

MAITZ

強力裁断機 MC-425AP

取扱説明書

お買い上げいただきましてまことに有り難うございます。
事務用裁断機としてすぐれた安全性と裁断機能をもつ本機を末永くご使用
いただくため、ご使用前に取扱説明書をよくお読みいただき正しくお使い
ください。

安全に御使用いただくためのお願い

1. 使用説明書をよく読んでからお使いはじめてください。
2. 裁断作業は必ず1人で行ってください。
3. 裁断レバーハンドルは必ず両手で握り操作してください。
片手での操作は絶対にしないでください。
4. 裁断終了後は裁断レバーハンドルを必ず上限に上げロックさせておくこと。
5. 安全ガードカバーは絶対に取り外さないでください。
6. 裁断刃の取扱いに際して、刃先部を握ったり、さわったりしないよう充分ご注意ください。
7. 裁断刃の取はずし/取付に際しては必ず裁断刃取付安全グリップ2本を使用してください。

据えつけに際して

1. 機械本体関係

- ① 紙押レバー⑥をしっかりと紙押軸ネジ部に固定してください。
- ② 裁断レバーハンドル①をしっかりとハンドルネジ部に固定してください。
- ③ 移動クランクハンドル⑨の凹部を機械本体前面の円形中心ネジ部ピンに合わせ、付属の段付ネジを入れ固定してください。

以上で本体準備完了です。

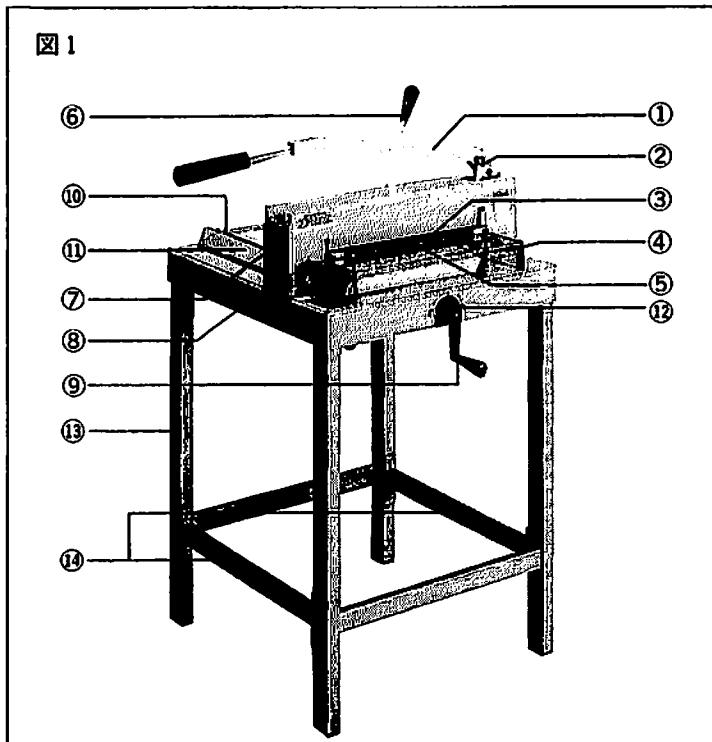
2. 専用台組立て方法。(別売品)

- ① 先ず左右になる脚部の各々⑬につなぎ棒⑭を付属ボルト8本にワッシャーを入れしっかり固定してください。
- ② 次に機械本体を注意深く脚部先端のネジ部に角を合わせ乗せてください。
- ③ ポリ袋に入っている大座金を各々1枚ずつ上記ネジ部に入れ、次にナット4個で各々締めつけ固定してください。工具は部品/工具箱の中にあるスパナー(SIZE13)を使用してください。

以上で専用台組立てと機械本体の連結が完了しました。

部 品 説 明

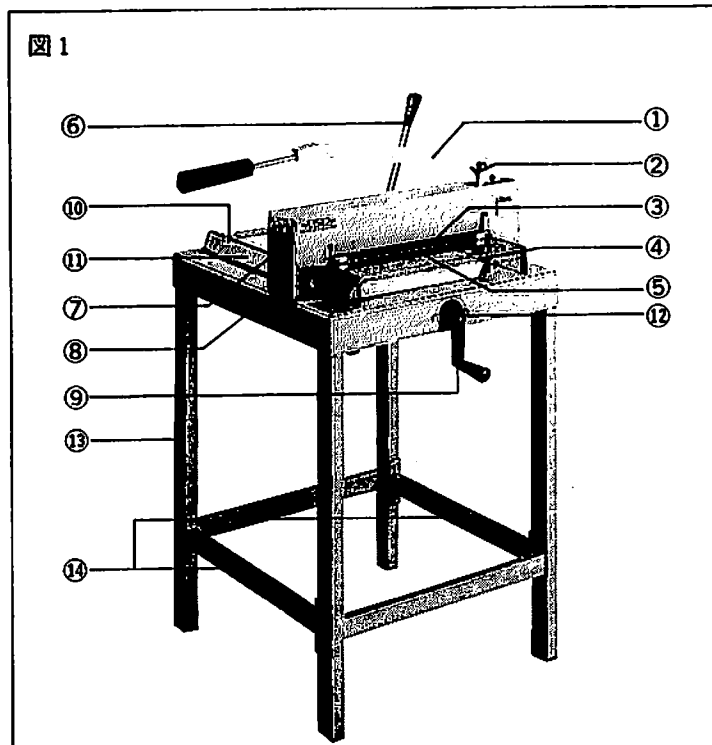
- ① 裁断レバーハンドル。
裁断機の刃を降ろすレバーハンドルです。
裁断の際は必ず両手で握ってください。
- ② ロックレバー。(赤色) 通常は裁断レバーハンドルが降りて来ないようにロックされる安全装置です。
- ③ 裁断刃。
ハイス鋼の高級刃を使用しています。
- ④ 受木。
特殊樹脂製の受木は裁断刃を長持ちさせます。
また本機の受木は1面が2回使うことができますから1本は8面に使え、大変経済的にお使いいただけます。
- ⑤ 安全ガードカバー。
安全に裁断作業ができるように配慮された頑丈な厚手の樹脂製です。
カバーが上がっている時は裁断刃は下りません。
裁断する時はカバーを下げていただきます。
※ご注意：どのような場合でもこの安全ガードカバーは取り外をしたりしないよう特にお願いいたします。
- ⑥ 紙押レバー。
本機の紙押機構は当社所有特許の独特の簡単確実なクランピングシステムによるレバー操作方式です。
右に上げれば紙押が上がり、左に下げれば確実に紙押が下がり紙を確実に押さえます。
- ⑦ 本体カバー。
前面2カ所のネジで止められています。
裁断刃の交換、又はグリス/注油の際に取り外します。
通常は取り外すことはありません。
- ⑧ 裁断刃調整アジャスター。
切れ残り/切れ過ぎ(受木剥離)の時に簡単に調整できる機能です。
もしも、切れ残りが出たときは「アジャスターネジを左に廻す」。
これにより刃先が今までより下がるようになる。
反対にアジャスターネジを右に廻すと刃は今までより上で止まり、下らないようになります。
※ご注意：下げ過ぎは受木を痛めるばかりでなく裁断刃をも痛めますので適度に調整をしてください。【調整巾は2mmです】
- ⑨ 移動クランクハンドル。(微調整インジケータ付)
台盤上の移動定規を移動させるクランクハンドルです。
詳しくは使用説明の項で説明してありますが非常に簡単、正確に寸法決めが行えます。
- ⑩ 移動定規。
上記のクランクハンドルによって移動する移動定規で最小裁断寸法は35mmまで寸法が決められます。
正しいセットの仕方は使用説明をご覧ください。
- ⑪ 当枕スケール(目盛り)
正確なスケール目盛りは裁断機の生命です。
本機はクランクハンドル機構に付随したインジケータと相俟って0.5mmの寸法決めが可能な操作機能を備えています。
- ⑫ 微調整インジケータ。(円形)
⑨の項で説明の通りこの装置は正しい寸法設定に大変有効に働きます。
- ⑬ 専用台。(別売品)
作業性がラクになる専用台です。
お備えいただくことをお奨めいたします。
- ⑭ 専用台つなぎ棒。(2本)
専用台を組み立てる際に使われる2本のつなぎ棒です
4本のボルトで堅牢に、簡単に組み立てられます。



ご使用方法

操作は全て本体の前面にて行うこと。
従って裁断は両手で引き下げようになります。

- ① 裁断用レバーハンドル①を最上限まで上げる。 **自動的に安全ロックされます。**
- ② 安全ガードカバー⑤を上げる。
- ③ クランクハンドル⑨を廻し裁断寸法を決める。
この時、円形の微調整インジケータ⑫ [目盛装置] が大変便利に使えます。
例-1
A 3判の短辺 = 297mmに裁断したい場合。
先ず台盤上の当枕スケール目盛⑩に移動定規をクランク⑨回転で移動させ30cmを設定し、次に微調整インジケータの目盛を(7)に合わせれば簡単確実に完全な297mmにセットされます。
例-2
20cmをセットする場合。
台盤上の当枕スケールに移動定規をクランクハンドル⑨回転で移動させ20cmを設定します。この時インジケータの目盛が(0)に合っていれば完全な20cmです。
【このインジケータの利用で0.5mm 単位の裁断が可能になりました。】
- ④ 用紙をきちんと揃え当枕⑩、移動定規⑩に完全に当たるように挿入する。
- ⑤ 紙押レバー⑥を強く下げ、用紙を完全に押さえる。
- ⑥ 安全ガードカバー⑤を下げる。
【カバーを下げないと裁断刃が下りない安全機構になっています。】
- ⑦ 裁断レバーハンドル①を右一杯に動かし、[赤色のロックレバー②]を右に倒しロックを解除し、両手で一気に裁断レバーハンドルを下げます。
裁断後はハンドルを必ず元の位置、最上限に上げてください。
- ⑧ 紙押レバー⑥を上げ、安全ガードカバー⑤を上げ用紙を取り出します。
これで裁断完了です。



切れない時の対応方法

トラブル内容	原因	対応
1 全体に切れ残りが出る。	① 受木の刃当たり溝が深くなったため。 ② 刃が下まで下りない。	① 受木の面を変える。 ② 裁断刃調整ワッシャー⑧を少しずつ左に廻して調整する。
2 部分的に切れ残る。	受木の刃当たり溝が深くなった。	受木の面を変える。
3 左右どちらかが切れ残る	裁断刃が平均になっていない。	切れ残る部分の受木の下にハガキ程度の厚さの紙を挿入する。
4 受木の溝が早く深くなる	裁断刃の下り過ぎ。	裁断刃調整ワッシャー⑧を少しずつ右に廻し調整する
5 上記以外の切れ残り。	刃が磨耗したため。	刃を研磨してください。 (裁断刃は1500裁断又は延べ20時間の使用で研削が必要になります。お近くの研削屋さんか販売店にご連絡ください。)

受木の交換方法

受木は13.8mm角の4面体です。
今お使いの面を180度廻して溝に入れ替えれば新しい受木面になります。
従いまして4面は8面として使え、大変経済的に使えるよう設計されています。

- ① 本体カバー⑦の左下に4ミリ位の凹形隙間からマイナスドライバーを入れる。
- ② ドライバーの先で受木を上げ、前面から取り出す。
- ③ 挿入方法は受木を前面から溝の中に入れる。

替刃の取り出し方法 【図-2参照】

お願い：刃物の取扱いには充分注意をしてください。

準備工具：●付属マイナスドライバー ●専用工具T字型レンチ(大) ●裁断刃脱着用安全グリップ/2本

- ① 本体カバー⑦の止めネジ2個をとる。
- ② ロックレバー②を解除し裁断レバーハンドル①を少し左へ動かす。
- ③ 本体カバーを上へ上げてはずす。
- ④ (裁断ハンドルは元の位置に上げ必ずロック状態にしておく。)
- ⑤ 安全ガードカバー⑤をあげる。
- ⑥ 付属工具T字型レンチ 大を用意し、裁断刃止めネジ5個の内の、B/Dの2個をはずし、付属工具、裁断刃脱着用安全グリップ2本を各々B/Dの穴にしっかり固定する。
- ⑦ 残りの3個のネジA/C/Eをはずす。
- ⑧ そしてB/Dの安全グリップを少しゆるめ両手で刃を丁寧に取り出してください。

これで裁断刃の取り出しは完了です。

刃を再びセットする場合は 【図-2/図-3参照】

- ① 裁断刃脱着用安全グリップを裁断刃の（B）（D）のネジ穴にセットし、本体の刃当板のU字型の穴に両手で丁寧に合わせ、しっかり固定してください。
- ② 止め穴（A）（C）（E）に刃止めネジを入れ、しっかり固定してください。
- ③ 安全グリップをはずし各々の穴に刃止めネジを入れ、しっかり固定してください。
- ④ 次に**裁断テスト**をしましょう。

A) 裁断レバーハンドルのロックをはずして受木に接触するまで下げます。

■もしも一杯に下げても刃先が受木に接触しない時：
裁断刃調整アジャスター⑧を左に廻すと、刃先が今までより下がります。

■反対に刃先が受木に強く食い込む時：
裁断刃調整アジャスター⑧を右に廻すと刃先が今までより上で止まります。

B) 1枚の紙を切る。

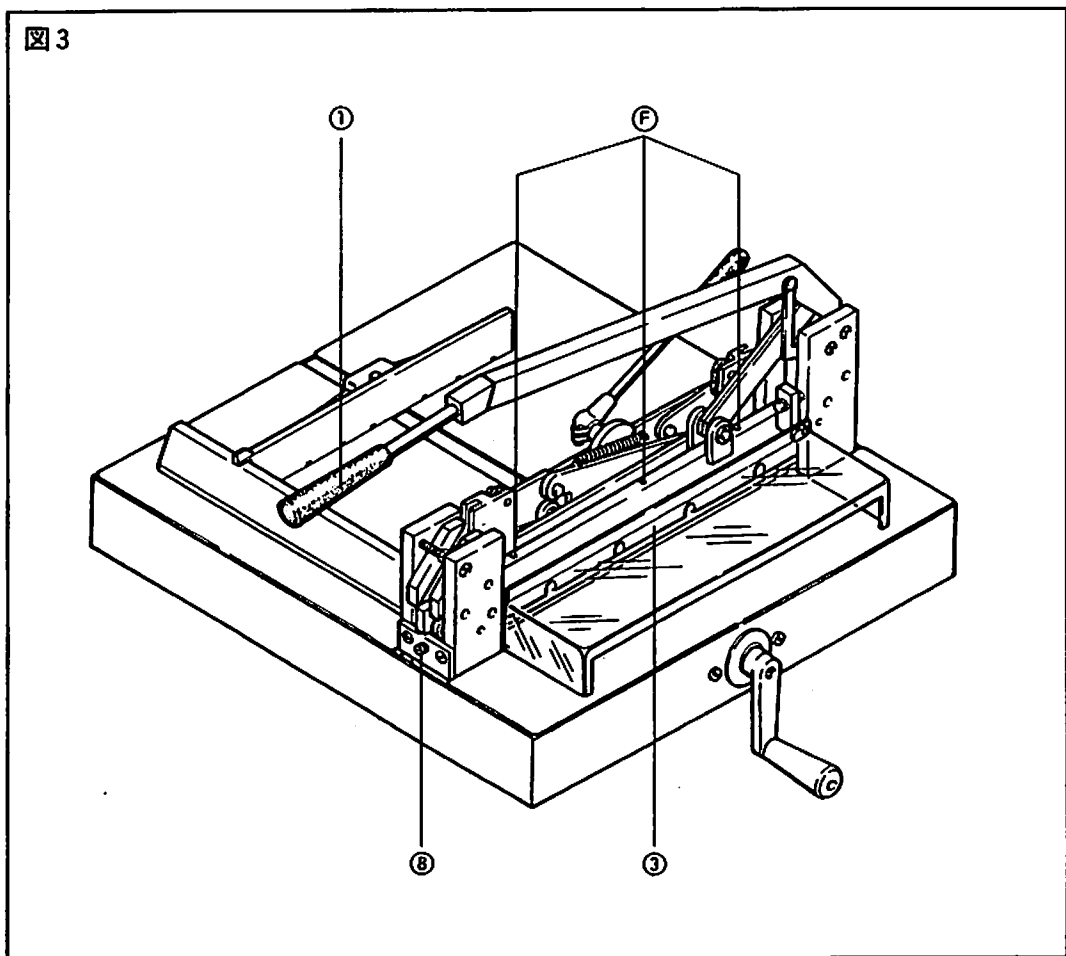
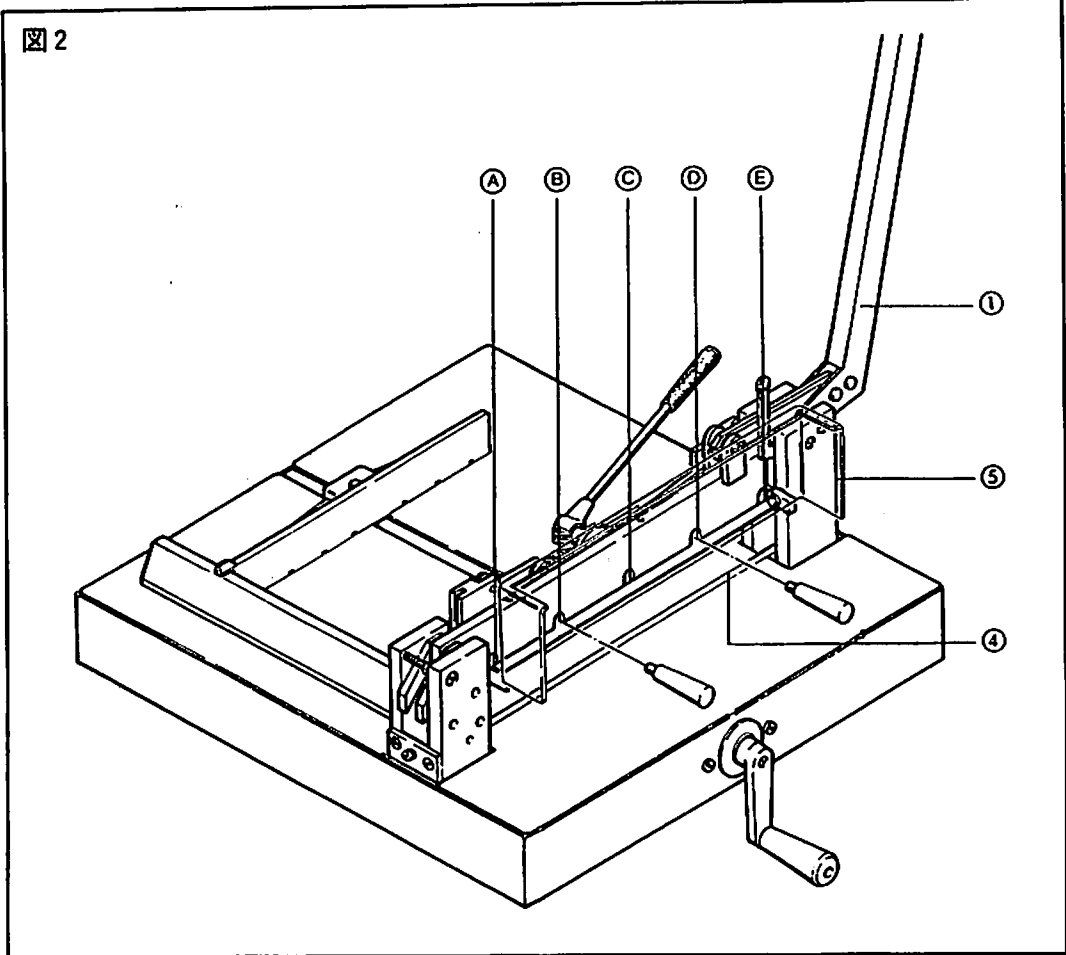
■もしも切れ残る時はアジャスター⑧を左に廻して調整をしてください。

【裁断刃は研磨毎に刃先がせまくなり、従ってそれまでより刃先を下げなくてはなりません。その時は付属工具T字型（小）を使い裁断刃をセットする刃当板の上部の3個の穴（F）のネジを平均に右に廻し均一に下げてください。】
一回の再研磨で減る刃先は通常凡そ0.5mm～1mmです。【図-3参照】

- ⑤ 裁断テストOKならば、本体カバー⑦をセットし2個の止めネジで固定してください。

以上で替刃（裁断刃）の交換は完了です。

※ 裁断刃の交換作業中は紙押を必ず下げ、手指が絶対に入らないようにしておいてください。



MAITZ corporation

**Miyanouchi, Utsunomiya, 321-0181
Japan.**

04. 03. 23 (TL)