高速空気タガネ

オートチゼル

型式 A－302

取扱説明書

仕様

使用空気圧力	0.59MPa
空気消費量	0.3m³/min
往復数	2,600min⁻¹
チゼルシャンク	φ10
質量	1.7kg

●改良のため仕様および形状等は予告なく変更することがありますのでご了承ください。

省力化機器のパイオニア

製造元 日東工器株式会社

本社・研究所 東京都大田区仲池上2－9－4

TEL. 03(3755)1111(大代表) 〒146-8555

TP02756-5

はじめに

このたびは、日東工器のオートチゼルをお買い求めいただきまして有難うございます。オートチゼルは強力且つ軽量で著しく労力を軽減し、板金、ハツリ作業等のスピード化、自動化を図る工具です。

ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みの上、正しく効率よくお使いください。

1．主たる用途

- ○ 自動車、その他の車両修理作業、板金作業
- ○ ボルト、リベット　溶接点の剪断
- ○ 薄い鉄板の切り取り、はがし作業、折り曲げ、成型
- ○ ボルト孔のパンチング
- ○ 自動車のボディー、足まわり部品の交換作業
- ○ サイレンサー、ショックアブソーバー等の取り外し作業
- ○ 溶接時のスラッグ、スパッター落し
- ○ 鋳物砂のはく離
- ○ 石造建築物の清掃
- ○ その他

2．使用上の注意事項

2−1　使用空気圧力（図1，図2）

空気圧力は、5～6.5kgf/cm²でご使用ください。圧力が低すぎると所定の性能を発揮できません。高すぎると各部の損傷をまねきますので、**エアーレギュレータを使用**して適正圧力に調整してください。

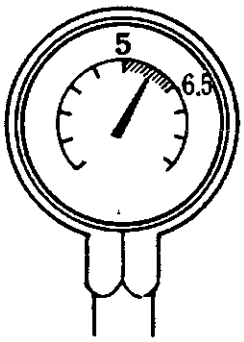


図1.適正圧力

2−2　ドレーンの除去（図2）

エアーホースを工具に接続する前に圧縮空気を吹かしてホースの中のドレーンやゴミを除去してください。なおコンプレッサと工具の間に**エアフィルタの取付け**をおすすめします。

2−3　給油（図2）

工具の手前に**オイラーの取付け**をおすすめします。オイラーをご使用にならない場合は、使用前と、連続作業中1～2時間毎にマシン油♯10を給気口

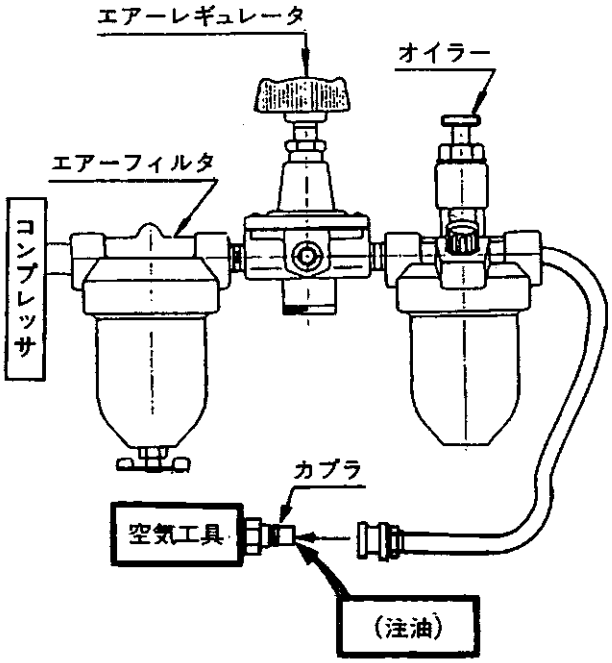


図2．3点セット

(カプラ)より少量（3～5cc.）注入してください。給油を怠ると故障の原因となります。**濃い油を注油しますと作動不良などの原因**となりますので、必ず**マシン油＃10をご使用**ください。

2－4　コンプレッサ

コンプレッサはA－302型１台につき３馬力以上をご使用ください。

2－5　付属エアーホースの使用方法（図３）

付属のエアーホースは、ニップル（M16×M16）にホースロックナットを締付けてご使用ください。

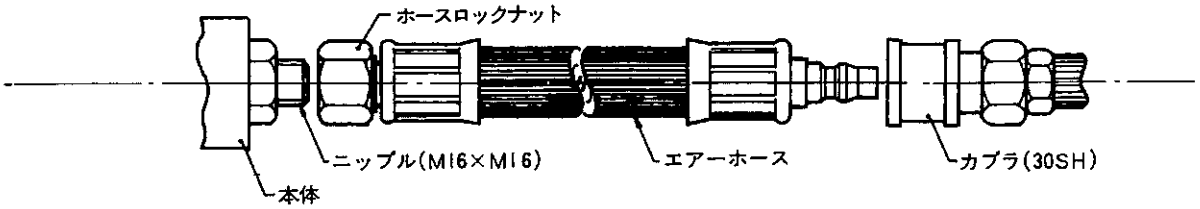


図３

付属エアーホース使用の利点

１）工具交換が容易（配管の元栓を止める必要がない）

２）ホースのねじれが無くなります。

３）カプラを、本体に直接装着するとカプラの損傷が早くなりますので、図３のようにして使用されることをおすすめします。

2－6　空　運　転

オートチゼルを空運転させると、本体に損傷を起す原因となり、寿命に著しく影響しますので、**空運転は絶対しない**ようにしてください。

2－7　防 振 手 袋

オートチゼルご使用の際は**軍手、防振手袋等の使用**をおすすめします。

2－8　保護メガネ

目の保護のため、作業中は必ず**保護メガネをご使用**ください。

又、ほこりが多く出る場合は**防塵マスクの併用**をおすすめします。

2－9　そ　の　他

１）使用中チゼルの働きが緩慢になったとき、または本体温度が上ったときは、すぐ作業を停止し十分に給油してください。

２）作業により力を落したいときは、エアーレギュレータを使用するかコンプレッサのバルブを締めて、空気圧力を下げて使用すると有効です。

３．使用方法

3－1　チゼルの躍り防止（図４）

まず、グリップを握りチゼルを被加工物にあてます。次に、他方の手でチゼルを押えながらバルブを軽く押すと、ピストンがチゼルを軽く打ちはじめます。

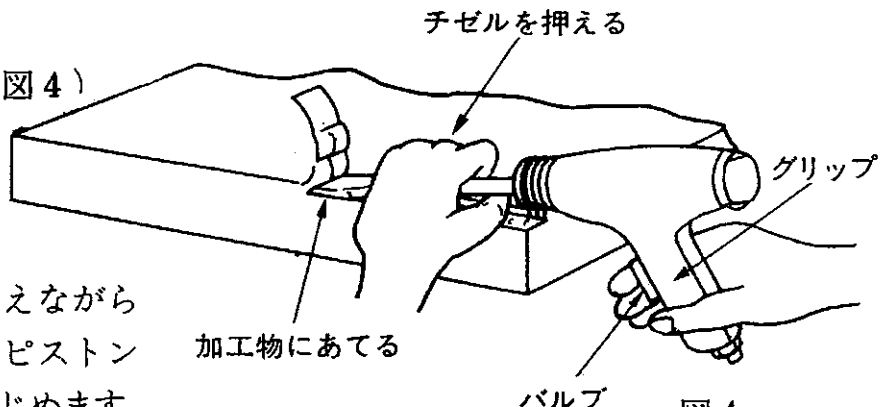


図４

徐々にバルブを押し、切り口が定まってからフル運転すればチゼルの躍ることがありません。

3－2　グリップを持つ手はチゼルが被加工物からはずれないように、軽く押すようにして誘導してください。

4．チゼルの交換方法（図5）

1）チゼルスプリングを左に回して取りはずします。(はずす場合の要領はスプリングのA部をつかみ、外側に広げるようにして回します。)

2）チゼルスプリングにチゼルを入れます。

3）チゼルスプリングを右に回してチゼルガイドに取付けます。この時、チゼルスプリングのA部端面がチゼルガイドの溝に入るまで、ねじ込んでください。

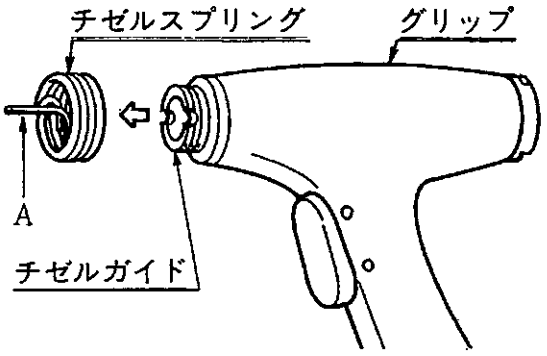


図5

なお、チゼルの刃先を研ぐときは刃先が加熱しないよう、度々水で冷しながら原形に沿って研いでください。

5．分解手入れ法

空気工具は、定期的に正しい手入れをすると工具の寿命を長くします。また、空気の流通がよくなるので、いつでも最高の仕事をすることができます。

5－1　シリンダ部の分解

1）チゼルスプリングを取りはずし、シリンダ後部の2面を万力ではさみ、チゼルガイドの先端にある溝に丸鋼などをあてがい、左に回して取りはずします。(図6)

2）シリンダを押せば抜けます。（シリンダ内部にはピストン、外部にはクッションがついています。）(図7)

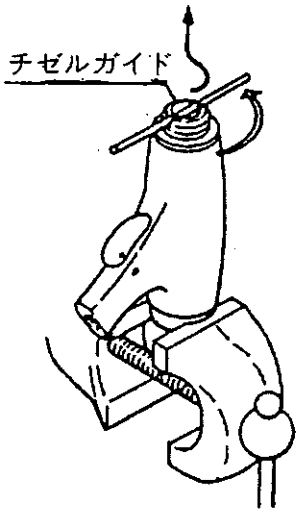


図6

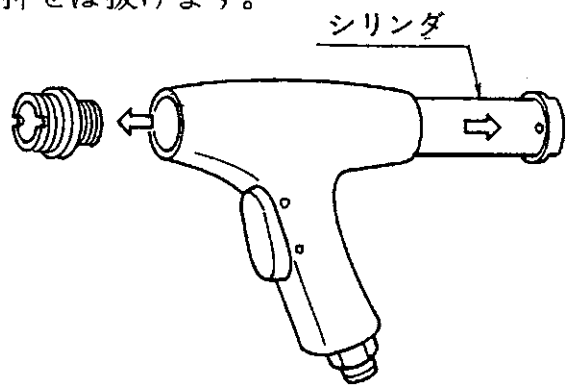


図7

5－2　シリンダ部の組立て（図８）

シリンダとチゼルガイドを充分に脱脂し、シリンダの外径に後部クッションを入れロックピンを打込みます。シリンダにピストンを入れグリップの後方からそう入し、前部クッションを入れチゼルガイドをシリンダにねじ込みます。この場合チゼルガイドは充分に締付けてください。

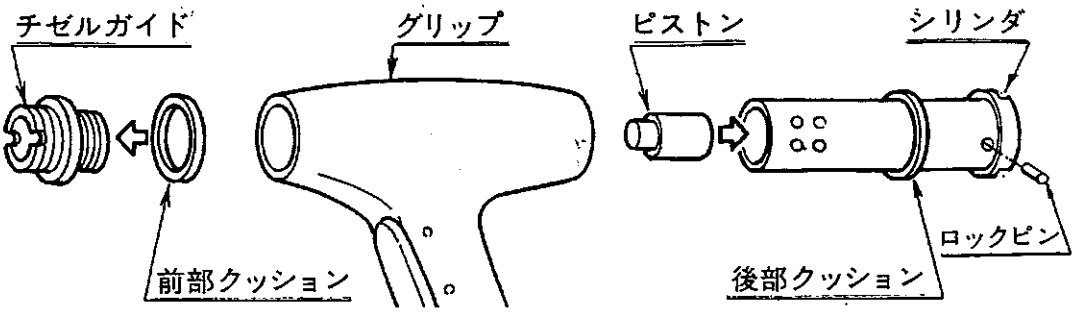


図８

６．保管方法

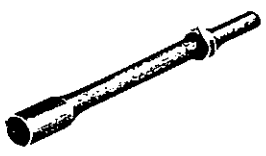
保管は**湿気のある場所を避け**てください。また使用したままの状態で置きますと空気中の湿気が本体内部に残っており、**錆が発生し作動しなくなる**ことがありますので作業終了後はホース取付口より**マシン油＃10を給油して、ほんのわずか作動させたのち保管**してください。

７．部品の注文について

1）　取扱上の不明な点、或いは部品の取替えの際は、ご遠慮なくお買い求めの販売店又は弊社へお問い合せください。

2）　**部品の注文**は必ず**部品番号、部品名**、および**個数**をお知らせください。

８．タガネの種類と用途



部品番号　TP00572
ブランクチゼル 1001
鋼板の折曲げ、キングピンの取りはずし

部品番号　TP00573
フラットチゼル 1002
ボルトナットの剪断、コーキング、スポット溶接個所のはく離

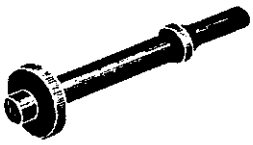
部品番号　TP04606
シートメタルチゼルA(2.5)1003
鋼板の切断、車両のボディー・パネルの切断

部品番号　TP00575
シートメタルチゼル(2) 1004
鋼板の切断、車両の
ボディー・パネルの
切断

部品番号　TP00576
サイレンサカットチゼル1005
車両のサイレンサーカラー切
断

部品番号　TP00577
ラバーブッシングリムーバー 1006
車両のアイドルアームスリー
ブブッシングの取りはずし

部品番号　TP00578
スポットウエルドブースタ1007
スポット溶接点の剪断、リベ
ットの剪断



部品番号　TP00579
ブッシング 1008
ブッシュのそう入

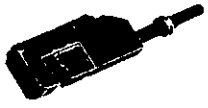
部品番号　TP00580
ポンチ 1009
リベットピンの着脱、食い違
い穴の突合せ、ベアリング,
ベアリングレースの脱着

部品番号　TP00581
リムービングツール 1010
車両のコントロールアーム等
のブッシング取りはずし

部品番号　TP00582
シートメタルパンチ 1011
シートメタルのリベット、ボ
ルト孔等の穴あけ

部品番号　TP00583
ベンドチゼル 1012
スポット溶接個所のはく離、
塗装のハツリ

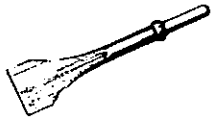
部品番号　TP00584
フォークチゼル (24) 1013
ボールジョイント、タイロッ
ドエンド取りはずし



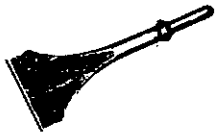
部品番号　TA90051
パネルクリンパー 1014
ボディー外板、ドア、フェンダ
ー等シートメタルの折り曲げ

部品番号　TP00586
フォークチゼル (35) 1016
タイロットエンドボールジ
ョイントのとりはずし

部品番号　TP00585
フォークチゼル（15）1017
タイロットエンドボールジョイントのとりはずし



部品番号　TP00589
スクレーパー（38）1018
鉄板のサビ・塗装はがし



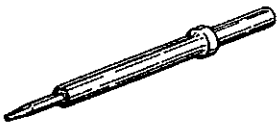
部品番号　TP00590
スクレーパー（60）1019
鉄板のサビ・塗装はがし

部品番号　TP00591
甲丸スクレーパー（60）1020
パイプの付着物取り

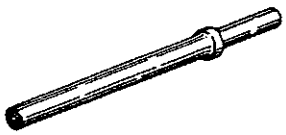
部品番号　TP04472
油溝用スクレーパー 1022
油溝加工

部品番号　TP04995
シートメタルチゼル（1.2）1023
鋼板の切断、車両のボディー・パネルの切断

部品番号　TP05244
モイルポイントチゼル 1024
コンクリートこわし
鋳物砂落し



部品番号　TP05775
リベット抜きパンチ 1025
大型車ブレーキライニングのリベット抜き



部品番号　TP05801
締メチゼル 1026
大型車ブレーキライニングのかしめ