

チェンクランプ 100・200 取扱説明書

■はじめに

①この取扱説明書はチェンクランプの基本的な操作と安全な取扱い方法が記載してあります。

品名
チェンクランプ 100・200

②この取扱説明書では、もしお守りいただかないと工具の破損とともに事故を誘発する恐れのある注意事項は「注意」という見出しの下に記載されています。

③ご使用にあたってはこの取扱説明書をよく読み、十分理解したうえで正しく作業を行ってください。

この取扱説明書に示されている操作方法及び安全に関する注意事項は、チェンクランプを指定の使用目的に使用する場合のみに関するものです。

この取扱説明書に書かれている以外の使用方法は絶対しないでください。

④この取扱説明書は、実際に作業をされる方がいつも手元においてご使用ください。

■仕様

使用対象材

【チェンクランプ 100】

水道用ポリエチレン管 (ISO)	呼び	50	75	100
排水用ポリエチレン管 (ISO)	外径 (mm)	63	90	125

配水用ポリエチレン管 (JIS)	呼び	50	65	75	100
ガス用ポリエチレン管 (JIS)	外径 (mm)	60	76	89	114

【チェンクランプ 200】

水道用ポリエチレン管 (ISO)	呼び	100	150	200
排水用ポリエチレン管 (ISO)	外径 (mm)	125	180	250

配水用ポリエチレン管 (JIS)	呼び	150	200
ガス用ポリエチレン管 (JIS)	外径 (mm)	165	216

■安全上のご注意

△注意
<p>①この取扱説明書に表示された使用目的、商品ごとの仕様の範囲で使用してください。指定している対象材以外の継手・管にご使用になりますと、融着不良や工具の故障原因となります。</p> <p>②融着時および所定の冷却時間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。</p> <p>③クランプ本体および締め付けノブ・チェーンに損傷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。</p> <p>④クランプ本体のパイプ受け部・スライドシャフト・チェーンなどは常に清掃を行ない、砂・ごみなどの異物がな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使用しますと、スライドシャフト部がスムーズに動かないばかりか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。</p> <p>⑤融着前のスクレープの方法、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、EFシステムのマニュアルをご参照ください。</p>

■融着作業の前に

(1) 日常の点検・メンテナンス

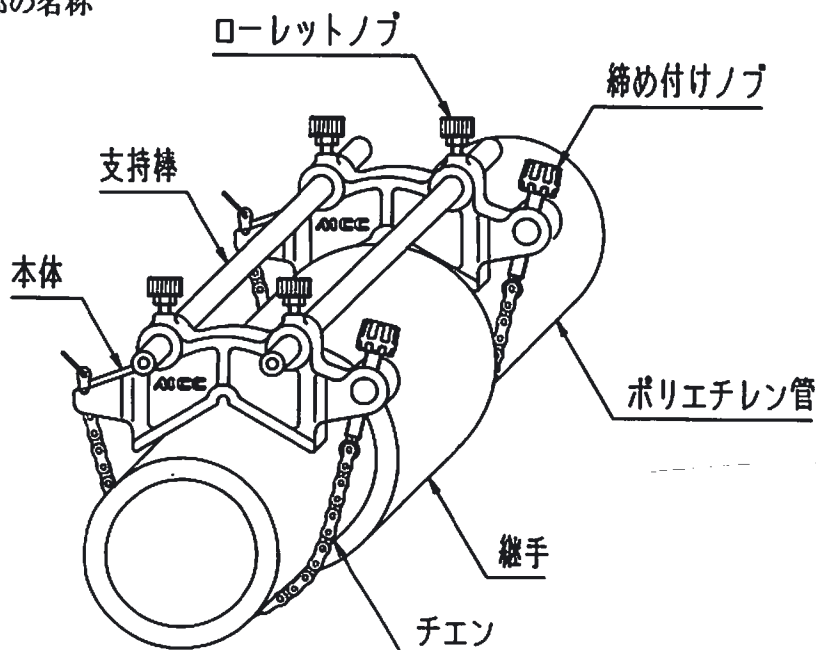
- ① クランプ本体のパイプ受け部・チェン・締付ネジ・スライドシャフトなどに異物の付着がないかを点検し、異物が付着していればウエスなどで取り除いてください。
- ② 各部のボルトおよびナットが緩んでないかを点検し、緩みがあれば増し締めを行なってください。
- ③ 点検の結果、各部の損傷や摩耗などが見つかった場合は、品名・サイズ・ロットNo・異常のある個所など明確にして、お買い求めの販売店または下記の連絡先まで至急ご連絡ください。

■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ープ（切削）してください。
注：パイプのスクレープについてはE F作業マニュアルおよびスクレーパの取扱説明書に従って正しくスクレープしてください。
- ② パイプのスクレープ面（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たっぷり染み込ませて、蒸発しないうちに拭いてください。
- ③ パイプのスクレープ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 接続しようとする継手の大きさに合わせて本体を適切な位置にスライドさせてローレットノブを締め付け確実に固定してください。
- ⑤ 予め挿入接続してあるパイプと継手にクランプをセットして、パイプにチェンを巻き付け締め付けノブでパイプが歪まない程度に締め付けてクランプしてください。
- ⑥ 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。
- ⑦ 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。
注：冷却時間等、融着作業はE F作業マニュアルおよびコントローラー（融着機）の取扱説明書に従い正しく行ってください。

■各部の名称



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.mccc corp.co.jp>