

DENSAN**取扱説明書****スーパーメタルドリカッター MSC-3232**

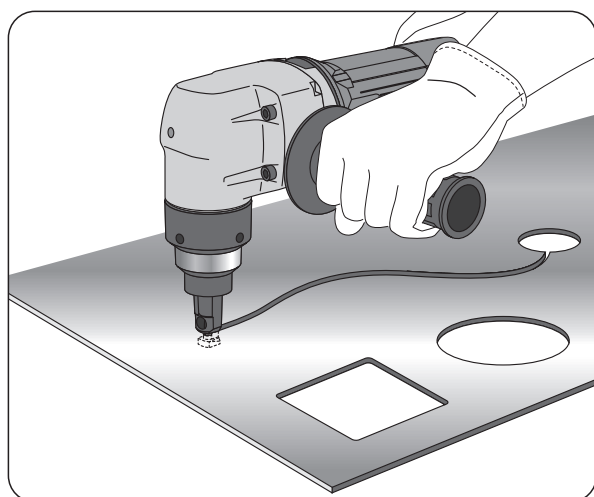
このたびはデンサン スーパーメタルドリカッターMSC-3232（直線・曲線切り）をお買上げいただきありがとうございました。ご使用前に必ずこの取扱説明書をお読みにになり、指示に従って正しく使用してください。お読みになった取扱説明書はお使いになる方が何時でも見られる所に保管してください。



スーパーメタルドリカッターMSC-3232は厚鉄板・ステンレス板の切断・抜き切り・拡大穴あけ等が迅速にできる製品です。

- 切断能力（適用厚さ）：鉄板2.3～3.2mm厚まで
ステンレス板1.5mm厚のみ
最小切断半径：30mm

- 仕様：定格入力電圧：AC100V（50/60Hz）
定格消費電力：560W
回転数：1000ストローク/分
コード長：1.8m
重量：3.6kg



- 標準付属品 1：パンチビット MSC-320P（交換用）1
2：ダイス MSC-320D（交換用）1
3：ステップドリル（下穴用6～15mmφ）1
4：六角レンチ 1
5：専用レンチ 1
6：グリップ 1
7：エクステンションアーム 1
8：切削油 CP-100C 1
9：ハードケース 1

- 別売品：パンチビット MSC-320P（交換用）
ダイス MSC-320D（交換用）
切削油 CP-100C
（P4 別売品の一覧をご参照ください）

**警告**

ご使用前に必ず取扱説明書をお読みください。
下記の事項を守らない場合は重大な事故が発生する恐れがあります。

- 安全の為に、本機を使用する前、あるいは調整やパーツ交換をする場合は必ず電源からプラグを抜いてください。
- 使用電源は本体に表示してある電圧で使用してください。
- ACコードのプラグを電源に差し込む前には必ず本機のスイッチがOFFであることを確認してください。
- 破損した電源コードは直ちに交換してください。
- 適用厚さ外の厚みの鉄板及びステンレス板は切断しないでください。
- 本来の使用目的以外で使用しないでください。
- 割れ、かけ、摩擦、変形等の異常が認められた場合は使用しないでください。重大な事故の原因になる恐れがあります。
- 当社に無断で改造、分解は絶対にしないでください。
- 修理、保守は当社に依頼してください。

**注意**

- 本機を雨中にさらさないでください。又、湿気の多い湿った場所では使わないでください。
- ネジ類はしっかり締めてご使用ください。
- 電源スイッチをONにして作動させてから材料の切断をはじめてください。
- 切断箇所から刃部を外す時は作動させたまま外してください。
- ビット・ダイスの破損防止と耐久性を維持するために作業前に必ず切削油（カッティングペースト CP-100C 等）を本機と材料に塗布してください。
- 子供に触れさせないでください。

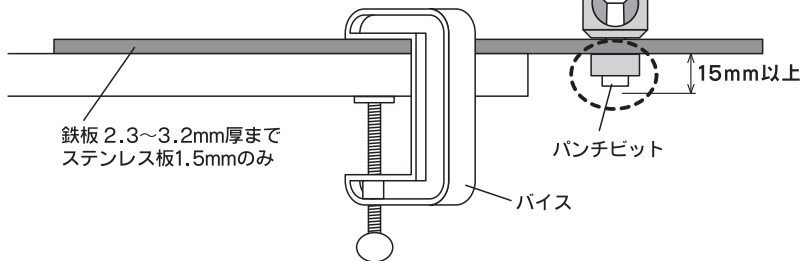
使用方法

●安全の為に、本機を使用する前、あるいは調整やパーツ交換をする場合は必ず電源からプラグを抜いてください。

切断作業前の準備

1：切断する鉄板をバイス等でしっかりと固定してください。

- ⚠ 作業する際は板の裏側15mm以上の隙間が必要です。
（ダイスが板の裏側に出るため）
薄板を切断する場合や材料の変形を防ぐ場合は板が振動で振れない様に固定してください。（切断箇所の両端を固定）



2：本体にグリップを取付けてください。グリップは本体の左右2箇所に取付け可能ですので、作業に合わせて付け替えてください。（図1）

3：必ずダイス穴・パンチビットと材料の切断箇所に切削油を塗布してください。注油をしなかった場合ビットの磨耗が激しく、パンチビット・ダイスが折損するおそれがあります。（図2）

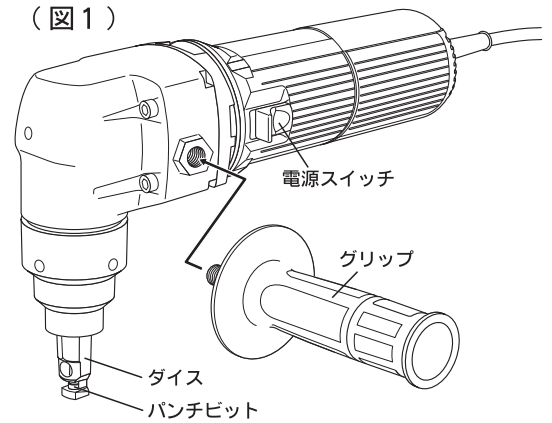
- ⚠ ビット・ダイスの耐久性を維持し破損を防ぐため、必ず切断1回毎に切削油を塗布してください

付属の切削油がなくなったら補充してください。

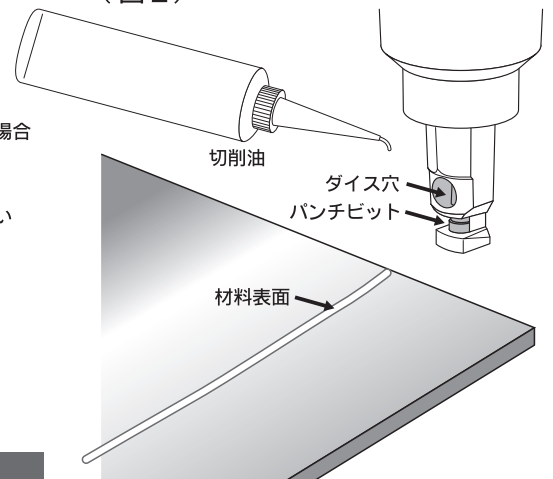
【切削油 別売】
カuttingペースト 品番 CP-100C



（図1）



（図2）



切断作業

1：AC100V電源に電源コードのプラグを差込んでください。電源スイッチをスライドさせて突き当たった所で押し込んで電源を入れてください。（電源ON）（図3）

- ⚠ 起動時にはモータートルクによって回転反動がありますのでしっかりと本機を持ってください。本機はモーターの回転をパンチビットの往復運動に変換する方式になっているため往復運動による振動が出ますが異常ではありません。

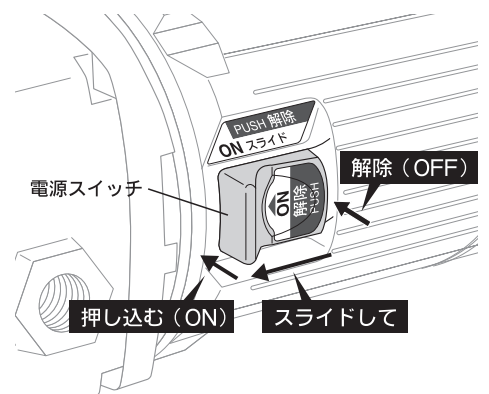
2：本機を動作させた状態で材料を切り始めてください。切断時は切断面に対し、本体を水平にビット・ダイス部を垂直に保ちます。（図4）
切り始めや切断途中で進まない場合は、（図4）の状態になっているか確認してください。

- ⚠ 切断時に無理に力を入れて進めようしたり、本体の後部が上下したりすると切れ味が鈍り進まなくなります。無理をすると切断部に負担がかかりパンチビットが破損する恐れがあります。ガチガチに力を入れて持たないでください。本体の傾きがなければ、手を添えて本体を後ろから軽く押すぐらいで十分です。
切断スピードは0.25m以下/分が目安です。

3：切断作業が終わったら電源スイッチを押して電源を切ってください。（電源OFF）（図3）

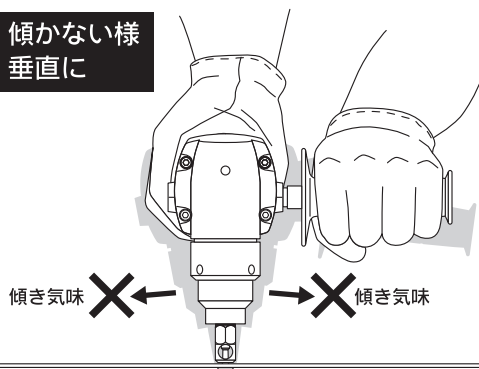
- ⚠ 電源スイッチのシール部を押すとOFFにできます。

（図3）



（図4） ⚠ モーター及びパンチビットに負荷がかかり過ぎない様に、本体ヘッド部が熱くなる程連続使用しないでください。

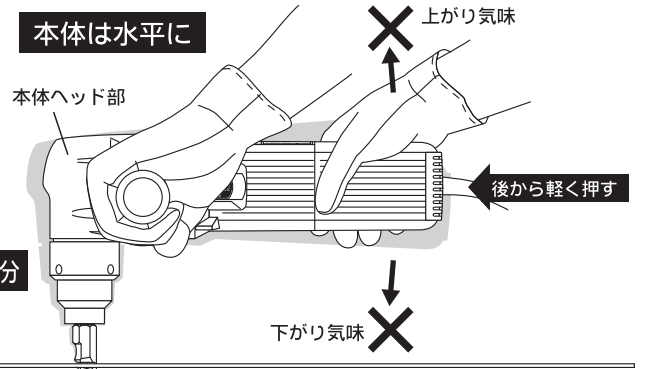
傾かない様
垂直に



ゆっくりと無理
をしない様に切
断してください。

切断0.25m以下/分

本体は水平に



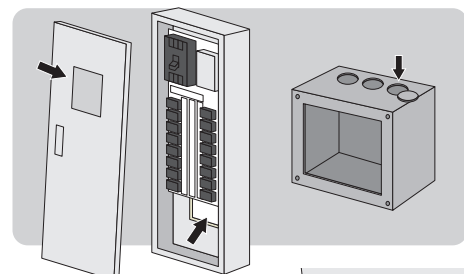
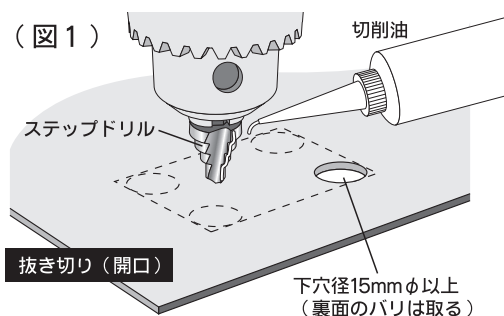
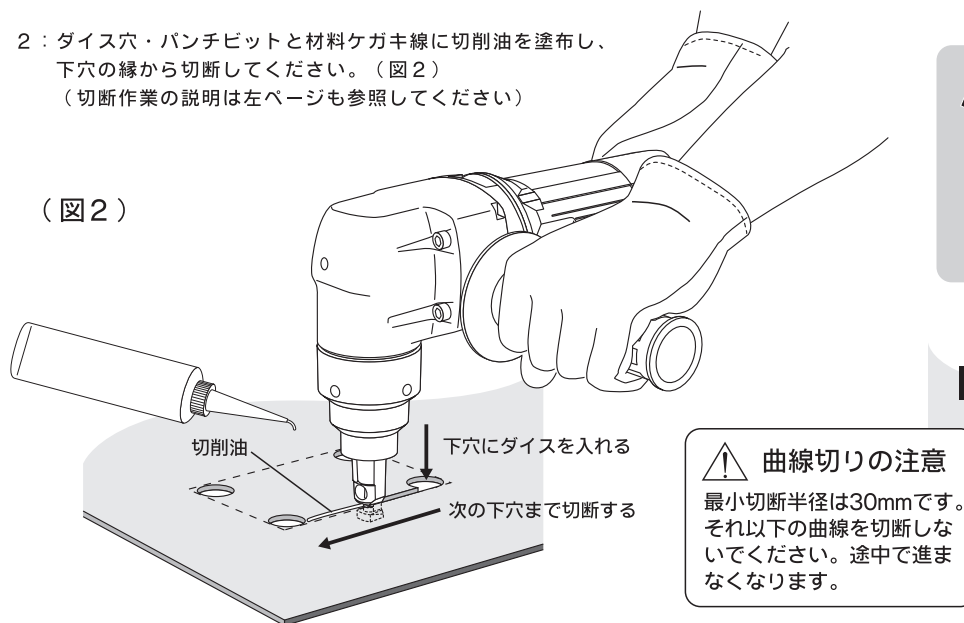
抜き切り・拡大穴あけ作業

1：抜き切り・穴あけ・拡大穴あけ作業の際は、ステップドリル（付属）等でケガキ線の内側に下穴（15mmφ）をあけてください。下穴あけ作業時は、必ずステップドリルに切削油を十分に塗布してください。（図1）

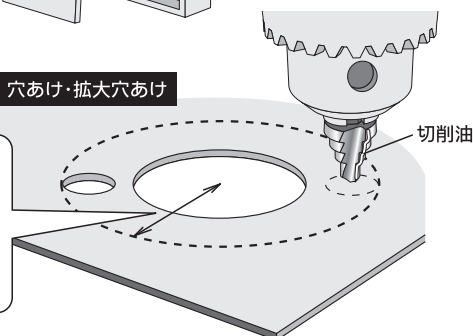
⚠ 下穴はダイスが入る様に最小15mmφが必要です。バリがあるとダイスが入らないので切り始める場所のバリはリーマー等で取ってください。
寸法精度の必要な抜き切り・穴あけには向きませんので、開口部には器具を取付けたり、後加工で仕上げをしてください。

2：ダイス穴・パンチビットと材料ケガキ線に切削油を塗布し、下穴の縁から切断してください。（図2）
（切断作業の説明は左ページも参照してください）

（図2）



穴あけ・拡大穴あけ



⚠ 曲線切りの注意
最小切断半径は30mmです。
それ以下の曲線を切断しないでください。途中で進まなくなります。

パンチビット・ダイス交換方法

●安全の為に、本機を使用する前、あるいは調整やパーツ交換をする場合は必ず電源からプラグを抜いてください。

パンチビット交換方法

1：専用レンチをリングネジの穴に引っ掛けて回し、リングネジをはずします。（図1）

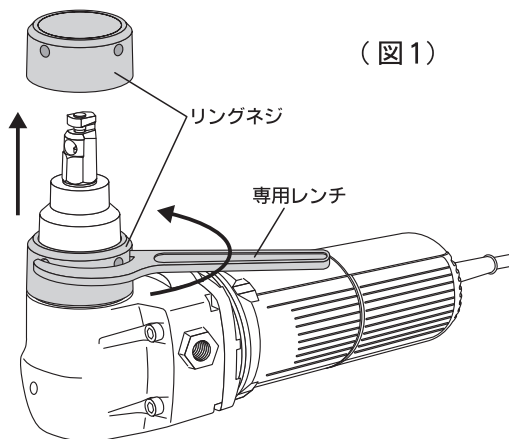
⚠ ハンマー等で軽くレンチの柄をたたくと緩みます。

2：ダイスとシリンダーを抜き取り、パンチビットを交換します。パンチビットはスライド溝に添って着脱できます。（図2）

⚠ パンチビットやダイスが熱くなっている場合、抜けにくいことがあります。ハンマーで軽くたたきながら抜くか、冷えるまで待ってください。
ピストン奥のマシングリスが少なくなっている場合は必ず補充してください（パンチビット取付部にも塗布）。分解しない場合でもマシングリス注油口からも補充できます。

3：ダイスとシリンダーを取付け、専用レンチでリングネジをしっかりと締めてください。

（図1）

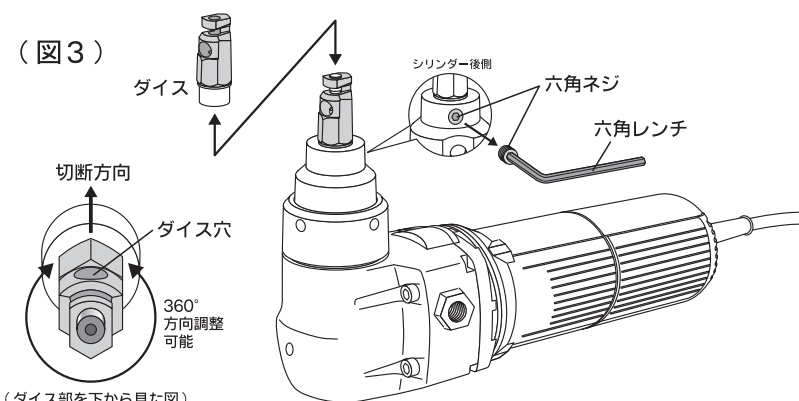


ダイス交換方法

1：シリンダーの六角ネジをゆるめてダイスをはずします。新しいダイスと交換し六角ネジをしっかりと締めてください。（図3）

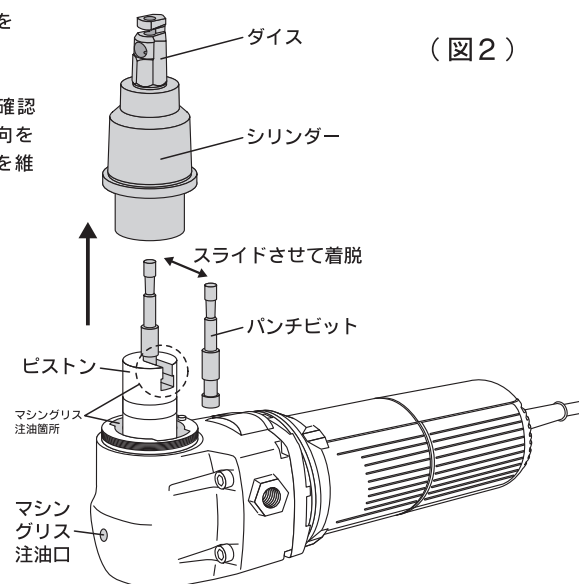
⚠ ダイスは360°どの方向に向いても固定できる構造になっていますので、向きを確認して固定してください。また、作業時に本体が当たって邪魔になる場合などダイスの方向を変えて当たらない様にする事も可能です。その際は本体の姿勢（水平にして傾けない）を維持する事が通常よりも困難になりますので十分に注意して作業してください。

（図3）



（ダイス部を下から見た図）

（図2）



エクステンションアーム使用方法

●安全の為に、本機を使用する前、あるいは調整やパーツ交換をする場合は必ず電源からプラグを抜いてください。

エクステンションアームは下記の場合に使用します。

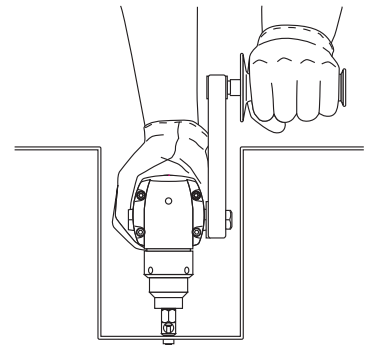
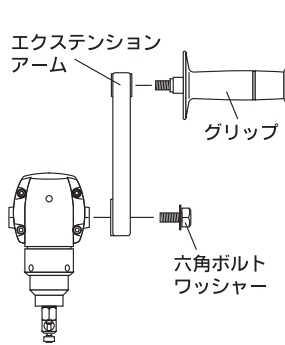
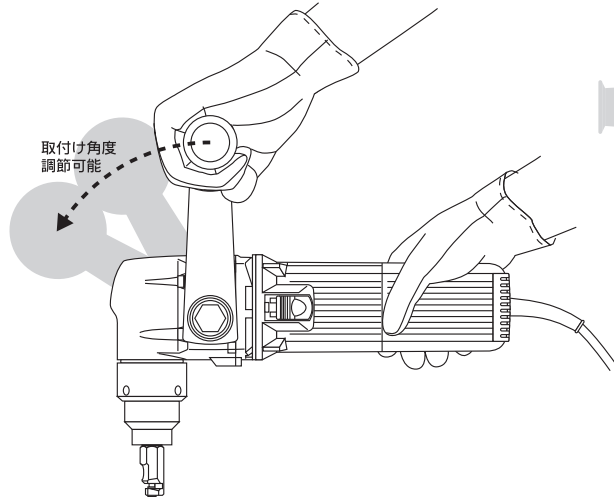
- グリップを付けて作業できない狭い場所での作業
- 長時間の使用での疲れを軽減させる

1：エクステンションアームの六角ボルトをしっかり締めて本体に取付けます。

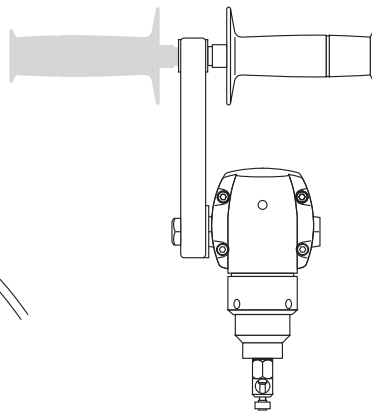
⚠ 取付け角度が調節できますので好みの角度で固定してください。

2：グリップをエクステンションアームに取付けます。

⚠ グリップは左右どちらでも取付可能です。

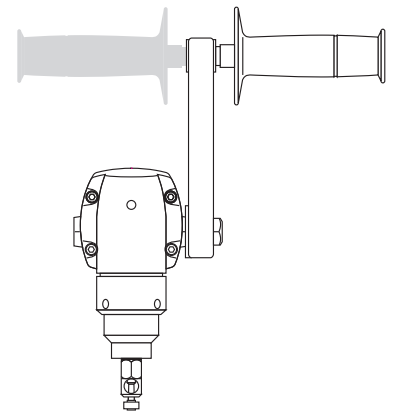


グリップは左右両側に取付け可能



エクステンションアームを右側に取付け

グリップは左右両側に取付け可能



エクステンションアームを左側に取付け

別売 消耗品

品名	パンチビット (3.2mm)	ダイス (3.2mm)	カッティングペースト
品番	MSC - 320P	MSC - 320D	CP-100C
姿図			

保守・点検



警告

- 修理のご依頼は販売店又は当社にご用命ください。
- 保守、点検の際は必ず電源からプラグを抜いてください。

『本機を長持ちさせる為に定期的に点検、保守を行ってください。』

- 1：本機内部のマシングリスの補充は必ず行ってください。
- 2：交換用のパンチビット類は当社にご用命ください。
- 3：保管は乾燥した場所で子供の手の届かない高い場所か鍵のかかる場所に保管してください。

検査証

この製品は弊社品質基準にて検品し合格致しました。

- 外観上の異常は認められませんでした。
- 付属品の不足はありませんでした。
- 動作テストで異常は認められませんでした。

検査済



ジェフコム株式会社

営業本部

〒579-8014 東大阪市石中切町3-13-16

PRINTED 05.10