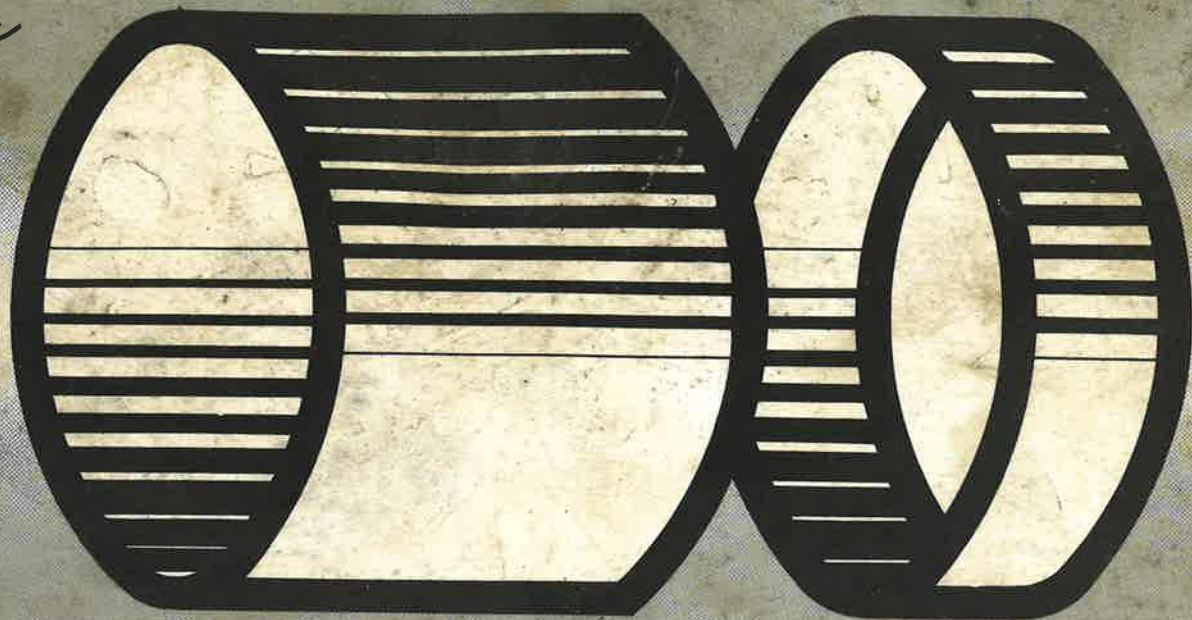


MCC50W MCC80W

型式 LM-32

型式 LM-23

パイプマシン
取扱説明書



●本機をご使用いただく前に、一度お読みください。

1. 仕様

MCC50W (LM-32)		MCC80W (LM-23)	
ネジ切り径	15A~50A (1/2B~2B) プラスチック外被覆鋼管	ネジ切り径	15A~80A (1/2B~3B) プラスチック外被覆鋼管
電動機	特殊シリーズモーター 600W	電動機	特殊シリーズモーター 600W
電圧	100V	電圧	100V
主軸回転数	30 r.p.m (無負荷時) 負荷により自動的に変動します。	主軸回転数	27 r.p.m (無負荷時) 負荷により自動的に変動します。
機械寸法	615mm(長さ)×450mm(幅)×385mm(全高)	機械寸法	615mm(長さ)×450mm(幅)×410mm(全高)
本体重量	49kg	本体重量	56kg

2. 標準付属品

MCC50W (LM-32)			MCC80W (LM-23)		
ガス管用タイヘッド	A1 (PT 1/4~1 1/4, W 7/8~1 1/4)	1組	ガス管用タイヘッド	A1 (PT 1/4~1 1/4, W 7/8~1 1/4)	1組
"	B1 (PT 1~2)	1組	"	B1 (PT 1~2)	1組
ガス管用チェーザ	PT 1/2~3/4	1組	"	C1 (PT 2 1/2~3)	1組
"	PT 1~1 1/4	1組	ガス管用チェーザ	PT 1/2~3/4	1組
"	PT 1 1/2~2	1組	"	PT 1~1 1/4	1組
切削油	4ℓ缶入	1缶	"	PT 1 1/2~2	1組
主軸オイルレスメタル用油	60cc容器入り	1ケ	"	PT 2 1/2~3	1組
片ロスバナ	17mm	1丁	切削油	4ℓ缶入	1缶
六角棒スパナ	3.4.5.6.8mm	各1丁	主軸オイルレスメタル用油	60cc容器入り	1ケ
ドライバー	プラスネジ用	1本	片ロスバナ	17mm	1丁
カーボンブラシ		1組	六角棒スパナ	3.4.5.6.8mm	各1丁
防水カバー		1	ドライバー	プラスネジ用	1本
工具箱		1ケ	カーボンブラシ		1組
			防水カバー		1
			工具箱		1ケ

(注) (1) ガス管用タイヘッド A1 でガス管用チェーザ 1/4~3/8 B、ボルトネジ用チェーザ W 7/8、W1、W1 1/4 も使用できます。

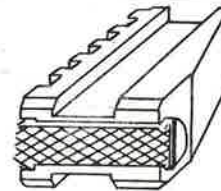
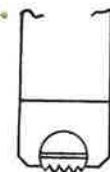
3. 特別付属品

MCCSOW (LM-32)			MCCBOW (LM-23)		
ガス管用チェーザ	PT $\frac{1}{4}$ ~ $\frac{3}{8}$	1組	ガス管用チェーザ	PT $\frac{1}{4}$ ~ $\frac{3}{8}$	1組
薄鋼電線管用ダイヘッド	C15~51	1組	薄鋼電線管用ダイヘッド	C15~75	1組
薄鋼電線管用チェーザ	C15, C19~25, C31~51	各1組	薄鋼電線管用チェーザ	C15, C19~25, C31~51, C63~75	各1組
厚鋼電線管用ダイヘッド	PF $\frac{1}{2}$ ~2	1組	厚鋼電線管用ダイヘッド	PF $\frac{1}{2}$ ~3	1組
厚鋼電線管用チェーザ	PF $\frac{1}{2}$ ~ $\frac{3}{4}$, PF1~1 $\frac{1}{4}$, PF1 $\frac{1}{2}$ ~2	各1組	厚鋼電線管用チェーザ	PF $\frac{1}{2}$ ~ $\frac{3}{4}$, PF1~1 $\frac{1}{4}$, PF1 $\frac{1}{2}$ ~2, PF2 $\frac{1}{2}$ ~3	各1組
ボルトネジ用ダイヘッド	W $\frac{3}{8}$ ~ $\frac{3}{4}$	1組	ボルトネジ用ダイヘッド	W $\frac{3}{8}$ ~ $\frac{3}{4}$	1組
ボルトネジ用チェーザ	W $\frac{3}{8}$, W $\frac{1}{2}$, W $\frac{5}{8}$, W $\frac{3}{4}$, W $\frac{7}{8}$, W1, W1 $\frac{1}{4}$	各1組	ボルトネジ用チェーザ	W $\frac{3}{8}$, W $\frac{1}{2}$, W $\frac{5}{8}$, W $\frac{3}{4}$, W $\frac{7}{8}$, W1, W1 $\frac{1}{4}$	各1組
自動ネジ切り用ダイヘッド	AMD-A (PT $\frac{1}{2}$ ~ $\frac{3}{4}$) AMD-B1 (PT1~1 $\frac{1}{4}$), AMD-B2 (PT1 $\frac{1}{2}$ ~2)	各1組	自動ネジ切り用ダイヘッド	AMD-A (PT $\frac{1}{2}$ ~ $\frac{3}{4}$) AMD-B1 (PT1~1 $\frac{1}{4}$), AMD-B2 (PT1 $\frac{1}{2}$ ~2), AMD-C (PT2 $\frac{1}{2}$ ~3)	各1組
ニップルアタッチメント	$\frac{1}{2}$ ~2 B	1式	ニップルアタッチメント	$\frac{1}{2}$ ~2 B	1式
ニップルアタッチメントアダプター	$\frac{1}{4}$ B, $\frac{3}{8}$ B	各1	ニップルアタッチメントアダプター	$\frac{1}{4}$ B, $\frac{3}{8}$ B	各1
パイプサポート		1式	パイプサポート		1式

4. 特別仕様

御注文により製作致します。

- (1) 電線管専用
- (2) 正逆回転両用
- (3) プラスチック外被覆鋼管用特殊チェーザ、特殊ローラー
- (4) プラスチック外二層被覆鋼管用特殊爪



特別仕様

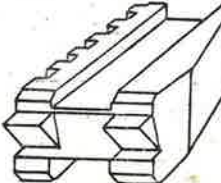
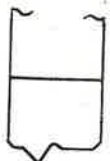
使用機種

MCC50・50W

80・80W

正逆転用(SGP)

チェッカーの交換要する



特別仕様

使用機種

MCC50・50W

80・80W

ガス管・二層被覆鋼管用

5. 使用する電源について

- (1) 電源は必ず 100V を使用して下さい。誤って 200V を使用しますと、モーターは焼損致します。
- (2) 絶縁については充分留意して製作していますが、作業の際には安全のため必ずアースして下さい。
- (3) コンセントが遠くて延長コードを使うときは、本体についているキャブタイヤーケーブルの太さ (2.0mm²) 以上のものをお使い下さい。長い線や細い線は、電圧が下がってモーターの効率が悪くなり、十分な力を発揮しません。ときにはモーターを焼損する原因にもなりかねません。2.0mm² のコード 10m に付き約 4V の電圧降下があります。

6. 据付けについて

- (1) 機械の据付けが悪いとパイプの中に切削油が流れこむことがありますので、リヤチャック側に木片等を敷いて高くして下さい。
- (2) 背を高くして使用する場合は、本体に 4ヶ所、脚取付用穴があいていますから、20A (3/4 B) のパイプをさし込んで下さい。

7. パイプのネジ切り・切断・締付作業

ダイヘッドとチェーザの組合せは下記のようになっています。

	MCC50W (型式 LM-32)		MCC80W (型式 LM-23)	
	ダイヘッド	チェーザ	ダイヘッド	チェーザ
ネジ切り	1/4 ~ 1 1/4 B	1/2 ~ 3/4 B	1/4 ~ 1 1/4 B	1/2 ~ 3/4 B
		1 ~ 1 1/4 B		1 ~ 1 1/4 B
	1 ~ 2 B	1 1/2 ~ 2 B	2 1/2 ~ 3 B	1 1/2 ~ 2 B
		1 1/2 ~ 2 B		2 1/2 ~ 3 B
切 断	1/4 B ~ 2 B		3/8 B ~ 3 B	
締 付 け	1/2 B ~ 2 B エルボ		1/2 B ~ 3 B エルボ	

(注) 機種 **MCC80W** にて、特別附属品(チェーザ 1/4 B ~ 3/8 B) ご利用の方は、**MCC80W** 用レンチ付パイプカッターでは 1/4 B パイプ切断は出来ません。
1/4 B 切断ご希望の場合は、**MCC50W** 用レンチ付パイプカッターをご要望願います。
但し、締付けは最大 2 B となります。

1 ~ 1 1/4 B のチェーザは 1/4 ~ 1 1/4 B、1 ~ 2 B どちらのダイヘッドに取付けても使用できます。

7-1. ダイヘッドとチェーザ(刃)の取付け、取りはずし

- (1) ダイヘッドを往復台から抜いて、クラムプレバーをゆるめ、カムハンドルを写真1の向きにたおして、ダイヘッド長穴の写真の位置に寄せる。(この位置でチェーザの取付け、取りはずしができる。)
- (2) ダイヘッドの溝番と同番号のチェーザをチェーザのセット位置まで差し込んで下さい。(ダイヘッドの溝番と同番号のチェーザが入ってないとネジは切れません。)
- (3) カムハンドルを写真2の矢印方向におこすとチェーザは4本同時にダイヘッドの中心に向かって入り、チェーザはセットされます。もしカムハンドルがおこせないときは、4本のチェーザのうちどれかの位置が悪いので、カムハンドルに軽く力を加えてチェーザの入り具合を確かめ、ずれているチェーザの位置を直して下さい。



写真 1

7-2. ネジ切り作業について

- (1) ダイヘッドをたおすと自動的に切削油が注油されます。
- (2) ネジを切る時はカムハンドルを手前にたおし、ダイヘッドのネジ切りサイズ目盛りがリンクの刻線に合っているかどうかを確認して下さい。
- (3) 太い目、細い目のネジを切るときは、ダイヘッドのサイズ目盛りを基準線よりずらして調整して下さい。
- (4) ネジが規定の寸法まで切れましたらカムハンドルを徐々に持ち上げてチェーザを開き、ネジを切り上げます。(このとき急激にチェーザを開くとネジの切り上げに段がつき、仕上りが悪くなります。)
- (5) 砥石切断機等で切断したパイプにネジ切りする場合は、パイプ切断面が斜めになっているものは避けて下さい。チェーザの寿命が短く、又ネジが偏って切れます。又は、この場合は喰い付きが悪く多角形の原因ともなります。
- (6) ネジ切り後に内面取りをすると、パイプ口径がふくれてよくありませんので、パイプの内面取りはネジ切り前に行ってください。
- (7) **MCC** 専用ネジ切り油をお使い下さい。チェーザの寿命およびネジの仕上がり面が一段と良くなります。



写真 2

- (8) 本機械のチャック形式は偏心機構を採用している関係上、ネジ切り後等、無負荷の状態になりますと、チャッキング力が弱くなりますので、切斷、リーマー、ネジ切りなどの連続一貫作業を行なう際は、必ずチャッキングを確認の上、作業して下さい。
- (9) 配管される場合、ネジ山が正規の寸法になっていても、シール及び締付力の効果は非常に大きく、誤った使い方をされますと、水、ガス漏れの原因となりますので十分留意して作業して下さい。
- (10) 長尺パイプのネジ切りを行なう際パイプの重量等によりチャッキングが十分でないと爪のスベリの原因となりますので確実にチャッキング後作業して下さい。

7-3. ダイヘッドの切削油量の調整

ダイヘッドCは①②③の注油口から切削油が均等に流出するように調整してありますが、もし3個所から切削油が均等にでない場合は図-1の油量調整ネジを廻して調整して下さい。

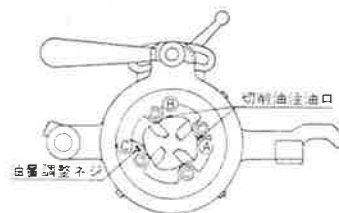


図 1

7-4. プラスチック外被覆鋼管の切斷、ネジ切り作業について

プラスチック外被覆鋼管専用にお使いいただく場合は、プラスチック外被覆鋼管専用のチェーザ及びパイプカッターのローラーに取替えて下さい。(但し、二層外被覆鋼管のローラーは標準品を使用)

(1) チャッキング

普通鋼管と全く同じ要領でチャッキングして下さい。爪を取り替えたり、ハンドホイールを強く叩いて締付けを行う必要はありません。(但し、二層外被覆鋼管は除く)

(2) 切 断

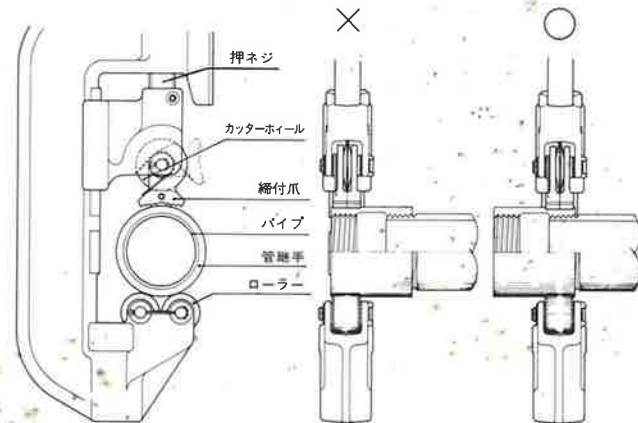
従来のカッターホイールとローラーで切斷する場合は、ハンドルをゆっくり廻しながら切り込んで下さい。早く廻すと、ローラーによりプラスチック部分がちぎれてしまいますので注意願います。プラスチック外被覆鋼管専用の特殊ローラーを使用しますと、きれいに切斷できます。

(3) ネジ切り

プラスチック外被覆専用の特殊チェーザ(2段喰付刃付き)をお使い下さい。ネジ切り作業は、普通鋼管の場合と全く同じ要領で行って下さい。

7-5. 締付爪の使用について

- (1) 此の締付爪は新品パイプ、及び管継手の締付けのみに御使用下さい。管継手の緩め（逆転）には使用しないで下さい。
- (2) 切切削ネジ径太さは新品管継手ネジ部合せとし、手ネジ込み約数山合せにダイヘッド側目盛を調節して下さい。
- (3) ネジ切り後管継手を接続する場合は、ネジ切り面の油、切粉等を完全に拭い取り、全面にシーリング材を万遍無く塗布し、手にて管継手を2～3山ネジ込んで下さい。
- (4) 締付爪のチャッキング位置は図の様に○側にて行って下さい。×側にて締付けられますと、管継手に変形致しますので御注意願います。
- (5) 管継手チャッキングの際は、指で締付爪を持上げながら、押ネジハンドルを廻し、確実に軽く締付ける程度にチャッキングを行って下さい。押ネジハンドルで強く締付けると、管継手、及びパイプが変形してしまいますから御注意願います。
- (6) 管継手ネジ締め中はパイプ側残りネジ山数に注意し、早めにスイッチを切り回転を止めて下さい。（一般的に残り山数約2山程度を目安としているようです。）
- (7) 締付作業完了後は、押ネジハンドルを緩む方向へ廻す事により、締付爪はバネ作用にて自動的に定位置まで戻ります。



8. 機械の保守・点検

機械は日々の手入れを行う事により、気持ちよく能率的に仕事ができ、機械の寿命を延します。

(1) 主軸オイルレスメタルへの注油

主軸メタルは特殊処理をした含油メタルを使用していますので、常時、注油の必要はありませんが、3～6ヶ月に一度、注油（昭和石油JH1060、又はタービン油JIS2号）して下さい。よりいっそう寿命が延びます。

(2) パイプカッターへの注油

パイプカッターの送りネジ部と刃とローラーの軸に油切れを起こさないように、適時スンドル油を注油して下さい。楽に軽く切れるばかりでなく、寿命も一段と延びます。

(3) カーボンブラシの交換

カーボンブラシは250～300時間位使用すると約 $\frac{2}{3}$ 位磨耗します。(2/3位磨耗すると残りが6mm位になります。)そのまま使用するとモーターの整流子面を傷め、モーターの寿命を短くしますから予備の新品と交換して下さい。カーボンブラシを交換する時は、モーターカバーのブラシ取り替え用の穴のおくのキャップを取りはずして行って下さい。

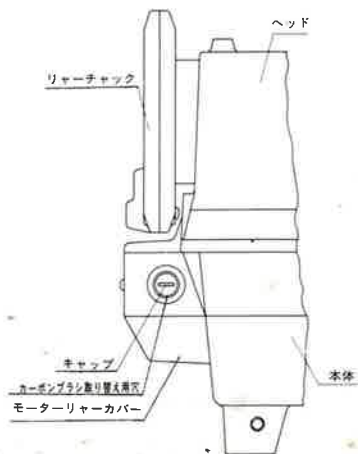


図 2

(4) 切削油の流量調整と切換弁の点検

ダイヘッドから出る切削油の流量は調整してありますが、作業により油量を多くしたり少なくしたい時は次の手順で行って下さい。

- ① ロックナットをゆるめる。
- ② 調整ネジをまわして適当な流量に調整する。(調整ネジは右に廻せば流量は多くなり、左に廻せば少なくなります。)
- ③ ロックナットをしめる。

ダイヘッドを立てた時、図3の切削油戻り口から切削油が出るように切換弁が調整してありますが、万一ダイヘッドを立てても切削油戻り口から切削油が出ない場合は機械に無理を生じ、給油チューブの継手部から切削油が漏れることがありますから、直ちに調整ネジを左に4～5回廻して切削油の戻り口から切削油が出ることを確認して下さい。

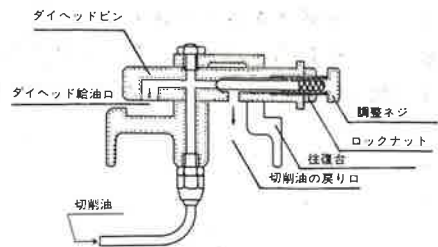


図 3

(5) 切削油の点検

MCC 専用ネジ切り油は刃物の寿命を延ばし、仕上面精度を良好にする最も優れた切削油です。切削油はいつも充分補充して下さい。油量不足はチェーザの寿命およびネジの仕上り面が悪くなります。又、ポンプの磨耗を早めますので御注意願います。指定外オイル使用による、クレームについては、一切責任を負いかねます。

- ① 切粉受けから下に落ちた細かい切粉や不純物はフィルター(I)にたまりまので適時掃除して下さい。掃除せずに使用していると、フィルター(I)が目づまりして切削油の循環が悪くなります。
- ② 時々、切粉受けをはずしてオイルタンク内の切削油を全部抜きとり、タンク底にたまっている微細な切粉や不純物を取除くと同時に給油ポンプの吸入口のフィルター(II)も掃除をしていただきますと切削油の循環がよくなります。
- ③ 屋外に機械を放置しておくとう雨水が混入して油タンクの底にたまっていることがありますので、使用前に点検して抜き取って下さい。

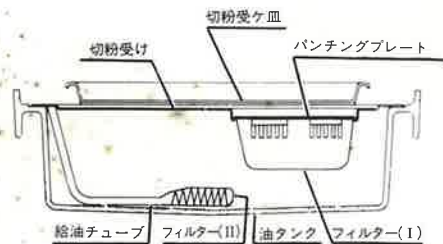
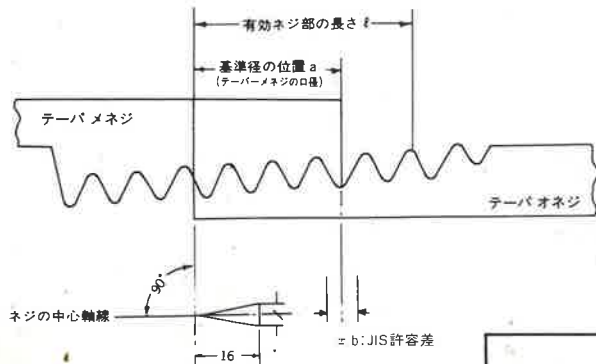


図 4

9. 管用テーパネジ規格表

JIS0203より

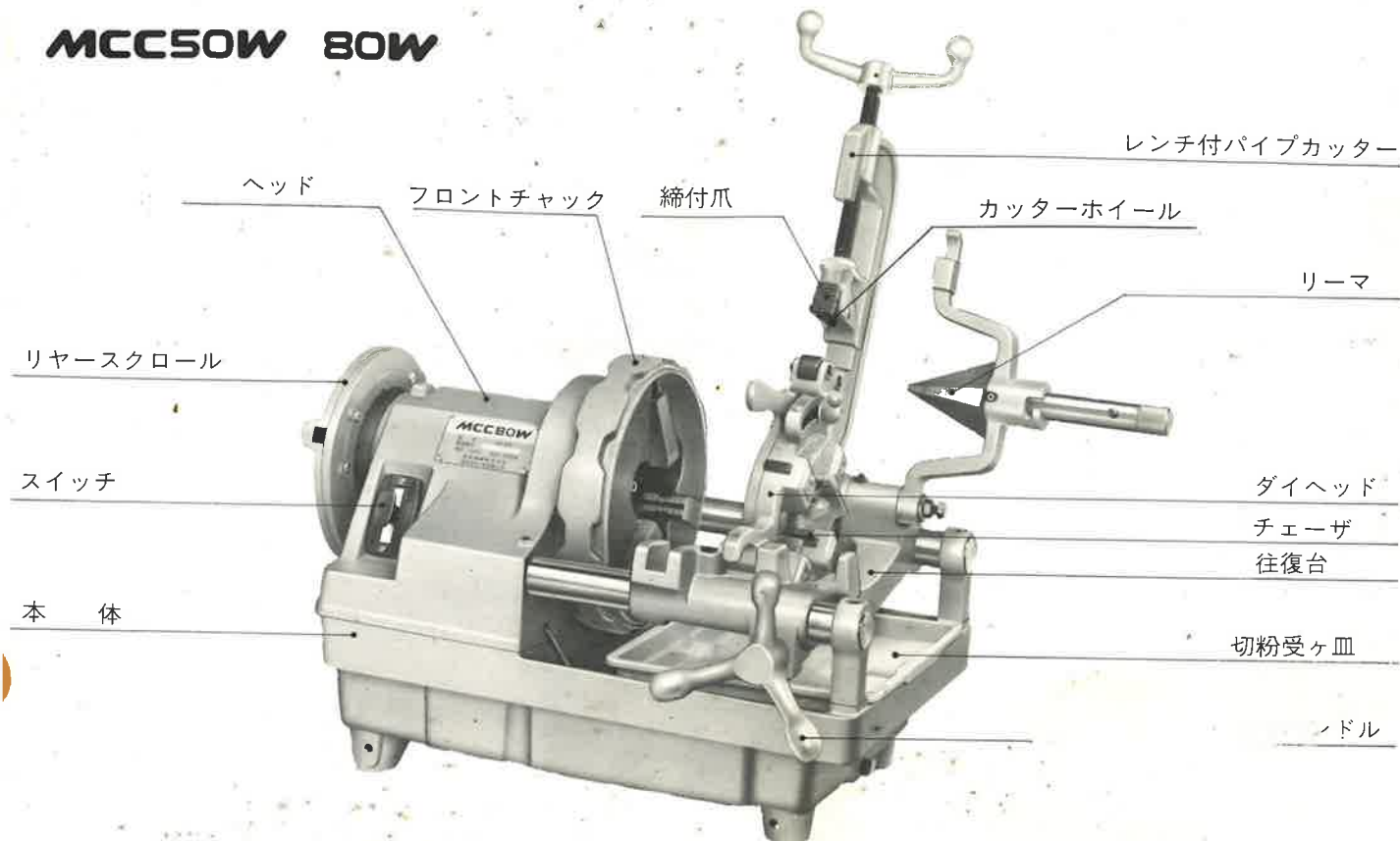


管の呼び方		ネジ山		基準径 オネジ外径 d	基準径の位置		有効ネジ部の長さ(最小)		JIS許容差 ± b	
		ネジ山数 25.4mm につき n	ピッチ p		長さ	山数	長さ	山数	長さ	山数
A	B									
8	¼	19	1.3368	13.157	6.01	4.5	9.71	7.3	1.34	1.0
10	⅜	19	1.3368	16.662	6.35	4.8	10.05	7.5	1.34	1.0
15	½	14	1.8143	20.955	8.16	4.5	13.16	7.3	1.81	1.0
20	¾	14	1.8143	26.441	9.53	5.3	14.53	8.0	1.81	1.0
25	1	11	2.3091	33.249	10.39	4.5	16.79	7.3	2.31	1.0
32	1¼	11	2.3091	41.910	12.70	5.5	19.10	8.3	2.31	1.0
40	1½	11	2.3091	47.803	12.70	5.5	19.10	8.3	2.31	1.0
50	2	11	2.3091	59.614	15.88	6.9	23.38	10.1	2.31	1.0
65	2½	11	2.3091	75.184	17.46	7.6	26.66	11.5	3.46	1.5
80	3	11	2.3091	87.884	20.64	8.9	29.84	12.9	3.46	1.5
90	3½	11	2.3091	100.330	22.23	9.6	31.43	13.6	3.46	1.5
100	4	11	2.3091	113.030	25.40	11.0	35.80	15.5	3.46	1.5

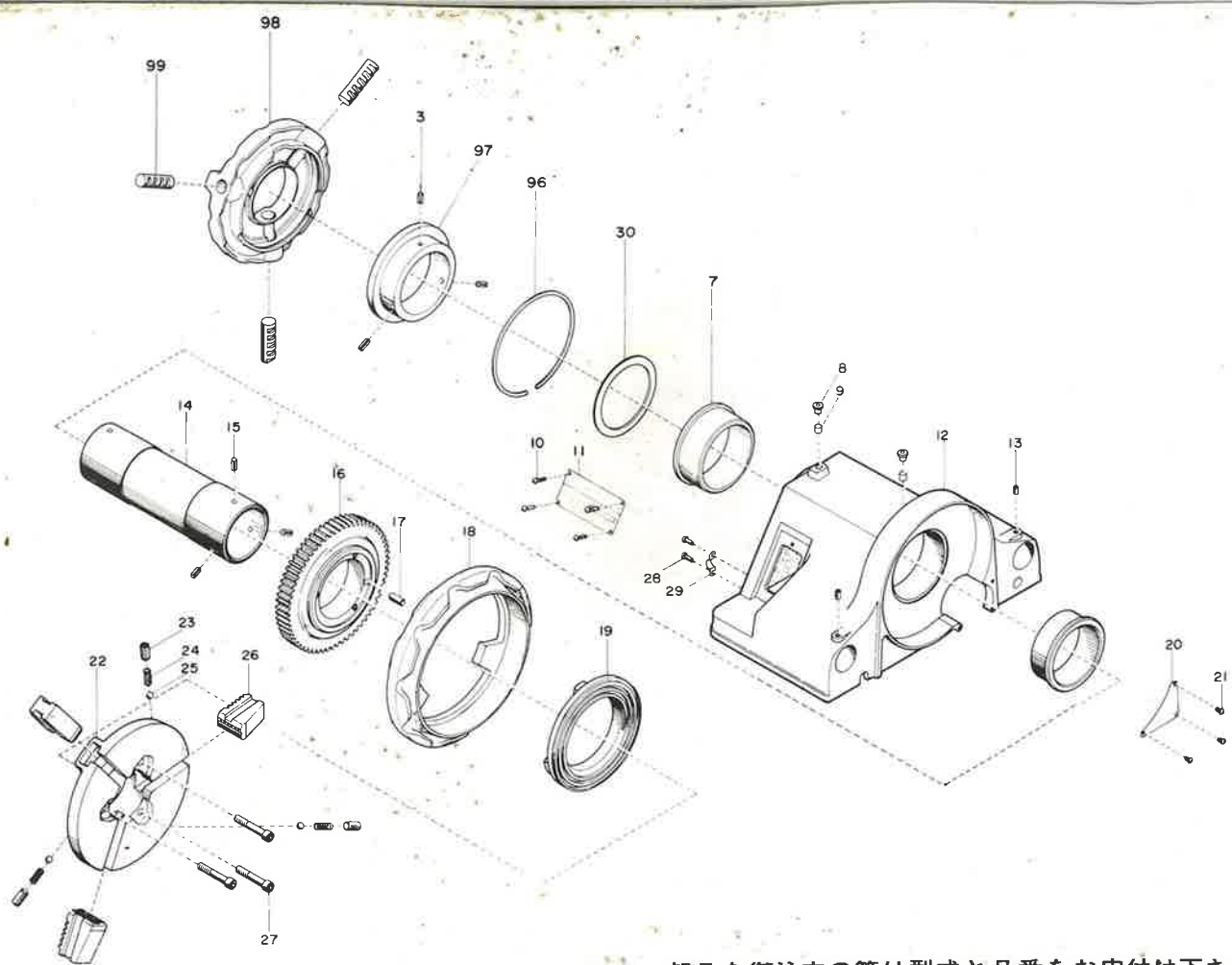
10. 各部の名称

本機の仕様は予告なく変更することがあります。

MCC50W 80W



当機械についてのお問合わせをいただきます際には機械型式及び製造番号をお知らせ下さい。

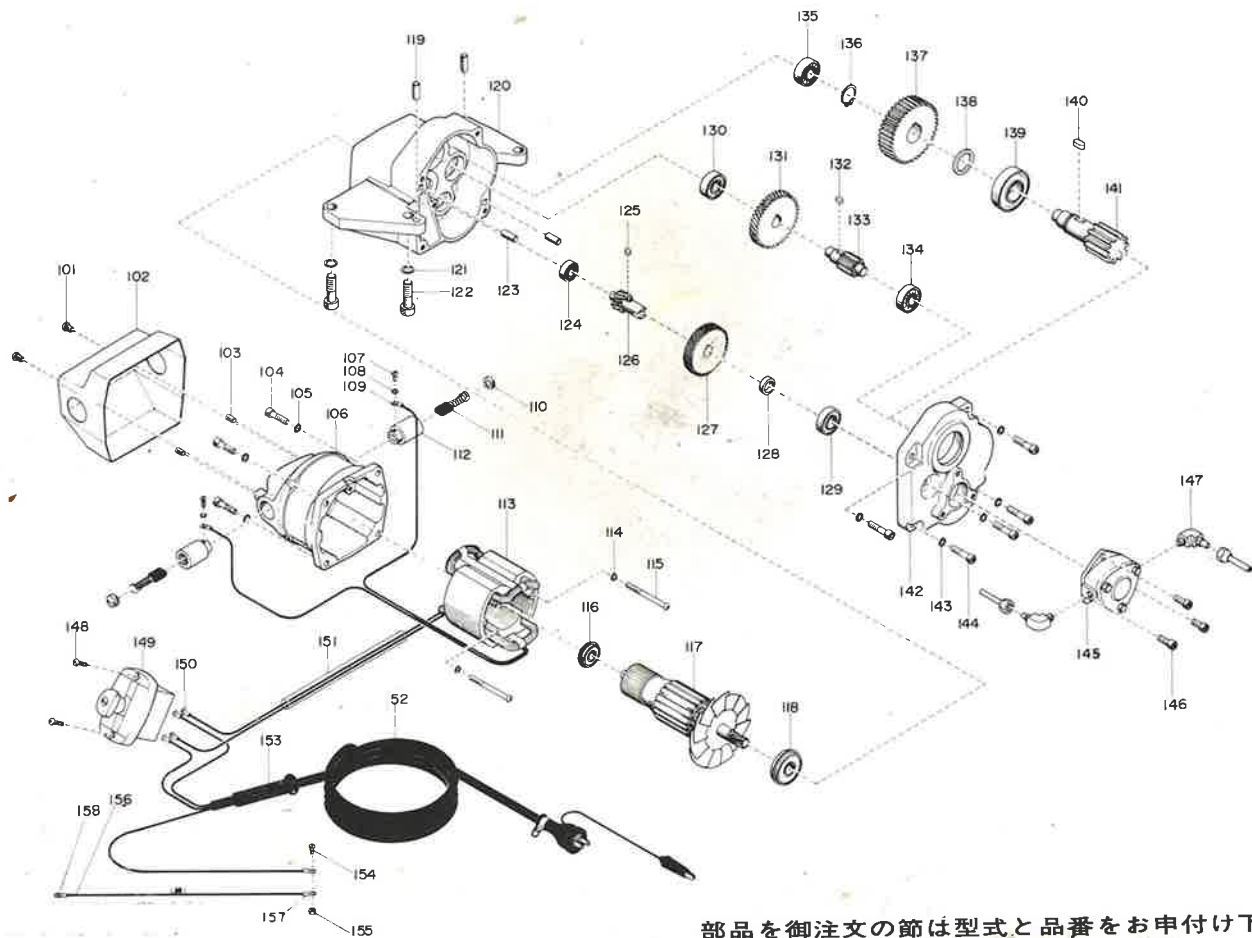


部品を御注文の際は型式と品番をお申付け下さい。

品番	部 品 名	個数	兼 用 部 品
99	丸形ホルダージョウ	1組	
98	リヤーチャック本体	1	
3	スプリングピン(φ6×14)	3	MCC32・32W・50・50W・80・80W
97	リヤースクロールA	1	
96	穴用同心止メ輪(A R-125)	1	(MCC50・50W用)
	穴用同心止メ輪(A R-150)	1	(MCC80・80W用)
7	オイルレスベアリング	2	
8	ボールオイルカップ(3/8)	2	MCC32・32W・50・50W・80・80W
9	フェルト(φ9.5×8)	2	MCC32・32W・50・50W・80・80W
10	打込ネジ鉄(No.6長さ6.4)	4	MCC32・32W・50・50W・80・80W
11	銘 板	1	
12	ヘッ ド	1	
13	六角穴付止メネジ(M8×16)平先	2	MCC32・32W・50・50W・80・80W
14	主 軸	1	
15	スプリングピン(φ6×14)	3	(MCC80・80Wのみ)

品番	部 品 名	個数	兼 用 部 品
16	主軸ギヤー	1	
17	平行ピン(φ8×20)	1	MCC32・32W・50・50W・80・80W
18	ハンドホイール	1	
19	フロントスクロール	1	
20	ヘッドカバー	1	
21	打込ネジ鉄(No.6長さ6.4)	3	MCC32・32W・50・50W・80・80W
22	チャック本体	2	
23	六角穴付止メネジ(M10×10)平先	3	MCC32・32W・50・50W・80・80W
24	コイルバネ(φ8×30×1.2t)	3	MCC32・32W
25	鋼 球(8球)	3	
26	爪	3	
27	六角穴付ボルト(8×50)	3	MCC50・50W・80・80W
28	十字穴付ナベ小ネジ(M6×10)	2	MCC32・32W・50・50W・80・80W
29	キャプタイヤーサドル	1	MCC32・32W
30	ファイバー	1	

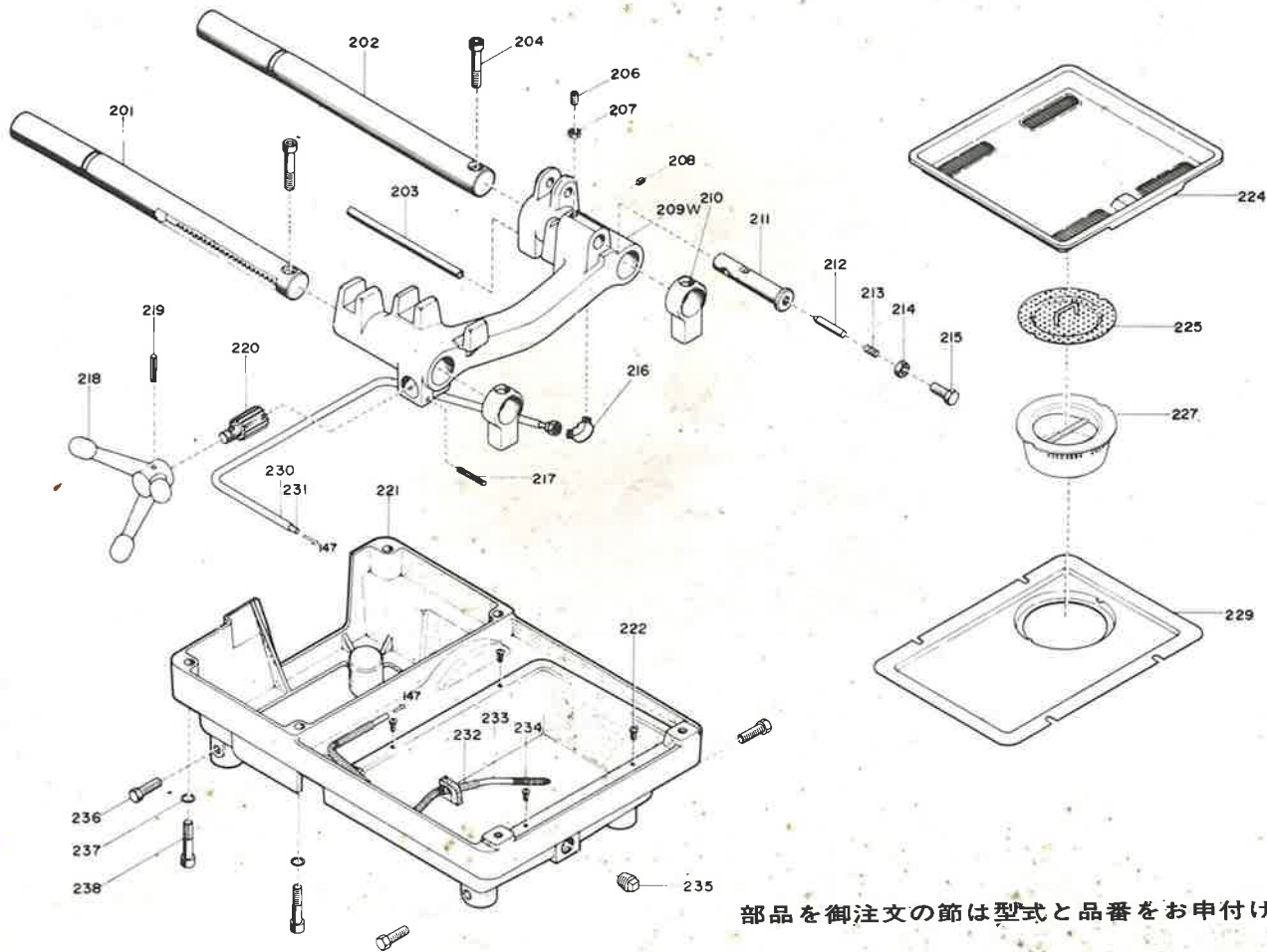
MCC50W は溶接一体方式の為に品番15(スプリングピン)は使用していません。



部品を御注文の際は型式と品番をお申付け下さい。

品番	部 品 名	個数	兼 用 部 品
101	十字穴付ナベ小ネジ (M6×8)	2	MCC50・50W・80・80W
102	モータリヤーカバー	1	"
103	六角穴付止メネジ(M6×8)平先	2	MCC32・32W・50・50W・80・80W
104	六角穴付ボルト (6×25)	4	MCC50・50W・80・80W
105	バネ座金 (M6用)	4	"
106	モータハウジング	1	"
107	十字穴付黄銅ナベ小ネジ(M3×6)	2	"
108	バネ座金 (M3用)	2	"
109	丸型圧着端子(1.25×4)	2	"
110	キャップ	2	} MCC50・50W・80・80W CM-03・EC-01
111	炭素ブラシ	2	
112	ブラシホルダー	2	
113	界磁鉄心完成品(ステーター)MD101	1	MCC50・50W・80・80W
114	バネ座金 (M5用)	2	MCC32・32W・50・50W・80・80W
115	十字穴付小ネジ (M5×70)	2	"
116	ボールベアリング(6200 Z Z N C)	1	MCC50・50W・80・80W
117	電機子完成品(ローター)MD101	1	"
118	ボールベアリング(6202 Z Z N C)	1	"
119	平行ピン (φ8×20)	2	"
120	減速機本体	1	"
121	バネ座金 (M10用)	4	"
122	六角穴付ボルト(M10×35)	4	"
123	平行ピン (φ8×20)	2	MCC32・32W・50・50W・80・80W
124	ボールベアリング(6000)	1	MCC50・50W・80・80W
125	植込キー(5×5×9.5)	1	MCC32・32W・50・50W・80・80W
126	ピニオンII	1	MCC50・50W・80・80W
127	ギヤーI	1	"
128	カラーI	1	"
129	ボールベアリング(6202 Z Z)	1	MCC32・32W・50・50W・80・80W

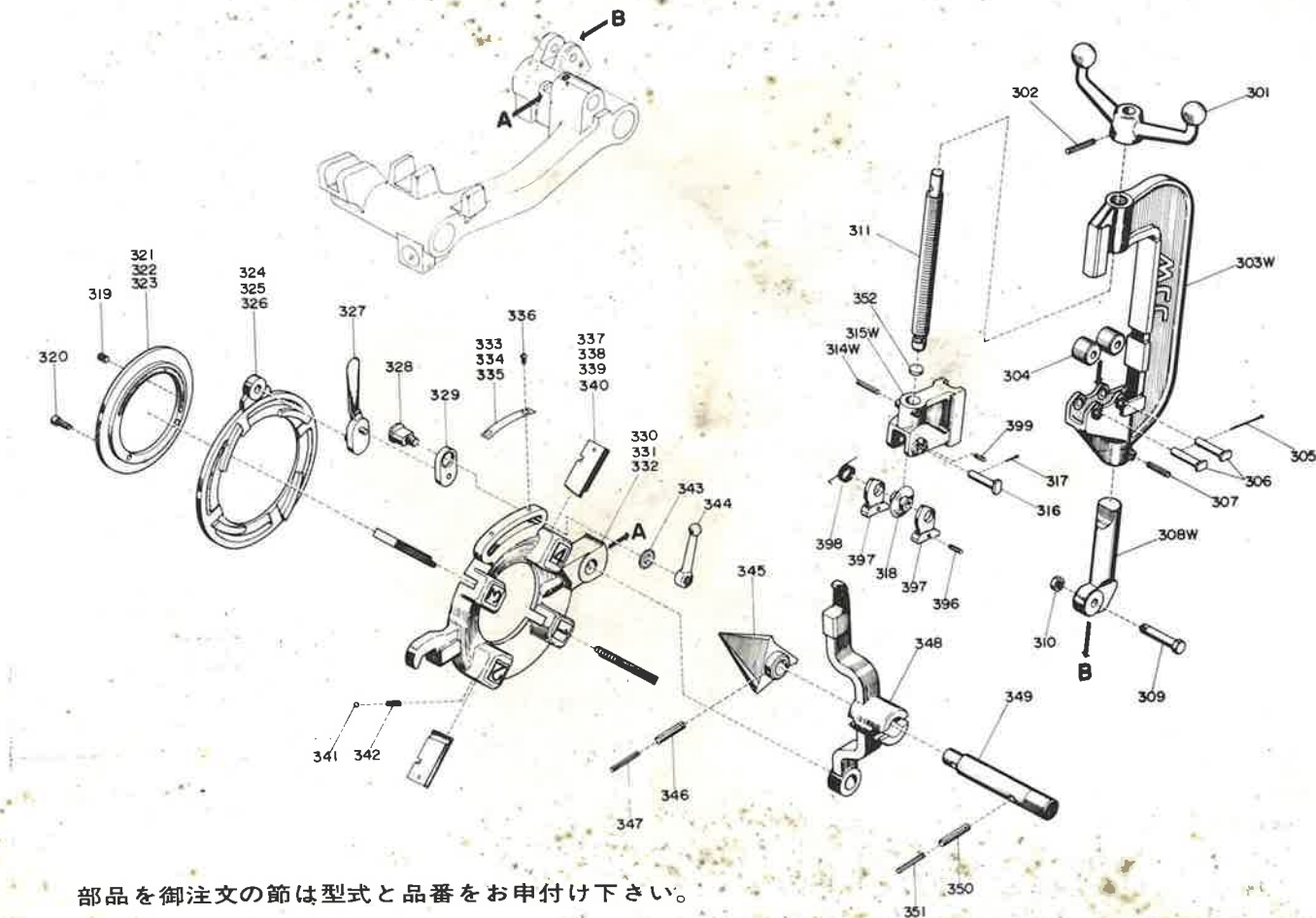
品番	部 品 名	個数	兼 用 部 品
130	ボールベアリング (6201)	1	MCC50・50W・80・80W
131	ギヤーII	1	"
132	植込キーII (5×5×12)	1	MCC32・32W・50・50W・80・80W
133	ピニオンIII	1	MCC50・50W・80・80W
134	ボールベアリング (6201)	1	"
135	ボールベアリング (6202)	1	MCC32・32W・50・50W・80・80W
136	軸用C型止メ輪 (呼び25)	1	MCC50・50W・80・80W
137	ギヤーIII	1	"
138	カラーII	1	"
139	ボールベアリング(6205 Z Z)	1	"
140	植込キーIII(7×7×18)	1	"
141	ピニオンIV	1	"
142	減速機カバー	1	"
143	バネ座金 (M6用)	5	MCC32・32W・50・50W・80・80W
144	六角穴付ボルト (M6×30)	5	MCC50・50W・80・80W
145	トロコイドポンプ(TOP11A)	1	"
146	六角穴付ボルト (M6×16)	3	MCC32・32W・50・50W・80・80W
147	エルボユニオン	2	"
148	十字穴付ナベタッピンネジ(M4×16)	2	"
149	スイッチNK-1	1	MCC50・50W・80・80W
150	丸型圧着端子 (2-4 S)	5	"
151	ビニールホース(φ12×φ10×170)	1	"
152	プラグ付ビニールキャブタイヤケーブル	1	"
153	ゴムブッシュ(1)	1	"
154	十字穴付ナベ小ネジ (M4×6)	1	"
155	六角ナット (M4)	1	"
156	アース線(緑)(1.25mm×250)	1	"
157	丸型圧着端子 (2-4 S)	1	"
158	" (2-6)	1	"



部品を御注文の際は型式と品番をお申付け下さい。

品番	部 品 名	個数	兼 用 部 品
201	支持棒(左)	1	M C C 50・50W・80・80W
202	支持棒(右)	1	"
203	スライドパイプ	1	"
204	六角穴付ボルト	2	
206	六角穴付止メネジ(M 8×16) 平先	1	M C C 32・32W・50・50W・80・80W
207	六角ナット (M 8)	1	"
208	六角穴付止メネジ(M 6×8) 平先	1	M C C 50・50W・80・80W
209	往復台	1	"
210	支持棒受け	2	
211	ダイヘッドピン	1	M C C 50・50W・80・80W
212	バルブピン	1	M C C 32・32W・50・50W・80・80W
213	コイルバネ	1	"
214	六角ナット (M10)	1	"
215	バルブピン押エネジ	1	"
216	エルボユニオン	1	"
217	スプリングピン(φ 5×40)	1	M C C 50・50W・80・80W
218	送りハンドル	1	"
219	スプリングピン(φ 6×32)	1	"

品番	部 品 名	個数	兼 用 部 品
220	送り歯車	1	M C C 32・32W・50・50W・80・80W
221	本 体	1	M C C 50・50W・80・80W
222	十字穴付ナベ小ネジ(M 6×8)	4	M C C 32・32W・50・50W・80・80W
224	切粉受け皿	1	M C C 50・50W・80・80W
225	パンチングプレート	1	
227	沈澱槽	1	B M-01・C M-01
229	切粉受け	1	M C C 50・50W・80・80W
230	ビニールホース(φ 12×φ 10×560)	1	"
231	給油チューブ(2)(φ 6×φ 4×830)	1	"
232	チューブ保護用コイルバネ(1)	1	M C C 32・32W・50・50W・80・80W
233	給油チューブ(1)(φ 6×φ 4×600)	1	M C C 50・50W・80・80W
234	フィルターバネ	1	M C C 32・32W・50・50W・80・80W
235	プラグ(1/2)	1	"
236	六角ボルト (M10×35)	4	M C C 50・50W・80・80W
237	バネ座金 (M10用)	4	M C C 32・32W・50・50W・80・80W
238	六角穴付ボルト (M10×55)	4	M C C 50・50W・80・80W



部品を御注文の際は型式と品番をお申付け下さい。

品番	部 品 名	個数	兼 用 部 品
301	ハンドル	1	MCC50・50W・80・80W
302	スプリングピン (6φ×32)	1	"
303W	フレーム	1	"
304	ローラー	2	"
305	割ピン (φ2.5×45)	1	"
306	ピン	2	"
307	スプリングピン (6φ×32)	1	"
308W	カッターガイド	1	"
309	六角ボルト (M10×60)	1	"
310	六角ナット (M10)	1	"
311	押ネジ	1	"
314W	スプリングピン (φ4×32)	1	"
315W	カッターハウジング	1	"
316	ピン	1	"
317	割ピン (φ2.5×15)	1	"
318	カッターホイール	1	"
319	六角穴付止メネジ (M8×10)	1	(ダイヘッドC ₁ のみ)
320	六角穴付ボルト (M6×18)	各4	MCC50・50W・80・80W
321	カムプレート押エA ₁	1	"
322	" B ₁	1	"
323	" C ₁	1	"
324	カムプレートA ₁	1	"
325	" B ₁	1	"
326	" C ₁	1	"
327	カム用ハンドル	各1	"

(注)(1)MCC50Wには、ダイヘッドA₁・B₁が標準附属品となっております。

(2)MCC80Wには、ダイヘッドA₁・B₁・C₁が標準附属品となっております。

ダイヘッド名	ネジ切りサイズ
ダイヘッドA ₁	φ $\frac{1}{4}$ ~φ $\frac{3}{4}$ B: 1~1 $\frac{1}{4}$ B.
" B ₁	1~2B
" C ₁	2 $\frac{1}{2}$ ~3B

品番	部 品 名	個数	兼 用 部 品
328	位置決めボルト	各1	MCC50・50W・80・80W
329	リンク	各1	"
330	ダイヘッドA ₁	1	"
331	" B ₁	1	"
332	" C ₁	1	"
333	サイズ銘板A ₁	1	"
334	" B ₁	1	"
335	" C ₁	1	"
336	十字穴付ナベ小ネジ (M4×6)	各2	"
337	チューザ (φ $\frac{1}{2}$ -φ $\frac{3}{4}$ B)	1組	"
338	" (1-1 $\frac{1}{4}$ B)	1組	"
339	" (1 $\frac{1}{2}$ -2B)	1組	"
340	" (2 $\frac{1}{2}$ -3B)	1組	"
341	鋼球 (5球)	各4	"
342	スプリング	各4	"
343	座金	各1	"
344	固定ハンドル	各1	"
345	リーマ	1	"
346	スプリングピン (φ8×45)	1	"
347	" (φ5×45)	1	"
348	リーマアーム	1	"
349	リーマシャフト	1	"
350	スプリングピン (φ8×45)	1	"
351	" (φ5×45)	1	"
352	座金	1	"
399	スプリングピン(φ4×14)	1	MCC50W・80W
398	バネ	1	"
397	締付爪	2	"
396	スプリングピン(φ5×22)	1	"

(注)MCC80Wは、品番305割ピン(φ2.5×45)のかわりに品番317割ピン(φ2.5×15)を2コ使用。

松阪商事株式会社

本社 東大阪市本庄西2-82 ☎ <06> 747-6921・6925
東京支店 東京都中央区日本橋2-2-2 大和銀行ビル5階

☎ <03> 661-0750・6055
名古屋営業所 名古屋市中区古渡町4-23-1 ☎ <052> 322-3251・3252
福岡営業所 福岡市博多区博多駅南3-3-25 ☎ <092> 441-3016
広島営業所 広島市本川町2-4-19 ☎ <0822> 92-5288
高松営業所 高松市宮脇町2-30-41 ☎ <0878> 33-3020
富山営業所 富山市西公文名町5-33 ☎ <0764> 21-6180
仙台営業所 仙台市大和町4-15-8 ☎ <0222> 95-6014
札幌営業所 札幌市豊平区奥園1条2丁目 ☎ <011> 822-8570
北関東営業所 栃木県小山市駅東通1-42-13 ☎ <0285> 24-2765
神奈川事務所 神奈川県相模原市淵野辺本町4-25-5
☎ <0427> 53-0691

株式
会社

松阪鉄工所

〒514 三重県津市小森町1814番地 ☎ 津0592 <34> 4159
テレックス 4922-160 加入者略号 M C C マツテツ T S U