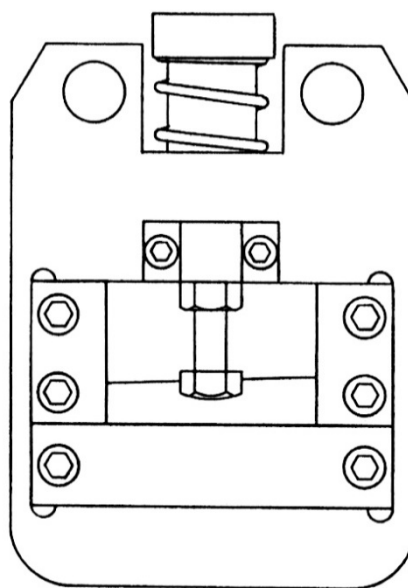


バーカッタ

NC-M-FC50型

取扱説明書

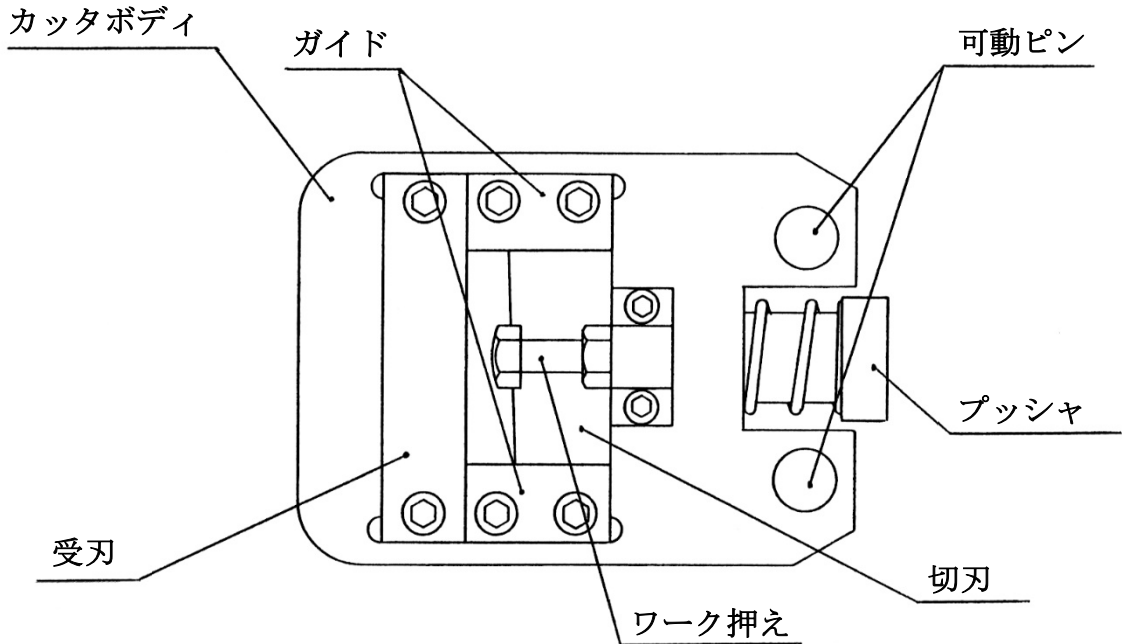
株式会社 西田製作所



「ごあいさつ」

このたびは、弊社製品をご採用いただきまして、ありがとうございます。
製品の性能をフルに発揮し、安全に、いつまでもご使用いただくため、ご使用の前には必ずお読みください。なお、本書は重要ですから紛失のないよう、大事に保管願います。

各部の名前



仕様

最大板厚	6 mm以下
最大幅	50 mm以下
対象材質	SS400・銅・アルミ・ブースバー
外径寸法	134 (長さ) × 32 (高さ) × 104 (幅)
質量	2586kg.
公称出力	13ton

標準切断回数

1回の充電（満充電）による標準切断回数は、おおよそ次の通りです。この数値は充電の条件により変わることがありますのでご参考としてください。

著しく能力が低下（標準切断回数の1/2）した時は、蓄電池の寿命ですから新しい蓄電池をお買い求めください。

尚、蓄電池の充放電回数は、約1000回です。（バッテリーEB1230Rを充電器UC24YHにて充電したときの回数です。使用状況により異なる場合があります）

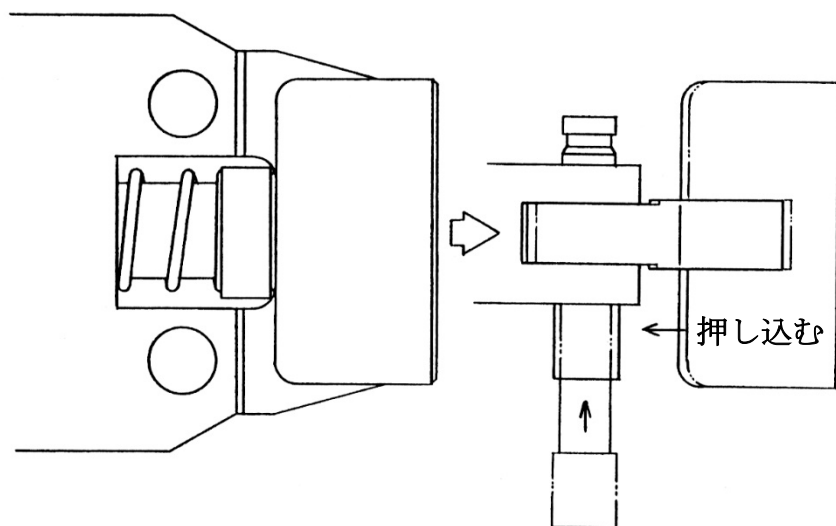
6mm（板厚）×50mm（幅）	135回／1充電
-----------------	----------

1切断 所要時間 約5秒

使用方法（切断作業）

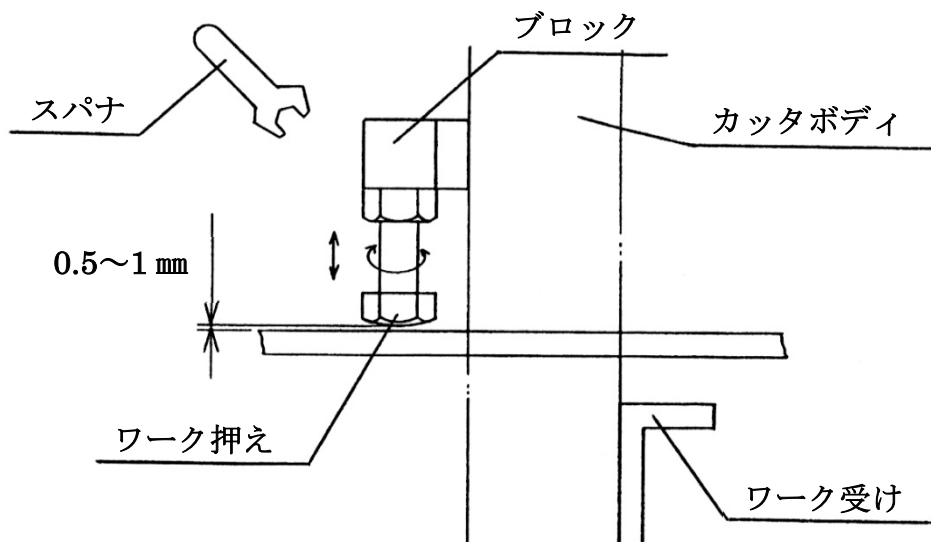
1. カッタヘッドの取り付け

- ① プッシャにポンプ側ラムの先端を突き差してください。
- ② プッシャを若干差し込んで、2本の可動ピンをしっかりと差し込んでください。不完全ですと工具の損傷原因になります。



2. ワーク押えの設定

- ①被切断材の板厚に応じて、ワーク押えの設定をしてください。
- ②スパナでワーク押えの六角ナットをゆるめて、板厚より 0.5～1 mmの間隔ができるように調整してください。



特に難しい作業ではありませんが、ワーク押えの設定を怠ると工具の破損の原因となります。

3. 切断位置確認

切断材をカッタボディに挿入して、軽くスイッチを押して切刃を下降させて切断位置と切刃が合っていることを確認の上、切断作業を行ってください。

4. 切断

- ①切断位置確認後、スイッチを押してください。
- ②切断完了確認音『ポーン』が発生するまで、スイッチを押し続けてください。音が発生すれば切断完了です。
※グリップの底穴をふさぐと確認音が小さくなるのでご注意ください。

注 意

NC-E750F ポンプ（又は旧型 NC-E650DC、NC-E650AC）をご使用の場合のみ確認音が発生します。

5. ラム戻し

戻しレバーを押してラムを戻し、切刃を元の位置に戻してください。

ご注意

- ・ヘッドを人のいる方向に向けての使用は、絶対にしないでください。
- ・過度の衝撃や落下は、工具の不調の原因になります。
- ・能力範囲以外の使用は、絶対にしないでください。損傷や故障の原因になります。
- ・可動ピンの差し込みは確実にこなしてください。工具の損傷の原因になります。

保守・点検・保証期間

- ・工具の円滑な作動及び防錆のため、できるだけ湿気をさけて保管し、摺動する部分には、時々機械油を注油してください。
- ・日常の保守、点検が十分であれば故障の生じることはありませんが、万一生じた場合、最寄の取扱店へご連絡ください。
- ・保証期間は、お買い上げ日より6ヶ月間です。

NC-油圧式作業工具総合メーカー

製造元 株式会社 西田製作所

〒612-8247 京都市伏見区横大路下三栖南郷 21

TEL (075)611-1136(代) FAX (075)611-4167

<https://www.nishida-mfg.co.jp/>

E-mail yuatsu@nishida-mfg.co.jp

取扱店