

角型エアーニッパ取扱説明書

MS50・MSP50

2209

安全かつ正しくお使いいただく為に、下記の事は遵守して下さい。



注意



- (1) 本機は、強力な圧縮力を有していますので、作業中に替刃に触れたり、替刃周辺に手指を近づけないで下さい。
- (2) 止むなく替刃に触れる場合は、安全のため必ずエア源をストップしてから行って下さい。
- (3) 作業をしない時は、必ずエア源をストップしておいてください。
- (4) 能力以上（使用目的以外）での作業は行わないで下さい。

替刃交換方法

安全のため必ずエア源をストップしてから行って下さい。



- (1) ナット及びネジピンを緩めて外し、替刃を取外して下さい。
- (2) 取付ける場合、替刃を元の位置にセットし、ネジピンを取付けて締め込み、ナットを締め込んで下さい。
- 取付ける時に、替刃の股バネが外れない様に注意して下さい。

お願い

御使用方法



- (1) 必ずフィルターを通した、水分を含んでいない、エアーを使用して下さい。
- (2) 十分なエアーを供給出来る様に、エア供給源のバルブは全開にして下さい。
- (3) 替刃タイコ部に1～2滴注油して下さい。（1日2～3回注油して下さい）
- (4) カラ打ちは行わないで下さい。（刃部の損傷を招きます）
- (5) 使用空気圧は下記の範囲内で使用して下さい。

（指定空気圧以上での使用における故障の責任は負いません）

使用空気圧	適用機種
0.5～0.6MPa	MS50・MSP50

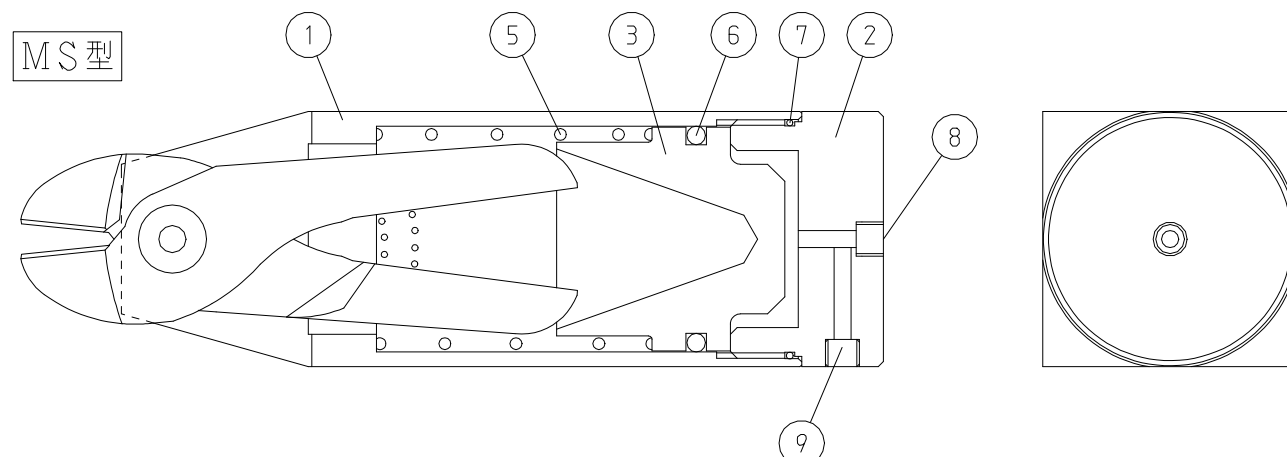
本体エア供給方法

- (1) 給気口は2ヶ所あります。取付方法により、どちらかを使用して下さい。
組立・部品図の品番No. 8・No. 9（一方はセットボルトで密封して下さい）
- (2) 操作はフットバルブ、又は三方口電磁弁により行って下さい。

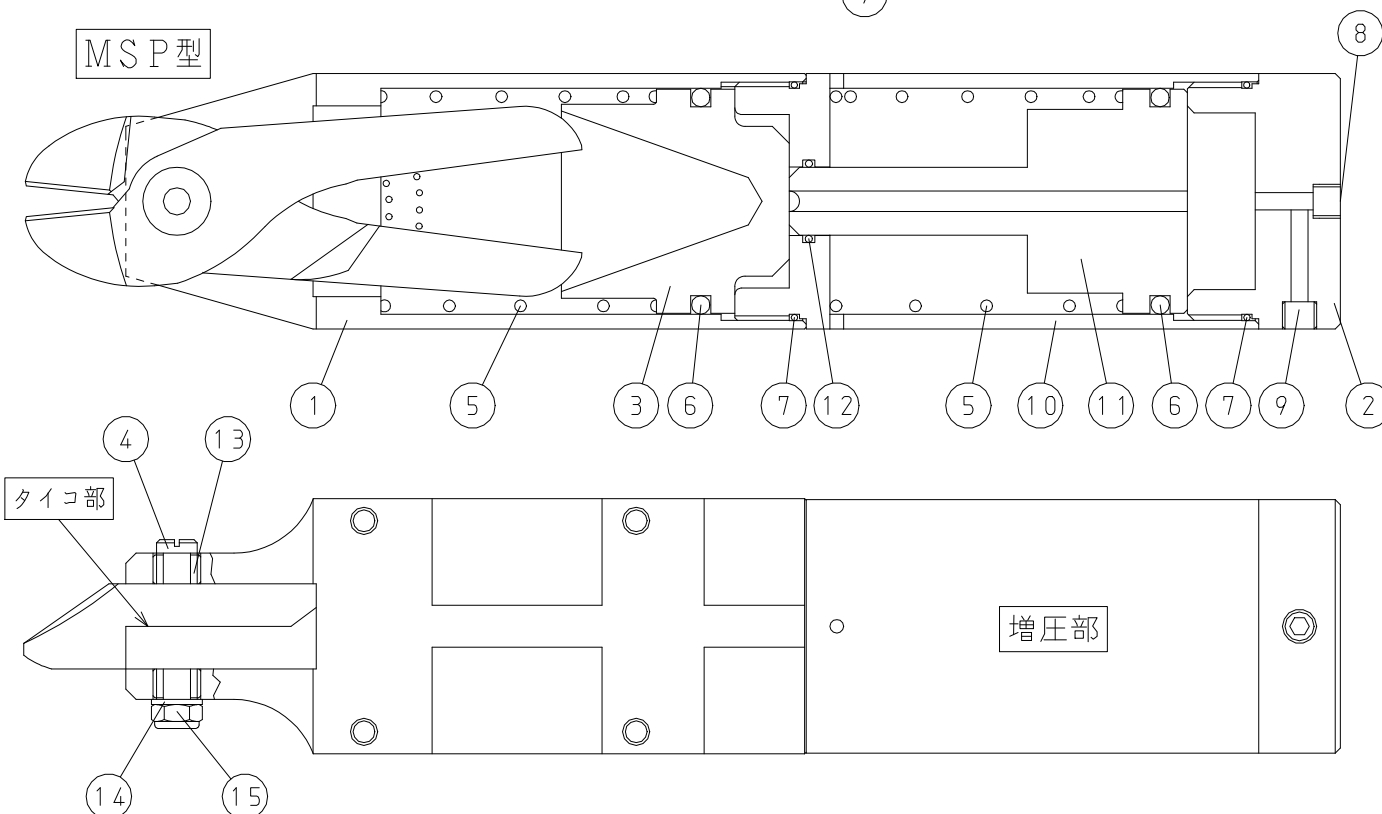
組立・部品図

※MSP型はMS型に増圧機構方式を採用した機種です

MS型



MSP型

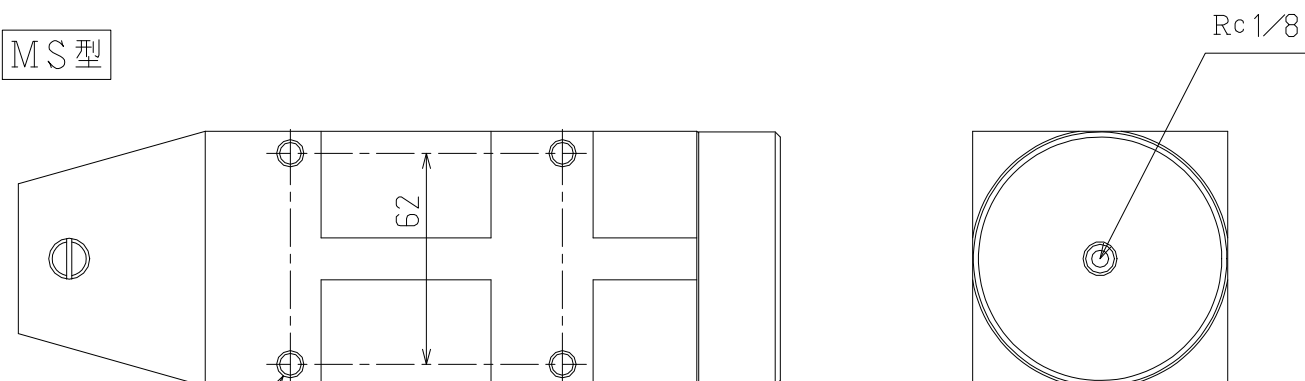


1	本体 A	6	O リング	11	ピストン B
2	本体 B	7	O リング	12	O リング
3	ピストン A	8		13	ブッシュ
4	ネジピン	9	セットボルト	14	菊型ワッシャ
5	戻しバネ	10	本体 C	15	ナット

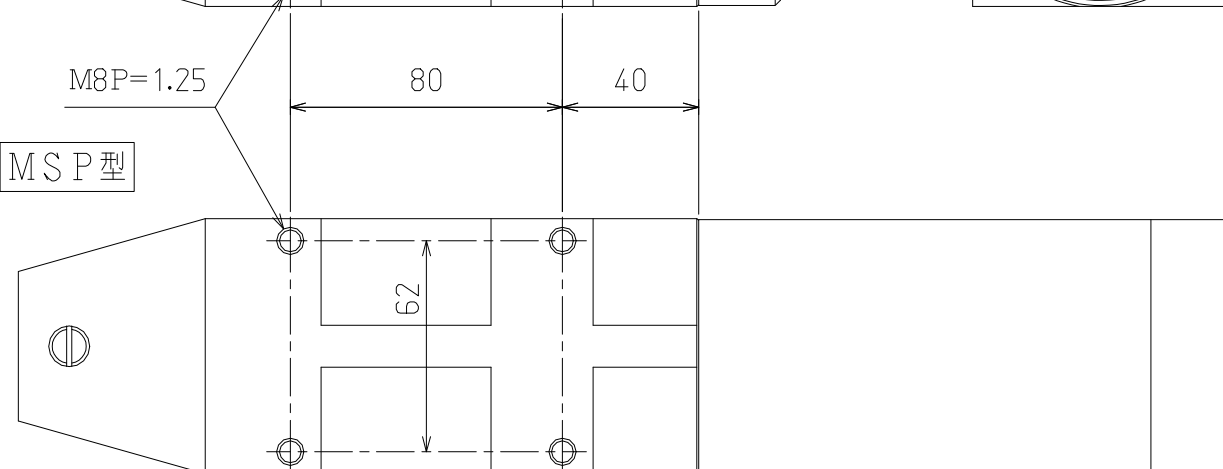
組立・部品図

■ タップ穴位置・タップ穴径寸法

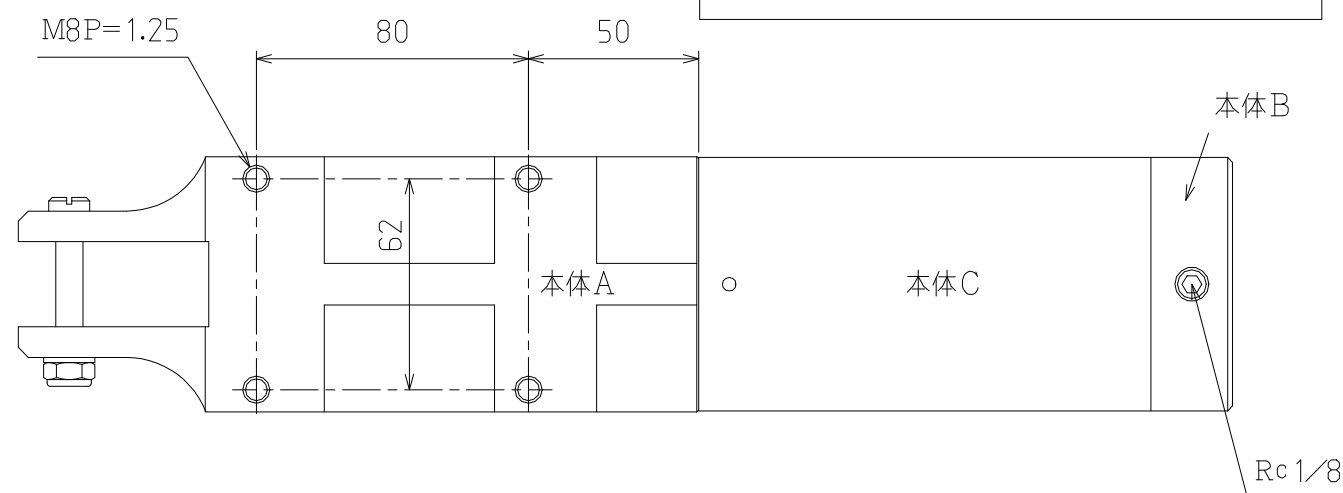
MS 型



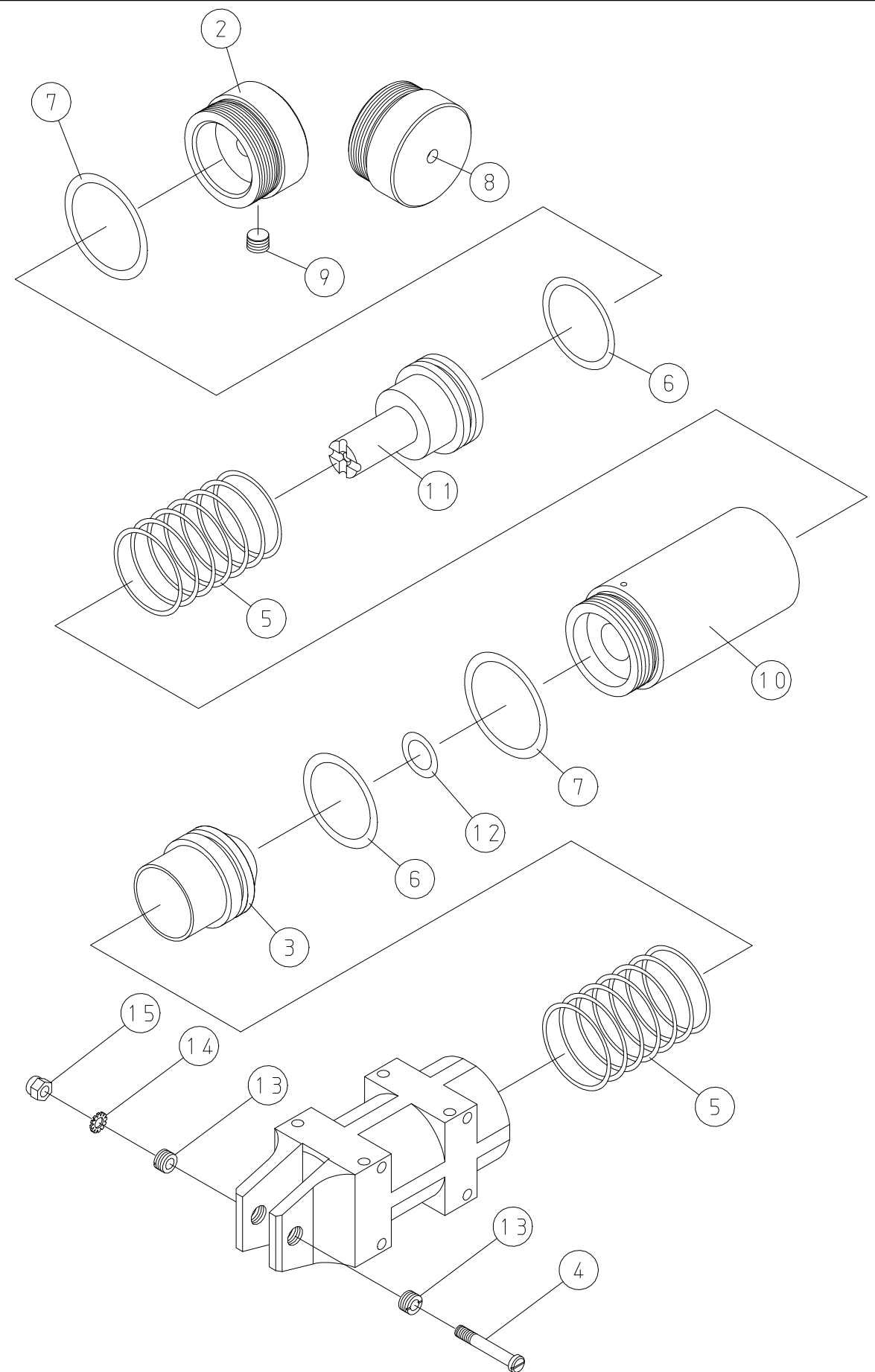
MSP 型



本体A・本体B・本体Cはネジ結合のため、位置関係は必ず図のようになります



室本鉄工株式会社



仕様は予告なしに変更することがあります。