

## ソケットクランプ 取扱説明書

### ■はじめに

この取扱説明書はソケットクランプをご使用いただくための取扱い方法について記載してあります。

品 名	品 番	備 考
ソケットクランプ 30	ES-30	25ライナー付属
ソケットクランプ 50	ES-50	30ライナー付属
ソケットクランプ 75	ES-75	50ライナー付属

この取扱説明書は、ソケットクランプを安全にお使い頂き、あなたや他の人々への危害や財産への損害を防ぐために守って頂きたい事項が記載されております。

お読みになった後は、ご使用される方が、いつでもお読みになれるように保管しておいてください。

わかり易くするための表示と図記号の意味は、次のようになっていますので、内容をよく理解してからお読みください。

### △注意

この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性及び物的傷害の発生が想定される内容を示しております。

なお、「△注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。

いずれも、安全に関する重要な事項が記載されていますので、必ずお守りください。

### ■使用目的

ソケット型継手とポリエチレンパイプを融着する際、対象材を固定するために用いる工具です。

### ■仕様

#### ①使用対象材

対象継手：EF継手のソケット

対象管：ガス用ポリエチレン管(JIS K 6774)

#### ②適応サイズ

※本製品の仕様は改良のため予告なく変更することがあります。

品 名	品 番	対 象 継 手	
		品 種	サ イ ズ
ソケットクランプ 30	ES-30	ソケット	30・25
ソケットクランプ 50	ES-50	ソケット	50・30
ソケットクランプ 75	ES-75	ソケット	75・50

### ■安全上のご注意

#### △ 注 意

- ・この取扱説明書に記載された使用目的、仕様の範囲でご使用ください。工具を改造したり、仕様を逸脱することはしないでください。融着不良やクランプの故障原因となるばかりか、事故を誘発する恐れがあります。
- ・融着時および所定の冷却時間内にクランプ各部およびクランプされている継手・管には絶対に触れないでください。外部から異なる力が加わりますと融着不良の原因となります。冷却時間については、各EFシステムのマニュアルをご参照ください。
- ・クランプ本体および締め付けノブに損傷や摩耗がある状態では使用しないでください。クランプ力不足による融着不良の原因となります。
- ・クランプ本体のパイプ受け部・締め付けネジなどは常に清掃を行い、砂・ごみなどの異物が無いきれいな状態で使用してください。異物が付着したままクランプしますと、正常なクランプ力が得られず融着不良の原因となります。
- ・融着前のスクレーブの方法、融着の良否の判定、融着不良の場合の処置などについては、各EFシステムのマニュアルをご参照ください。

## ■融着作業の前に

### (1) 日常の点検・メンテナンス

- ① クランプ本体のパイプ受け部・スプリング・締め付けノブなどに異物の付着がないかを点検し、異物が付着していればウエスなどで取り除いてください。
- ② 各部のボルトおよびナットが緩んでいないかを点検し、緩みがあれば増し締めを行ってください。
- ③ ライナー装着用のインサートピンに砂・埃などが混入しないように注意してください。また25ライナー使用の際、インサートピン・Oリングには、常にグリスなどの潤滑材を塗布してください。
- ④ 点検の結果、各部の損傷や磨耗などが見つかった場合には、品名・サイズ・ロットNo・異常のある箇所などを明確にして、お買い求めの販売店または下記の連絡先まで至急ご連絡ください。

## ■操作方法

### (1) 操作手順

- ① 継手を融着する部分のパイプ表面をスクレep(切削)してください。  
(図1)

※パイプのスクレepについては各EF作業マニュアルおよびスクレepの取扱説明書に従って、正しくスクレepしてください。

- ② パイプのスクレep面(切削面)と継手の接触面は、清潔なペーパータオルにアセトンをつぶらしみ込ませて、蒸発しないうちに清潔な素手で拭いてください。
- ③ パイプのスクレepした側を継手のストッパーに当たるまで確実に挿入してください。
- ④ クランプは下記の(2)項に指定する継手の品種別クランプ方法によりクランプしてください。
- ⑤ パイプが継手に正しく挿入され、確実にクランプされていることを確認してから融着作業を開始します。
- ⑥ 融着終了後、所定の冷却時間が経過したら、クランプを開放し取り外してください。

※冷却時間等、融着作業の細部は各EFシステムマニュアルおよびコントローラ(融着機)の取扱説明書に従い正しく行ってください。

### (2) 継手の品種別クランプ方法

#### ◆ソケットのクランプ方法

- ① クランプ本体をクランパー(パイプ受け部)締め付けノブを左へ回してクランパーを開いてください。
- ② 予め挿入接続してあるパイプと継手にクランプ本体をはめこみ、締め付けノブを左へ回し、強く締め付けてください。  
(図2)

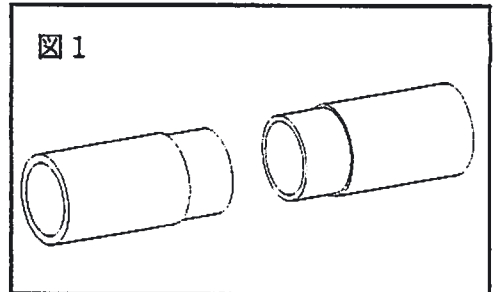


図1

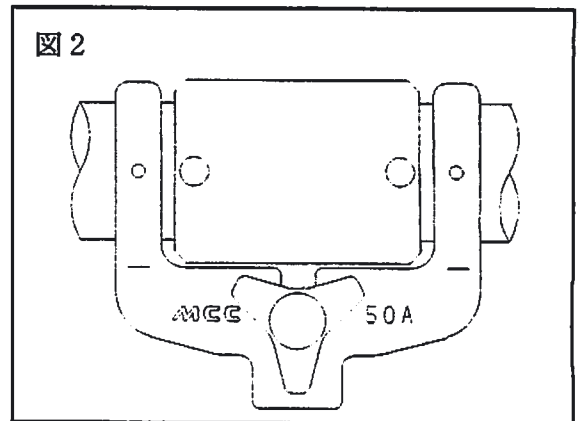
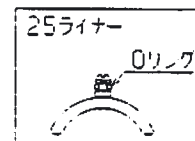
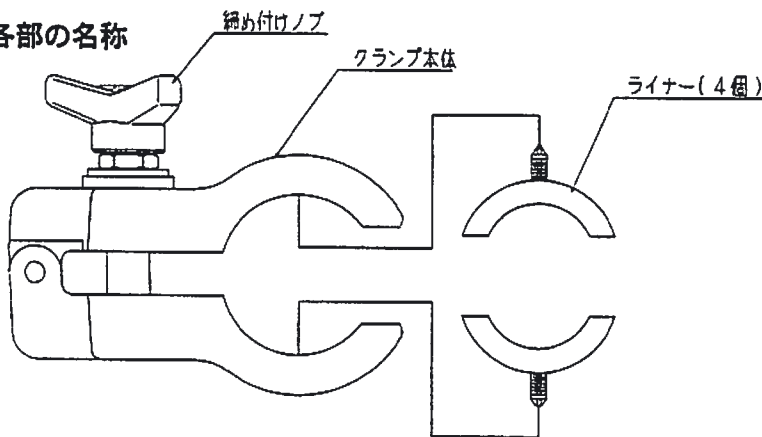


図2

## ■各部の名称



25ライナー

Oリング

株式会社 MCCコーポレーション

株式会社 松阪鉄工所

☎ (059)234-2454

<http://www.mccorp.co.jp>