

本体 MR20,MR30A,MP25A,MP35A  
CP20,CP30,CP20X,CP30X

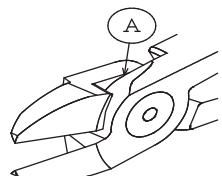
## ■ ご使用前に下記警告を必ずお読みください。



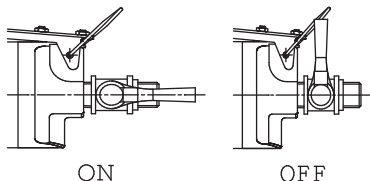
### 警告

- 各エアニッパ本体は、非常に強力な切断力(圧縮力)を有しております。大変危険ですので替刃部周辺には手指を絶対に近づけないで下さい。
- やむなく替刃に触れる場合には必ずエア源をストップし、本体バルブをOFFにして下さい。そして、本体が動かない事を十分に確認した後に行って下さい。
- ご使用になられない時は必ず本体バルブをOFFにし、エア源をストップして下さい。
- 切断作業にご使用の際には必ず安全メガネを着用して下さい。
- 替刃を取り付けている⑥ネジピンに緩みが無いかを常にご確認下さい。
- 仕様能力以上の切断、カシメ作業は替刃の破損を引き起こします。大変危険ですので絶対に行わないで下さい。
- 各本体の使用空気圧は厳守してください。

## ■ 使用方法



- 替刃摺動部 (A部) に油を1~2滴注油して下さい。
- エアホースを接続して下さい。  
この時必ず本体バルブをOFFにし、エア源をストップして下さい。本体バルブのON,OFFは下図を参照して下さい。
- 作業対象物を刃部にあてがい、⑧レバーを軽く押さえて下さい。  
※作業の状況に応じてレバーの位置は変更が出来ます。  
レバーの位置を変更するには②本体Bを回転させて下さい。  
但し、回転角度は180°以内にして下さい。エアが漏れる恐れがあります。



## ■ 注意事項

- 替刃摺動部 (A部) には1日2~3回注油を行って下さい。
- カラ打ちは行わないで下さい。替刃刃部の損傷を招きます。
- 使用空気圧は下記に示す指定範囲内でご使用下さい。

MR20,MR30A,MP35A,CP20,CP30,CP30X	0.5~0.6MPa
MP25A,CP20X	0.4~0.5MPa

- 本体の切断能力範囲外での作業は行わないで下さい。  
※本体の切断能力はカタログに記載されております。
- エアは必ず水分を除去し、水分を混合していないエアをご使用下さい。
- 一部部品はセット販売となります。裏面部品表をご確認下さい。

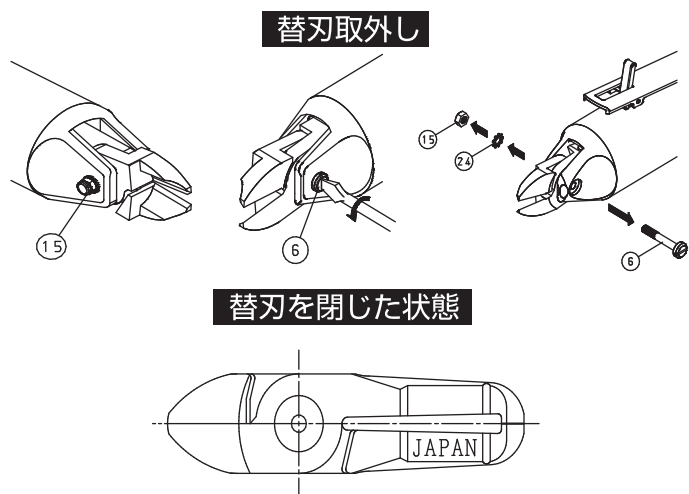
## ■ Oリング呼び番号 JIS B2401

各本体にて使用しているOリングは下記表を参照して下さい。

本体	11	11'	12	13	14	14'	21
MR20,CP20	P32		P4	P11	S38		
MR30A,CP30	P42		P4	P11	S48		
MP25A,CP20X	P32	P32	P4	P11	S38	S38	P15
MP35A,CP30X	P42	P42	P4	P11	S48	S48	P20

## ■ 替刃の交換方法

- エア源、本体バルブをOFFにして下さい。
- ⑮ナットをスパナで固定し、⑥ネジピンをドライバーで取り外して下さい。
- 替刃の頭部を掴んで、本体より引き出して下さい。
- 新しい替刃をセットし、⑥ネジピン、⑮ナットをしっかりと締め付けて下さい。  
※替刃側面を押し、替刃を閉じた状態 (下図参照) にすると挿入が簡単になります。



## ■ Oリングの交換方法

※作業を行う時は必ずエア源、本体バルブをOFFにして下さい。

### ⑫Oリング

※このOリングが消耗すると、レバーを押さえた時にエアピン周辺よりエアが漏れ本体が正常に動作出来ない事があります。

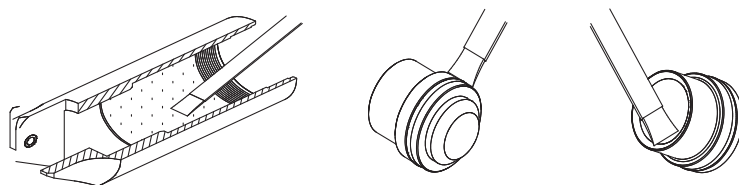
- ⑨フックを取り外して下さい。
- ⑯ロールピンを抜いて、レバーを外して下さい。
- ④エアピンを抜いて下さい。
- ⑫Oリングを交換して下さい。
- Oリングの交換が完了したら、部品を外した時と逆の手順で組み立てて下さい。

### ⑩Oリング

※このOリングが消耗すると、ピストン部分でエア漏れが発生し、ピストンが正常に動作しなくなります。

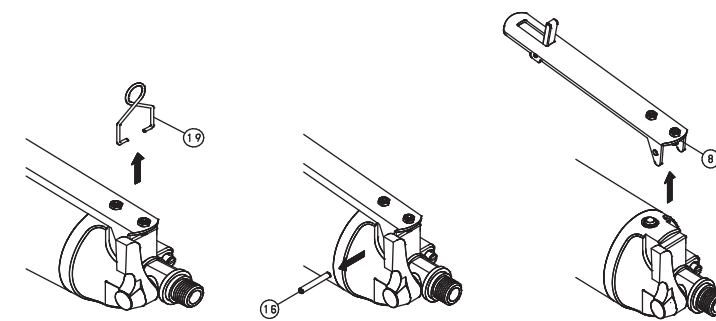
- ②本体Bを左 (反時計方向) に回して取り外して下さい。
- ③ピストンを抜き出し、⑩Oリングを交換して下さい。
- 本体A内部とOリング部分をグリスアップして下さい。(下図参照)  
グリスアップが完了しましたら、逆の手順で組み上げて下さい。  
※本体A,B,Cはネジ式の為、左 (反時計方向) へ回すと分解出来ます。

## グリスアップ箇所



## ■ レバーの交換及び調整方法

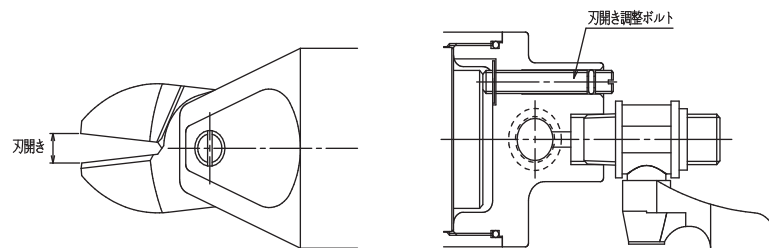
- エア源、本体バルブをOFFにして下さい。
- エアホースを本体より外して下さい。
- ⑩フックを取り外して下さい。
- ⑯ロールピンを抜いて⑧レバーを取り外して下さい。
- 新しい⑧レバーをセットし、⑯ロールピンを差し込んで下さい。  
この時⑯ロールピンは左右均等になるように調整して下さい。
- ⑰調整ネジBをレンチで下部に軽く当たる所までねじ込み、⑳ナットで固定させて下さい。  
※㉑調整ネジBを締めすぎるとレバーの安全ストッパーが働かなくなる為、ご注意ください。
- エアホースを取り付け、本体バルブをONにして下さい。  
※この時安全に調整をして頂く為、本体より替刃を取り外しておいて下さい。
- ⑧レバーをONにした状態で㉑調整ネジをレンチでねじ込んで下さい。  
途中④エアピンよりエアが漏れてきますが引き続き㉑調整ネジAをねじ込んで下さい。  
④エアピンからのエア漏れが止まりましたら、その位置で㉑ナットで固定して下さい。  
※㉑ナットを締める時に㉑調整ネジAが回らないようにご注意ください。



## ■ 刃開き調整方法

本製品には替刃の刃開きを狭くする調整機能が付いています。  
※但し、替刃を完全に閉じる事は出来ません。

- ⑳刃開き調整ボルトを右 (時計方向) に回すと刃開きを狭くする事が出来ます。  
この時、㉑刃開き調整ボルトを締め過ぎますと、㉒Oリングが破損する恐れがあります。
- ㉑刃開き調整ボルトを左 (反時計方向) に回すと刃開きを広くする事が出来ます。  
但し、本体出荷時の初期状態で刃開きは最大になるようになっております。  
その為、それ以上に刃開きを広くする事は出来ません。



## ■ 本体定期点検チェックリスト

点検時期	チェック項目	異常があった時の対応
作業前	⑥ネジピン部分に緩みや破損	部品締め付け又は部品交換
	④エアピン部分のエア漏れ	部品交換
	⑩バルブ付ニップルを OFF にして 本体が作動しない事	メーカー修理
	外観面でのヒビやガタツキ	部品交換
作業時	⑧レバー部のガタツキ	メーカー修理
	動作確認・正常に動作しているか パネ、ピストン、レバーの異常の確認	部品交換又はメーカー修理

## ■ 修理について

本製品は厳密な精度にて製造しております。

その為、使用中に異常を感じたり、正常に作動しなくなった時にはすぐに  
使用をやめ、お買い求めの販売店または室本鉄工株式会社までご連絡下さい。

又、お客様ご自身が修理を行うと、事故や怪我を引き起こしたり、又は製品の  
損傷を招く恐れがございます。危険ですので決して行わないで下さい。

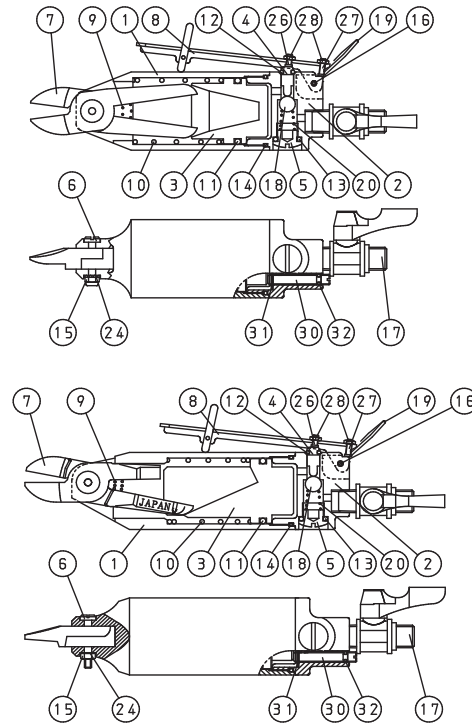
なお、お客様ご自身による不当な分解や改造を施された製品は保証の対象外と  
させていただきます。

又、不当な分解、改造、及び替刃の研磨、調整によって発生した不具合や故障の  
責任は一切負いかねます。

その他、部品の購入や取扱いの上でのご不明な点などのお困り事がございましたら  
お気軽にお問い合わせ下さい。

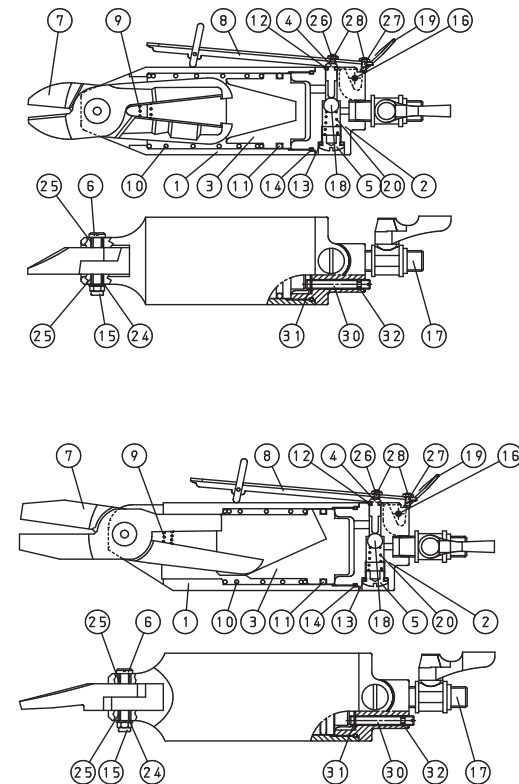
## 部品図

### MR20.CP20



品番	部品名	個数
1	本体A	1
2	本体B (⑭Oリング付)	1
3	ピストン (⑩Oリング付)	1
4	エアピン (⑫Oリング付)	1
5	止めネジ (⑬Oリング付)	1
6	ネジピンセット (⑮ナット付) (⑳菊型ワッシャ付)	1
7	替刃	1
8	レバー (㉔調整ネジA付) (㉕調整ネジB付) (㉖ナット×2付)	1
9	股パネ	1
10	戻しパネ	1
16	ロールピン	1
17	バルブ付ニップル	1
18	ウレタンボール	1
19	Nフック	1
20	スプリング	1
30	刃開き調整ボルト (㉑Eリング付) (㉒Oリング付)	1

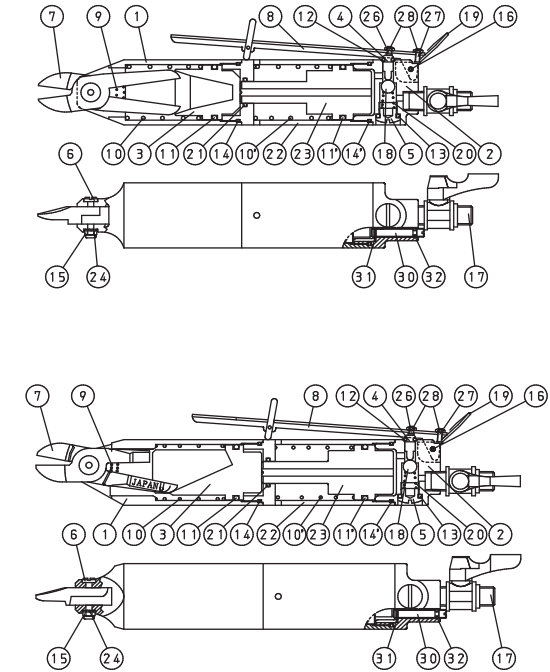
### MR30A.CP30



品番	部品名	個数
1	本体A	1
2	本体B (⑭Oリング付)	1
3	ピストン (⑩Oリング付)	1
4	エアピン (⑫Oリング付)	1
5	止めネジ (⑬Oリング付)	1
6	ネジピンセット (⑮ナット付) (⑳菊型ワッシャ付)	1
7	替刃	1
8	レバー (㉔調整ネジA付) (㉕調整ネジB付) (㉖ナット×2付)	1
9	股パネ	1
10	戻しパネ	1
16	ロールピン	1
17	バルブ付ニップル	1
18	ウレタンボール	1
19	Nフック	1
20	スプリング	1
25	ブッシュ	2
30	刃開き調整ボルト (㉑Eリング付) (㉒Oリング付)	1

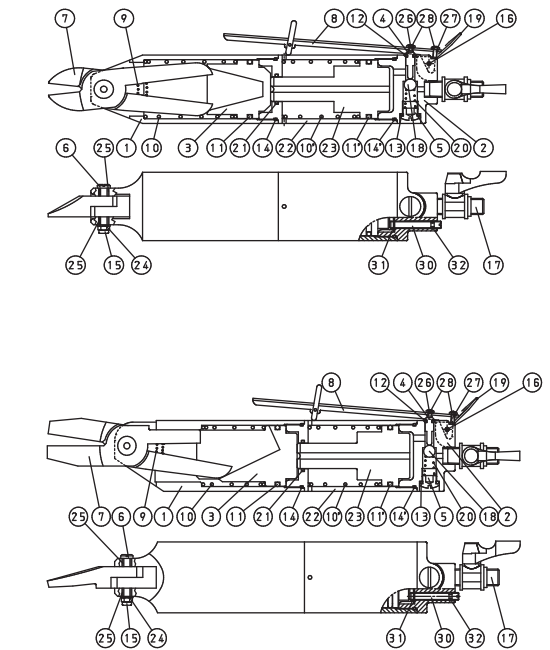
## 部品図

### MP25A.CP20X

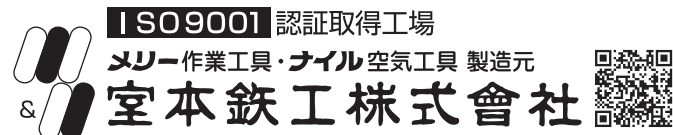


品番	部品名	個数
1	本体A	1
2	本体B (⑭Oリング付)	1
3	ピストン (⑩Oリング付)	1
4	エアピン (⑫Oリング付)	1
5	止めネジ (⑬Oリング付)	1
6	ネジピンセット (⑮ナット付) (⑳菊型ワッシャ付)	1
7	替刃	1
8	レバー (㉔調整ネジA付) (㉕調整ネジB付) (㉖ナット×2付)	1
9	股パネ	1
10	戻しパネ	1
10'	戻しパネ	1
16	ロールピン	1
17	バルブ付ニップル	1
18	ウレタンボール	1
19	Nフック	1
20	スプリング	1
22	本体C (⑭Oリング付) (⑳Oリング付)	1
23	ピストン (⑩Oリング付)	1
30	刃開き調整ボルト (㉑Eリング付) (㉒Oリング付)	1

### MP35A.CP30X



品番	部品名	個数
1	本体A	1
2	本体B (⑭Oリング付)	1
3	ピストン (⑩Oリング付)	1
4	エアピン (⑫Oリング付)	1
5	止めネジ (⑬Oリング付)	1
6	ネジピンセット (⑮ナット付) (⑳菊型ワッシャ付)	1
7	替刃	1
8	レバー (㉔調整ネジA付) (㉕調整ネジB付) (㉖ナット×2付)	1
9	股パネ	1
10	戻しパネ	1
10	戻しパネ	1
16	ロールピン	1
17	バルブ付ニップル	1
18	ウレタンボール	1
19	Nフック	1
20	スプリング	1
22	本体C (⑭Oリング付) (⑳Oリング付)	1
23	ピストン (⑩Oリング付)	1
25	ブッシュ	2
30	刃開き調整ボルト (㉑Eリング付) (㉒Oリング付)	1



ISO9001 認証取得工場  
**ムロモト 作業工具・ナイル 空気工具 製造元**  
**室本鉄工株式会社**

本社工場 〒573-1132 大阪府枚方市招提田近1-8-1  
 TEL 072-850-1600 FAX 072-850-2600  
 大阪オフィス 〒573-1131 大阪府枚方市高野道1-2-3  
 TEL 072-850-0091(代) FAX 072-850-0082  
 東京オフィス 〒143-0016 東京都大田区大森北3-9-5-102  
 TEL 03-6450-0073 FAX 03-6450-0079  
 名古屋オフィス 〒466-0044 愛知県名古屋市昭和区桜山町5-99-6  
 TEL 052-858-1755 FAX 052-858-1756  
 URL: <http://www.muromoto.co.jp>  
 E-mail: [mrt.info-j4@muromoto.co.jp](mailto:mrt.info-j4@muromoto.co.jp)