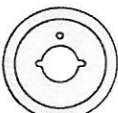


KNIVES



6-SIDED KNIFE (M700)
for cutting of knit fabric, synthetics, thin leather, plastic sheet and any slippery material
(STANDARD ACCESSORIES)



ROUND KNIFE (M702)
for cutting of light to medium heavy weight of all type of fabrics and papers.
(STANDARD ACCESSORIES)



8-SIDED KNIFE (M703)
for cutting of fiber glass, hard plastics and thick, slippery materials.
(OPTION ACCESSORIES)



ALSO AVAILABLE HEAT FREE TEFLON COATED KNIFE FOR ANTI-FRICTION

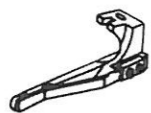
SYNCHRON SYSTEM BASE

[FOR MC-1015, MC-1015-LRH & HC-1015A]



COMPLETE BASE (M460A)
– recommendable for general cutting of fabric

UNSCREW (M548) and by removal of BASE PLATE (M426A)



CUTTING FOOT (M424) with COUNTER BLADE assemblies (M550, 728 & 729A)

–Recommendable to apply for cutting of

- 1 Plastic or synthetics and sharp angle of fabrics
- 2 Also slitting of knit fabrics and coarse fabrics

MICRON SYSTEM FEET

[FOR MC-1017, MC-1017-LRH & HC-1017A]



BASE (M402) and **TIP(M706)** is good for general cutting operation of fabrics, plastics and synthetics.
(STANDARD)



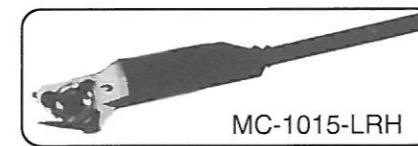
CUTTING GUIDE (M404) and **TIP (M714)** is recommendable for sharp angle cutting operation of fabrics, plastics and synthetics.
(OPTION)



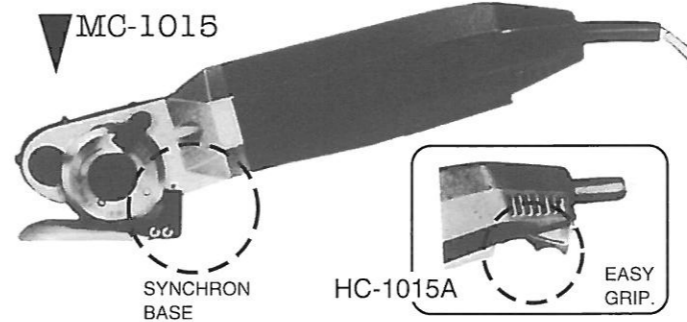
BALL POINTED CUTTING GUIDE (M405) and **TIP(M714)** is recommendable for slitting cut or general cutting operation of knit fabrics and other coarse woven fabrics.
(OPTION)

Suprena® Mini-TUFF Cutter

INSTRUCTION MANUALS & PARTS LISTS



MC-1015-LRH

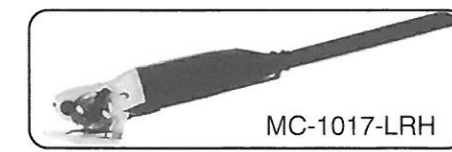


MC-1015

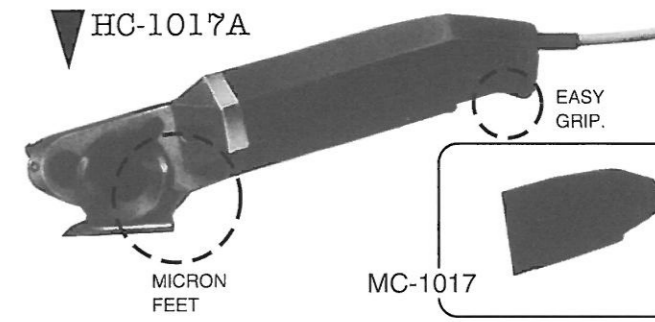
SYNCHRON BASE

HC-1015A

EASY GRIP.



MC-1017-LRH



HC-1017A

MICRON FEET

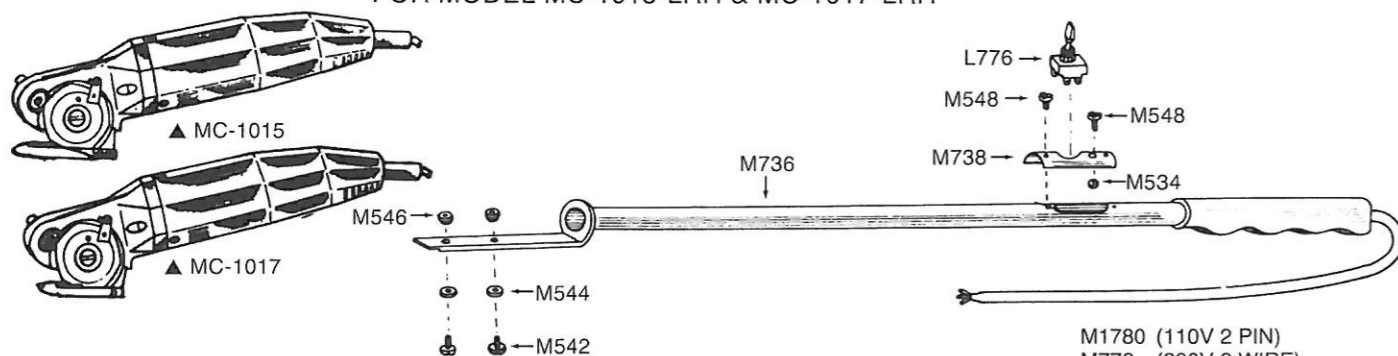
MC-1017

EASY GRIP.

LONG REACH HANDLE (LRH) MODEL

SPECIAL PARTS LISTS

FOR MODEL MC-1015-LRH & MC-1017-LRH



M534.....Nut
M542.....Fixing Screw
M544.....Washer
M546.....Nut

M548.....Screw
M736.....Long Reach Handle
M738.....Cover
M1780.....Cord (110V) 2 pin

M776.....Cord (220V) 3 wire
M775.....Cord (110V) 3 wire(UL)
L776.....Switch

M1780 (110V 2 PIN)
M776 (220V 3 WIRE)
M775 (110V 3 PIN, UL)

MOTOR SPECIFICATIONS

VOLTAGE	CURRENT	HERTZ	AMPERE
100-110V	A. C.	50/60	0.5/0.6
220-240V	A. C.	50/60	0.25/0.3

Remarks : When ordering, indicate VOLTAGE & HERTZ of your country.

MAINTENANCE

- 1 To maintain perfect cutting performance, replace the knife when the knife is worn down to about 42mm (1-5/8"). When the cutter is used with a worn knife, the cutting edge will make contact further back on the carbide counter cutting blade – this causes a loss of the scissor action almost all cutting action is lost.
- 2 Operator should use care in operating the cutter without touching the air ventilation holes while using the cutter. Since it will cause the cutter to get excessively hot and may burn out the motor. The ventilation hole should be kept clean of lint or dirt at all times so that air can make the motor cool while in operation.

The electric **MINI TUFF CUTTER** provides a most powerful and amazingly fastest cutting performance, having many distinguished features; namely,

- 1 Specially designed gear mechanism for the tough to cut materials
- 2 Recessed sharp for total visibility,
- 3 Double insulated motor,
- 4 One-touch sharpener,
- 5 Carbide stationary counter cutting blade,
- 6 Felt padoiler and Built-in lubricator,
- 7 Light weight,
- 8 Different type of knives and
- 9 SYNCHRON system (Model MC-1015 & HC-1015A) and MICRON system (Model MC-1017 & HC-1017A) cutting base.

The following are the operating instructions for your CUTTER (all numbers given below refers to parts list on next pages).

START TO OPERATE:

Connect male plug to the electric power supply outlet of same voltage as shown on name plate.

To operate CUTTER, press switch cover (M408Z or M409Z) and to release the switch cover, it will stop operate.

The motor is double insulated (requires no grounding), therefore, it is equipped only with a 2-wire electric cord (M764). However upon request, will supply a 3-wire electric cord (M776-M775), to meet your specific electric regulations.

CUTTING:

Maximum cutting height is 8mm (5/16") depending on type of materials. Lays should not be higher than its height.

SHARPENING KNIFE:

Lightly press the sharpener push button (M528) just enough for sharpening stone (M688Z) to grind the rotating knife. (Don't press too hard because it will burn the knife.) You should keep knife always sharp for clean and accurate cutting.

LUBRICATION:

- (a) Felt oiler (M680) behind knife – Requires oil only when cutting plastics or the materials which is apt to adhere to knife.
- (b) Gears (M1562-) – in case CUTTER uses daily, grease gears each week with grease (M672) through bushing located in back of gear housing (M1560Z)
- (c) Ball bearings (M652 & M1569) – Grease every 12 months in case CUTTER is in regular use. Remove old grease with cleaning fluid.

CHANGE KNIFE:

Insert a pin into hole in knife. Unscrew knife lock screw (M504) with coin. Tip over CUTTER and push out the knife with finger. Replace the worn knife and also the counter cutting blade (M729A or M706), if necessary. Lock knife with knife lock screw and reset the oscillating oiler. To obtain clean cutting, requires counter cutting blade set at angle of 10° against to the knife – to brush only the edge of the knife. When knife is worn down to about (42mm) (1-5/8"), it must be replaced.

CHANGE SHARPENING STONE:

Remove the knife, then loose stepped screw (M508) to take out sharpening mechanism. Remove sharpening stone (M688Z) from stepped shaft (M602) by unscrewing flat head screw (M510) and put in new sharpening stone. Remove compression spring (M602) by unscrewing push button (M528) on stepped shaft. Replace sharpening mechanism into gear housing (M1560Z) insert stepped screw through gear housing and into stepped shaft. Then replace compression spring and push button. To clean sharpening stone, simply use cleaning fluid and a brush to keep it clean.

CHANGE CARBON BRUSHES:

Check carbon brushes (M758Z) every 200 hours of use. Using allen key (M674) remove the three socket screws (M502A) from the frame (M406 or M407). Slide off the frame. Then remove the brass screw from the exposed motor and replace the old carbon brushes with new ones.

CUTTING BASE:

- (a) For SYNCHRON SYSTEM CUTTING BASE
Unscrew (M548) and remove the BASE PLATE (M426A), Then the CUTTING FOOT (M424) with COUNTER BLADE (M550, 728 & 729A) will handle the different type of materials.
- (b) For MICRON SYSTEM CUTTING FEET
Remove the base (M402) by removing flat head screw (M501) that locks the base in place. Pull the base downward and off the pin.

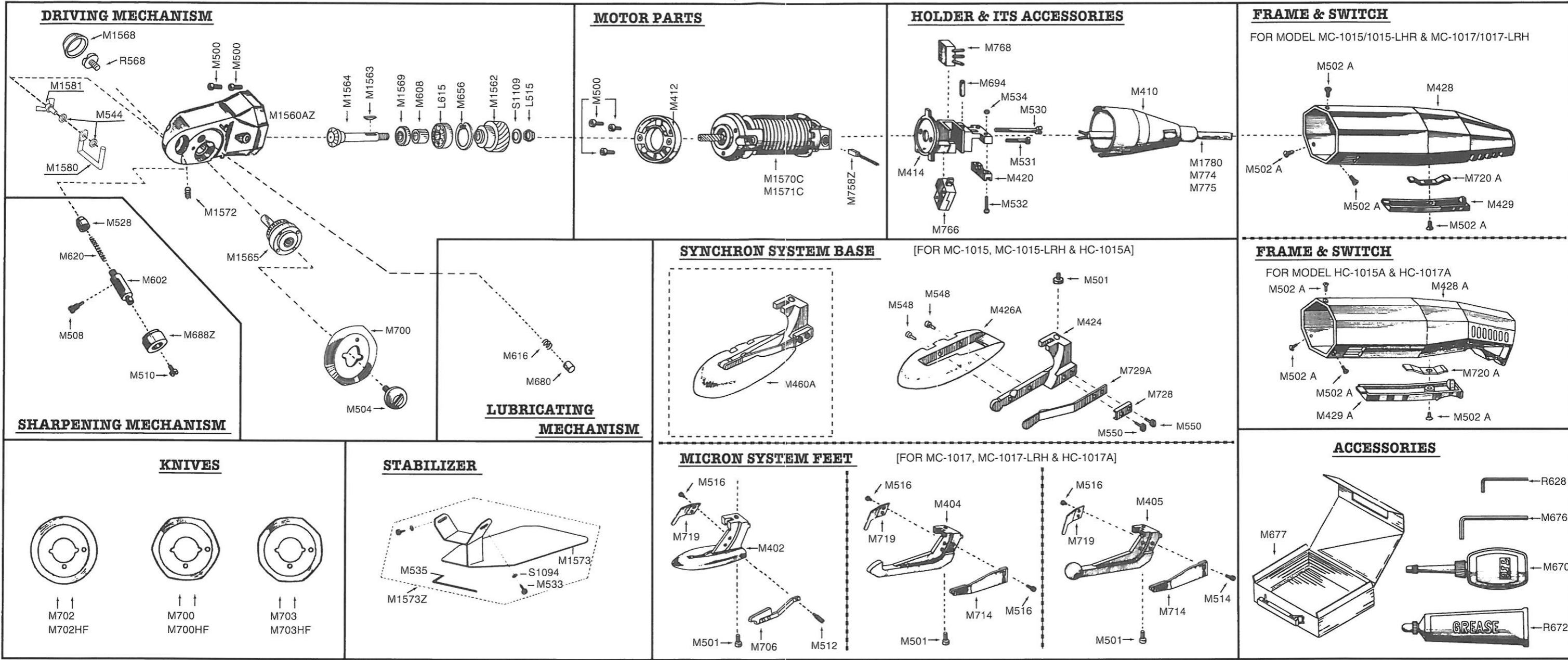
AGENT :

Parts catalog #11.03. 1000MDOC



ELECTRIC Mini-TUFF Cutter (MODEL MC-1015 AND MC-1017 AND HC-1015A AND HC-1017A)

PARTS LISTS



DRIVING MECHANISM

- M1581.....Wing Bolt
- M504..... Knife Lock Screw
- L515..... Nut
- R568..... Flat Head Screw
- M1572..... Set Screw
- M608..... Spacer
- L615..... Ball Bearing
- M656..... Snap Ring
- M700..... 6-Sided Knife
- M1560Z..... Gear Housing
- M1562..... Helical Gear
- M1563..... Key
- M1564..... Driving Shaft
- M1565..... Bevel Gear
- M1568..... Busing
- M1569..... Ball Bearing
- S1109..... Washer
- M1580..... Finger Guard
- M544..... Washer

SHARPENING MECHANISM

- M508..... Stepped Screw
- M510..... Flat Head Screw
- M528..... Push Button
- M602..... Stepped Shaft
- M620..... Spgng
- M688Z..... Sharpening Stone

LUBRICATING MECHANISM

- M616..... Spring
- M680..... Oil Pad

MOTOR PARTS

- M412..... Insulator
- M500..... Allen Screw
- M758Z ...Carbon Brush Complete
- M1570C..... Motor (110V) Complete

- M758Z ...Carbon Brush Complete
- M1571C..... Motor (220V) Complete
- M758Z ...Carbon Brush Complete

SYNCHRON SYSTEM BASE

- [FOR MC-1015, MC-1015-LRH & HC-1015A]
- M460A..... Complete Base
 - M424..... Cutting Foot
 - M426A..... Base Plate
 - M548..... Flat Head Screw
 - M550..... Flat Head Screw
 - M728..... Plate
 - M729A..... Counter Blade
 - M501..... Flat Head Screw

MICRON SYSTEM FEET

- [FOR MC-1017, MC-1017-LRH & HC-1017A]
- M402..... Base
 - M404..... Cutting Guide
 - M405..... Ball Pointed Cutting Guide
 - M501..... Flat Head Screw
 - M512..... Screw for Base
 - M514..... Fillister Head Screw
 - M516..... Truss Head Screw
 - M706..... Cutting Tip (base)
 - M714..... Cutting Tip (Guide)
 - M719..... Spring Plate

HODLER & ITS ACCESSORIES

- M410..... Cord Cover
- M414..... Holder
- M420..... Crip

- M503..... Flat Head Screw
- M531..... Round Head Screw
- M532..... Round Head Screw
- M534..... Nut
- M694..... Terminal
- M1780..... Cord (110V) 2 pin
- M776..... Cord (220V) 3 wire
- M775..... Cord (110V) 3 pin (UL)
- M766..... Micro Switch
- M768..... Condenser

FRAME & SWITCH

- M428..... Frame (For MC-1015 and 1017)
- M428A..... Frame (For HC-1015A and 1017A)
- M429..... Switch Cover (For MC-1015 and 1017)

- M429A..... Switch Cover (For HC-1015A and 1017A)
- M502A..... Socket Screw
- M720A..... Spring Plate

ACCESSORIES

- R628..... Small Allan Key
- M670..... Oiler
- R672..... Tube of Grease
- M676..... Large Allen Key
- M677..... Vinyl Pouch

KNIVES (Standard)

- M700..... 6-Sided Knife (Mounted with Cutter)
- M702..... Round Knife (Included as Accessories)

- M703..... 8-Sided Knife (Option as Extra Accessories)

KNIVES (Heat Free Teflon)

- M700HF..... 6-Sided Knife (Option)
- M702HF..... Round Knife (Option)
- M703HF..... 8-Sided Knife (Option)

STABILIZER

- For MC-1015/1017 & HC-1015A/1017A MC1015-LRH/1017-LRH
- M1573Z..... Stabilizer Complete
 - M1573..... Stabilizer
 - M533..... Allen Screw
 - S1094..... Washer
 - M535..... Allen Key

MINI TUFF CUTTER シリーズは、特別開発された強力かつ安全な二段減速モーターを使用した画期的な小型裁断機で次の様な特徴を備えております。

- 1) 厚物を切るための特別なギヤー構造 (2段ギヤー)
- 2) 裁断ラインの見易いスマートな本体設計
- 3) パワフルな二段減速モーターに雑音防止装置を内蔵
- 4) ワンタッチ自動研磨装置内蔵
- 5) 格段の切れ味を生む超硬固定刃装備
- 6) ナイフの寿命をのばす給油装置
- 7) 疲れを感じさせない超軽量 (約 1 kg)
- 8) 裁断物に合わせて選べるナイフ (丸刃・六角刃・八角刃・テトロン刃)
- 9) 取り外しや交換が可能なカッティングベース

始動操作

プラグを電源に差し込んで、スイッチカバー (M429, 又はM429Z) を軽く握って下さい。すると始動します。

又、手を離せばすぐ止まります。

初めて御使用の際は、5分程度のナラシ運転を行って下さい。

裁断

最高 8 mm 程度の厚さを積み上げてもズレなく素早く裁断することが出来ます。

ナイフの研磨

ナイフを回転させながら押しボタン (M528) を軽く押すだけで自動的に研磨されます。(あまり強く押すとナイフが傷みますので注意して下さい。)

常に刃先を鋭利にしておくことがきれいで正確な裁断をもたらします。

給油

a) フェルト (M680) —————

ビニールなどを裁断する場合は、ナイフ裏側のフェルトに注油して下さい。(ナイフと裁断物の溶着を防ぎます。)

b) ギヤー (M1562, M1564, M1565) —————

毎日本機を使用する時、週に 1 回の割合で本体裏側穴より附属のグリース (R672) を注入して下さい。(ギヤーの寿命をのばします。)

c) ボールベアリング (M652, M1569) —————

年に 1 度、本体のボールベアリングの古いグリースを洗い落とし、附属のグリースを注入して下さい。(ボールベアリングの寿命をのばします。)

ナイフ交換

アブラダイを取り外し、ナイフの穴に六角棒スパナ (M674) を差し込み特殊ネジ (M504) を反時計方向に回して下さい。

超硬固定刃 (M706, M729A) を指先で持ち上げ、ナイフの刃先近くを押し上げて下さい。

又、超硬固定刃も必要に応じて交換して下さい。(ナイフとの角度を 10° に調整して下さい。)

ナイフの溝を傘歯車 (M1565) のピンに合わせてはめ込んで下さい。

ナイフ裏側の板バネ (M719A) はナイフとのスキマが出来ない様取り付けて下さい。

※ナイフは直径が 42mm 位に減っていたら交換して下さい。

砥石交換

ナイフを外し、砥石 (M688Z) を取り付けている平ネジ (M510) を外し、段付軸 (M602) から取り外して、交換して下さい。

砥石が汚れている時は、ブラシで洗い落として下さい。

砥石は、厚物用 (M688Z 標準仕様) と薄物用 (M1688Z 別注品) の 2 種類用意されています。

カーボンブラシ交換

約 200 時間運転したら、モーターのカーボンブラシ (M758Z) を調べて、すりへっていたら交換して下さい。

まず六角棒スパナ (M674) でフレーム (M428 又は M428A) の皿ネジ (M502A) 3 個を外しモーター (M1570) をフレームから引き出し、カーボン用止めネジを外して、新しい物と交換して下さい。

ベース・カッティングガイドの交換

ベースやカッティングガイドを交換する時は、平ネジ (M501) を取り外して下さい。

※交換後は、ナイフが固定刃にうまく接触しているか調べて下さい。

カッティングベースの選択

MINI TUFF CUTTER シリーズは裁断物や用途に合わせたカッティングベースを備えております。

a) シンクロンシステムベース (M460A)

- MC-1015・HC-1015A に標準装備されています。
- 裁断後刃の後部へ裁断物の「抜け」が良いベースです。

厚物生地・ビニール・プラスチック・レザーの直線裁ちに最適です。

- ベースプレート (M426A) を取り除けば細い曲線部分や鋭角なコーナー部の裁断が可能です。

b) ミクロンシステム (M454)

- MC-1017・HC-1017A に標準装備されています。

- ベースの厚みが非常に薄いので積み重ねたすべりやすい生地をズレなく裁断することができます。

- シルク・ジョーゼットなどのやわらかい生地から一般布帛などの裁断に適しています。

c) カッティングガイド (M456)

- 一般布帛などの曲線裁断や筒物の裁断に最適です。

d) ボールポイントカッティングガイド (M458)

- スリット裁断や織り目の荒いニットなどの裁断に最適です。

ナイフの種類と裁断物

○ 丸刃 (M702) —————

毛足の長い毛布などの裁断に適しています。

又、切り口がきれいなのが特徴です。

○ 六角刃 (M700) —————

一般布帛・薄物などすべり易い生地などの裁断に適しています。

標準仕様に装備されております。

○ 八角刃 (M703) —————

薄手レザー・プラスチックシートなどに最適です。

○ テフロンコーティングナイフ (M702HF, M700HF, M703HF)

ビニールシートなどの溶着を防ぐためにご利用下さい。

ロングハンドルと安定ベース (LRH シリーズ)

別シリーズとして長尺のカーテン等の裁断には、MC-1017, MC-1015 に 58cm のハンドルを取り付けた機種があります。又、本体を安定させる為、安定ベース (M1573Z) を使用して頂くと更に作業性が向上します。(標準機種にも装着可能)