてください。

（図7）

(4)切断しようとする鉄筋を刃の一番深い所にくわえ、作動スイッチを押して鉄筋を切断します。

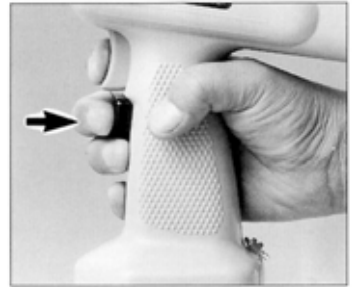


図 5

注：切断の際に工具のヘッド部へ手や顔を近づけたり、触れたりしないように注意してください。手を挟んだり、切断した鉄筋の破片が飛散して怪我をすることがあります。ご自身はもちろん周囲にも十分注意してください。

(5)切断が終了しましたら、作動スイッチを離してからリリーススイッチを押してピストン（可動刃）を戻してください。後は必要に応じて、(1)～(4)の操作を繰り返して切断作業を行ってください。

同じ外径の鉄筋を切断する場合は(2)の操作は必要ありません。又、同じ角度での切断なら(3)の操作は必要ありません。

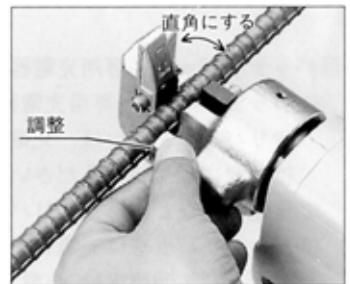


図 6

注：鉄筋と刃部がかじってピストンが戻らないときや、リリーススイッチが重くて戻し操作ができないときは、再度作動スイッチを押し続けると内蔵している規制装置が作動し、リリーススイッチの操作が軽くなります。

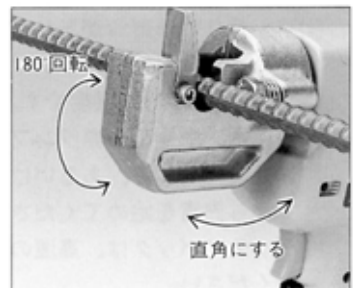


図 7

切断回数

切断回数の目安（1回の満充電での切断回数）

1回の充電（満充電）による切断回数は、およそ次のとおりです。

バッテリーパック BP-70R・BP-7011

鉄筋サイズ*	切断回数
D10(9.53)	100 回
D13(12.7)	70 回

この数値は充電の条件などによって変化しますので、参考値とお考えください。

作業中に本体横の赤ランプ（電池残量注意）が点灯したら充電を行ってください。ランプが点灯した時点での残存切断回数は、およそ5～10回程程度ですが、バッテリー性能の経時低下、作業場所の温度などによって電池の消耗率が変動しますので早めに充電を行ってください。

尚、作業中に作動スイッチの操作の仕方によって、赤ランプが瞬間的に点灯することがありますが、連続した点灯でない場合は充電の必要はありません。

刃の交換方法

MCC 鉄筋カッタの刃は2面が使用できる形状となっており、長期間のご使用が可能です。誤って硬いものを切断して破損したり、2面ともに摩耗した場合は、別売の替刃をお買求めの上、交換してください。刃の転換または交換の際は、可動刃・固定刃を同時に転換、または交換してください。

お買求めの際は、MCC コードレス鉄筋カッタ用替刃 ERCE13 と御指定ください。

転換・交換方法

- (1)何かのはずみでスイッチに触れると不意に作動することがあり危険ですのでバッテリーパックを抜き取ってください。
- (2)刃取付ボルトを付属の六角棒スパナで緩め、刃を取り外してください。
- (3)刃の取付面のゴミ、よごれを拭き取った後、刃を転換または交換して、再び刃取付ボルトで刃を取りつけ、六角棒スパナで確実に締め付けてください。

保守・点検

- (1) 作業が終了して保管する場合は、リリーススイッチを押して、ピストン（可動刃）を完全に戻した状態で保管してください。
- (2) 工具の円滑な作動及び錆びの発生を防ぐため、可動部を清掃、注油した後、湿気のある場所を避けて保管してください。
- (3) 油圧作動油へエアが混入することは殆ど考えられませんが、万一、混入した場合は油圧が不安定な状態になり、ピストンが不規則に上下運動しますので、このような場合は当社指定の油圧作動油を補給してください。
又、油圧作動油は経時劣化しますので、24ヶ月ごとに全量（約50cc）交換してください。

い。 当社指定の油圧作動油（シェル石油テラスオイルT15）

○給油の方法

給油口（プラグ）周辺の汚れをウエスなどできれいに拭き取ってください。

給油口を上に向けてプラグをはずしてください。

油差しを使用してゴミ・異物・エアなどが混入しないように注意しながら給油してください。

給油後エア抜きをします。エア抜きはリリーススイッチを2秒程度押してください。再びいつぱいになるまで給油してプラグを入れて完了です。

- (4) 樹脂部分が汚れた場合は、石鹼水を柔らかい布につけて拭き取ってください。シンナーなど有機溶剤を使用されますと樹脂部分が変形することがあります。
- (5) 日常の保守点検が十分行われていれば、故障の生じることはありませんし、工具の寿命を大きく左右させます。日常の保守点検を確実に行っていただくことをお勧めします。万一、故障等の不具合が生じた場合は、お買上をいただいた販売店、又は最寄りの弊社営業所へお問い合わせください。



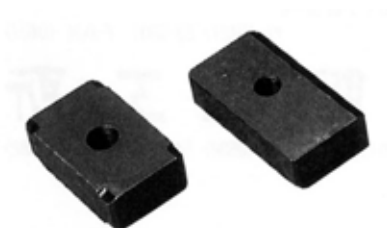
特別付属品

インテリジェントバッテリーパック B P - 7 0 1

(残量・状態・寿命表示・インテリジェントLED内蔵)



替刃 ERCE13 (可動刃・固定刃セット)



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>