

425型

裁断機取扱説明書

—附属内容— (確認してください)

1. 棒ハンドル
2. 丸ハンドル
3. 刃カバー②
4. 刃カバー④
5. 刃取付用ボックス工具
6. L字型④レンチ (刃調整用)
7. L字型②レンチ (丸ハンドル止用)

このたびはお買上げ下さいまして、まことにありがとうございます。
事務用裁断機として最適な機能と安全性を持った本機をいつまでも
ご愛用いただくために本説明書をお読みにになり正しくご使用下さい
ますようお願い申し上げます。

ご使用にあたって

① 開 梱

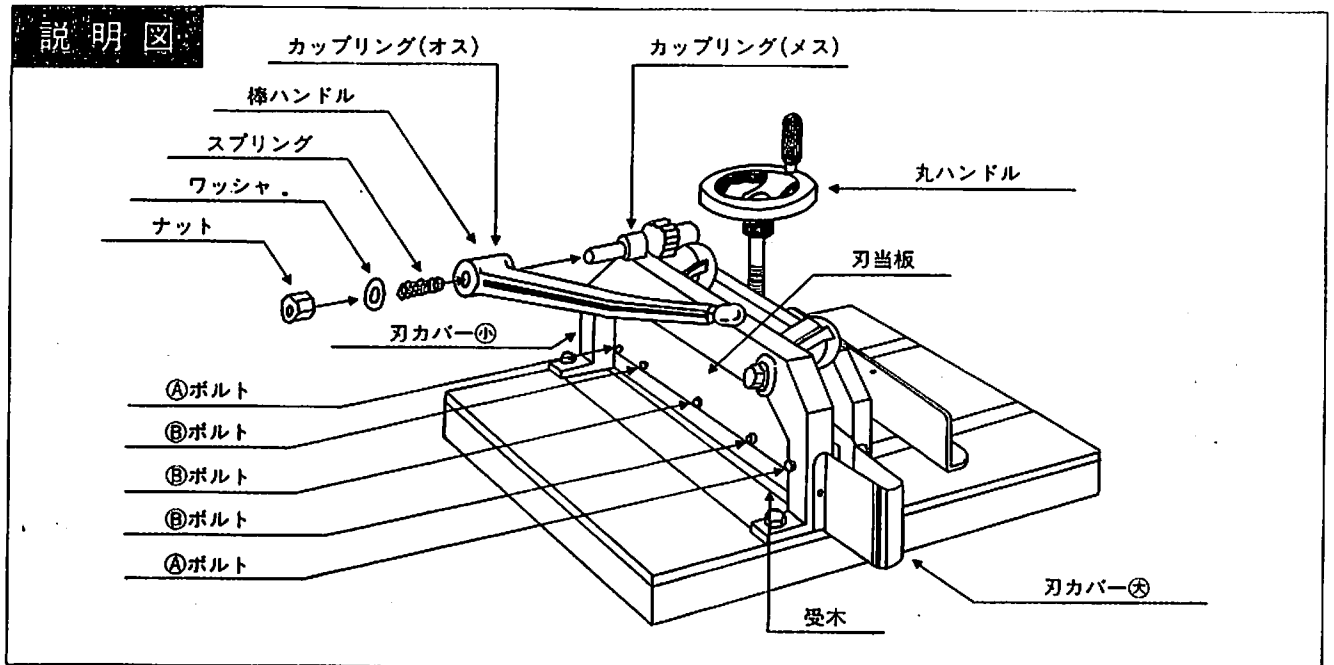
- ① 段ボールケースから附属品の棒ハンドル、紙押丸ハンドル、刃カバー④⑤工具をとり出してください。
- ② 本体をとり出してください。

② ハンドル取付け

- ① 棒ハンドルを図のように取付けてください。
- ② 紙押丸ハンドルを取付けてください。
- ③ 刃カバーの④を手前に、⑤を先方に各々ビスで取付けてください。

③ 操作方法

- ① 紙押丸ハンドルを右に廻し紙押を最下点にする。
- ② 棒ハンドルを上げ、刃を最上位置（受木面より約5cm上がる）まで上昇させる。刃の上昇不足の時は棒ハンドル先端のカップリングの噛み合わせをはずして棒ハンドルをフリーにして下げ再び噛み合わせさせる。
- ③ 裁断厚さに合わせ紙押を上げ用紙を入れる。
- ④ 移動定規を動かし裁断寸法を決め移動定規を固定し用紙の寸法、直角を合わせる。
- ⑤ 紙押を下げおさえる（この時強く圧縮されるため紙押の菌型の跡が用紙上につくので不用の紙等数枚上において圧縮すると防げる）
- ⑥ 棒ハンドルを下げ裁断する、一度に刃が受木面まで到達せず用紙の途中で刃が止った場合棒ハンドル先端のカップリングの噛み合わせを変えて再度棒ハンドルを下げ裁断する。
- ⑦ 棒ハンドルを上げ②同様刃を最上位置に上げ用紙をとり出します。



④ 注意事項

- ① 使用終了時又は不使用時には必ず紙押を最下点まで下げておいてください。
- ② 用紙セットの際は刃が紙押よりも5ミリ以上、上っていることを確認し充分安全を確認してから行ってください。(その時紙押の黄色が5mm以上見えるように)

⑤ 受木の交換法

425型の受木は15mm角の四面体ですが今お使いの面を180度廻してそのままの面を逆に入れば新しい面として使えます。従って4面が8面としてお使い頂けるよう経済的使用が可能ないように設計されておりますのでご承知おきください。

⑥ 刃の脱着方法 (ボックス工具)

刃はある程度お使いになると切れ味が落ちてまいりますので(約3000回位)その時は研磨が必要になりますので下記により取りはずし、取付けを行ってください。

【はずしかた】

- ① 刃を上げて左右両端の④ボルトをはずす。
- ② 刃を下げて3ケの⑧ボルトをはずす。

【とりつけかた】


- ① ハンドルを下げて3ケの⑧ボルトをつける。
- ② ハンドルを上げて左右両端の④ボルトをつける。

【調整方法】

- ① 刃を受木面スレスレまで軽くゆっくり下げる。
- ② この時受木面に対しスキ間が平均していればOKです。もし左右どちらかが上っているときは刃当板上部の刃調整ネジ(左右2ケ)で調整しスキ間を平均にする。
(L字型レンチ⑩を使用)その際、例えば右のスキ間が広いとき、左端④ボルトを除いた4ケのボルトを少しゆるめ調整後強く固締する。

⑦ トラブルとその対応

	トラブル内容	原因	対応
1	切れ残りが出る。	切れ残る方の刃の出が足りない。	刃を受木面まで下げ切れ残る側の4ケの歯止ボルトを少しゆるめ刃調整ネジを⑩L字工具で右に廻し切れ残る側の刃を下げて次にゆるめた4ケの刃止ボルトを固く締める。
2	最後の紙又は数枚切れ残る。	①受木の刃当たり溝が深くなった。 ②刃が磨耗した。	受木の面を変える ①5ケの歯止めネジを少しゆるめ⑩L字工具で刃調整ネジ左右2ケを各々同じように右に廻し刃を平均に少し下げ歯止ボルトを固く締める。 ②上記でも不調な場合は刃を研磨する。 (販売店依頼)

製造元  株式会社 松井製作所

本社工場 宇都宮市宮ノ内1-175
TEL 0286(53)0656代表
東京店 東京都千代田区西神田1-4
TEL 03(3292)8482