

# Illustration of operation for RC-800 工具操作説明書

## Step 1:

気圧計を使用して、工具に十分な空気圧を確保する。

(表1は、ブラインドナットのサイズ毎の使用空気圧力とその回転数を示したものです。)



空気圧バルブを微調整。



ネジの呼び径	Mpa SETTING REQD STATIC	RPM
M3×0.5	Min. 0.4 Mpa	1900 RPM
M4×0.7	Min. 0.45 Mpa	
M5×0.8	Min. 0.5 Mpa	1200 RPM
M6×1.0	Min. 0.5 Mpa	
M6×1.0	Min. 0.5 Mpa	600 RPM
M8×1.25	Min. 0.5 Mpa	
M10×1.5	Min. 0.65 Mpa	400 RPM
M12×1.75	Min. 0.8 Mpa	

(表1)

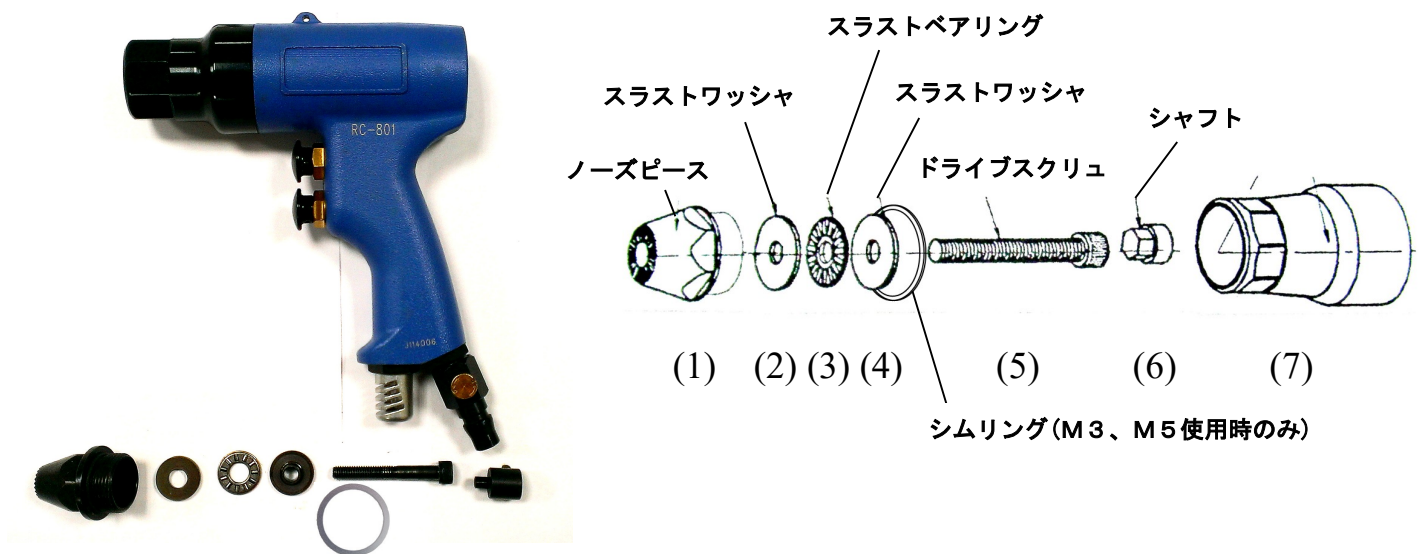
(注：ナット締結の際に空気圧が大きすぎる場合は、空気圧バルブを調整して空気圧を解放することができます。)



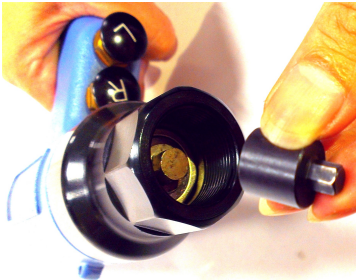
捷禾企業有限公司


## Step 2:

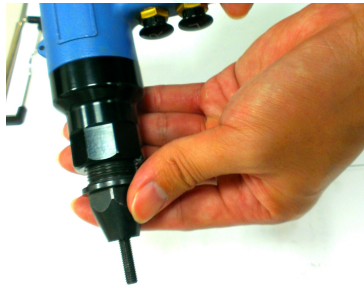
下図のようにノーズアセンブリーの各パーツが組み立てられているかどうかを確認する。




(A) まず、部品 (2、3、4、5) の部分を上記のように組み立てます。

(B)  ツールガンにシャフト (6) を取り付け、左の写真のように溝がツールガンとリンクするまで回します。

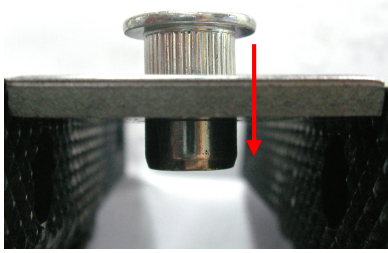
(C)  部品 (2、3、4、5) と (6) を組み立てます。

(D)  ノーズピース (1) を反時計回りに回してツールガンに取り付けます。  
(M3、M5使用時のみノーズピースと本体の間にシムリングをかませます)

(E)  ノーズピース (1) をレンチでしっかりと締めてツールガンの組み立てを完了させます。

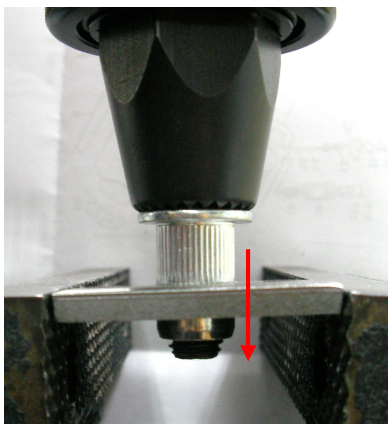
### Step 3: 操作説明

(A)



ナットサートを母材の下穴に直接入れるか、(B) のようにします。

(B)



ツールガンの先端にナットサートを固定し、母材の下穴へ挿入します。

(C)



R=前進、L=後退

(R) ボタンを押して止まるまで回し込み、  
(L) ボタンを押してツールガンの先端を母材から離してカシメ工程を完了します。