



TC127

MADE IN JAPAN

バリの出にくい チューブカッター (PAT.)

自動送り機構

極薄丸刃
(チタンコーティング付)



バリの大きさ
約50%削減
※当社試験データによる



TC127切断面



従来品の切断面

適合パイプ ϕ 6.35, 9.52, 12.7, 15.88 (mm)
(1/4", 3/8", 1/2", 5/8")



取扱説明書

バリの出にくいチューブカッター・TC127



- ◆ この取り扱い説明書に記載されている製品は、専門知識がある方々を対象としております。
- ◆ 事故や怪我を未然に防ぐために次に記載する警告事項や使用方法を読み、必ず守ってください。
- ◆ お読みになった後は、お使いになる方がいつでも確認できるところに必ず保管してください。

安全上のご注意



警告

1. 刃の先端は非常に鋭利になっていますので、直接触れないでください。指などを切る恐れがあります。
2. 作業時や丸刃交換時など丸刃の取り扱いには十分注意してください。
3. カバーを外してのご使用はお止めください。丸刃が露出するため、作業時の怪我の原因となります。
4. パイプを切断した後の切り口は鋭利になっており、指などを切る恐れがあります。取り扱いにご注意ください。



注意

1. 適合パイプ以外の切断に使用しないでください。
2. 改造しないでください。事故の原因となる恐れがあります。
3. 使用しない場合は子供の手の届かない、乾燥した場所に保管してください。事故の恐れがあります。
4. 工具を廃棄する際は、国、各自治体の条例等、廃棄物に関する法、規則に従い処理してください。

仕様

		一般冷媒配管用銅管	
適合パイプ	管種	軟質銅管(質別:O又はOL)	
	サイズ	管径(mm)	ϕ 6.35, ϕ 9.52, ϕ 12.7 (1/4", 3/8", 1/2") ϕ 15.88 (5/8")
		肉厚(mm)	0.8

※ ϕ 15.88 (5/8") 銅管は、肉厚 1.0mm のため、刃の寿命は短くなります

コールセンター TEL (072) 980-1111



株式会社 ロブテックス

ホームページ <http://www.lobtex.co.jp/>

〒579-8053 大阪府東大阪市四条町 12-8



4 963202 090063

MADE IN JAPAN

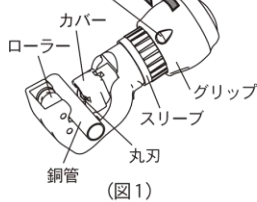
使用方法 【自動送り機構による切断方法】

◆ 銅管の固定

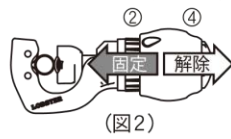
1. グリップを回し丸刃とローラーの間を広げ、銅管を入れます。(広げずに銅管を入れると、刃が破損する恐れがあります。十分ご注意ください。)
2. ローラーに銅管を押し当て、丸刃を銅管へ近づけます。
3. 丸刃が銅管に接触したところから、グリップの突起を目印にさらにグリップを銅管φ6.35~12.7は1周、銅管φ15.88は1.5周回します(図1①)。
※1周のセットで切断できない場合、1周に加えて少し(1/6~1/4周程度)多めに回してください。
 (回しすぎると、カラーと銅管の接触、銅管の変形、丸刃の破損に繋がりますのでご注意ください。)
4. グリップを丸刃のある方向にスライドさせて、グリップが作業中に回らないよう固定します(図2②)。
5. 本体を図3③の方向に10数回回転させ、切断します。
※グリップを回さずに切断できます。
※銅管φ15.88は回転数が若干増えます。
6. 銅管が切断できたら、グリップを固定方向と反対にスライドさせて、グリップの固定を解除します(図2④)。

◆ 切断

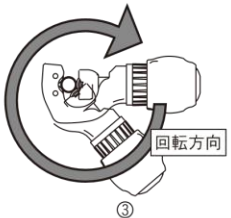
回転の目印
(グリップの突起) ①グリップ
刃の送り方向



(図1)



(図2)



(図3)

【消耗品のご案内】

名称	品番
丸刃	K600

【構成材質一覧】

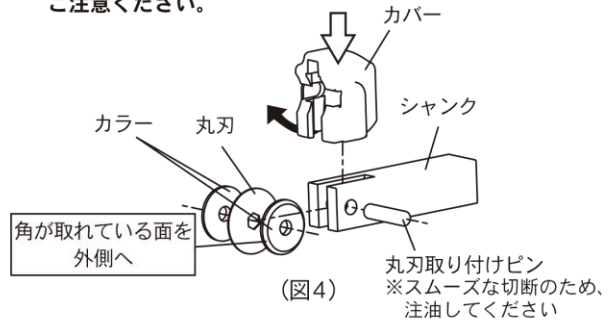
部品	材質
本体	アルミ合金+スチール+ABS+PA(カバー)
丸刃	SUS 鋼

【丸刃の取替】

丸刃は消耗品です。切れ味が悪くなったり、破損した時は丸刃を交換してください。

1. カバーの下部片端を黒矢印の向きに大きく広げてください。自然にカバーが外れます(図4)。
2. 丸刃取り付けピンを抜いて2つのカラーの間に挟まれている使用済みの丸刃を新しい丸刃に交換してください。
3. カラーの角が取れている面をそれぞれ外側にして新しい丸刃を挟みます。
4. 3の状態の丸刃をシャンクにスライドさせて入れ、丸刃取り付けピンでシャンクに取り付けてください。
5. 丸刃取り付けピンをカバーの溝に合わせ、カチッとなるまでカバーを白矢印の向きに押し下げて取り付けます。

※刃は大変鋭利となっておりますので、交換する際は特にご注意ください。



(図4)

※スムーズな切断のため、注油してください

【Q&A(よくある質問とご回答)】

- Q1 刃が螺旋に流れて銅管が切断できない。
 A1 工具の回転方向が正しいかご確認ください。
- Q2 刃が欠ける。
 A2 バリ(特に銅管の変形を伴いバリ取りが困難であるもの)の発生を抑えるために極薄の刃を採用しております。そのため刃先に微細な欠けが発生致しますが、切断に支障ありません。
- Q3 鉄、ステンレス管は切断できないのですか?
 A3 切断することはできません。銅管に特化し、切断端の変形やバリを少なくすることに重きを置いています。

No.CTTC12S02101