

ソケットクランプJIS（ドラムタイプ） 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JIS（ドラムタイプ）の基本的な操作と安全な取扱方法が記載してあります。

品名	商品コード
ソケットクランプJIS50（ドラムタイプ）	ESJ-50
ソケットクランプJIS75（ドラムタイプ）	ESJ-75
ソケットクランプJIS100（ドラムタイプ）	ESJ-100
ソケットクランプJIS150（ドラムタイプ）	ESJ-150
ソケットクランプJIS200（ドラムタイプ）	ESJ-200
ソケットクランプJIS300（ドラムタイプ）	ESJ-300

この取扱説明書は、ソケットクランプJIS（ドラムタイプ）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、いつでもお読みにできるように保管しておいて下さい。

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下さい。

⚠ 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、必ずお守り下さい。

■使用目的

EFシステムにより、ソケット型・キャップ型の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。

■使用対象

対象継手：ソケット・キャップ

対象管：ガス用ポリエチレン管（JIS K 6774）

適応サイズ

商品コード	サイズ	外径	ライナ
ESJ-50	JIS50	φ60	30用
ESJ-75	JIS75	φ89	50用
ESJ-100	JIS100	φ114	75用（65用※1）
ESJ-150	JIS150	φ165	100用（125用※2）
ESJ-200	JIS-200	φ216	150用
ESJ-300	JIS-300	φ318	200・300用

※ライナはオプション品です。本製品の仕様は予告なく変更する事があります。

※1 ESJ-100は別売のESJL65を取付ける事で給水用高密度ポリエチレン管及び継手（PWA 005/006）呼び65のクランプが可能です。

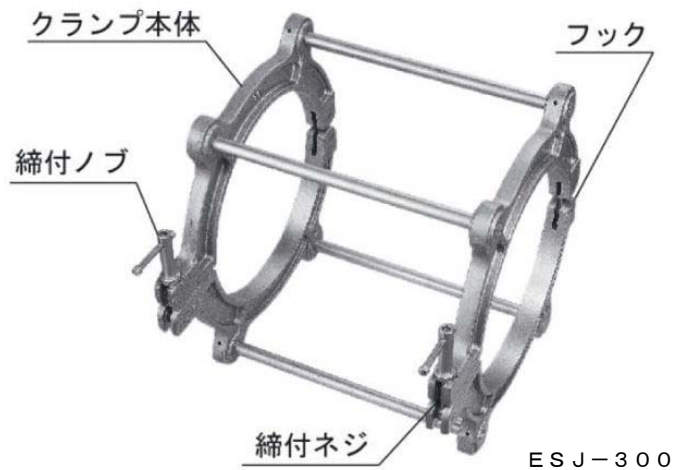
※2 ESJ-150は別売のESJL125を取付ける事で給水用高密度ポリエチレン管及び継手（PWA 005/006）呼び125のクランプが可能です。

■安全上のご注意

⚠ 注意

- ① 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下さい。工具を改造したり、仕様を逸脱することはしないで下さい。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。
- ② 融着時及び所定の冷却時間内に、クランプ各部及びクランプされている継手・管には絶対に触れないで下さい。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、*EFシステムのマニュアルをご参照下さい。
- ③ クランプ本体及び締付ノブに損傷や摩耗がある状態では使用しないで下さい。クランプ力不足による融着不良の原因となります。
- ④ クランプ本体のパイプ受部・締付けネジなどは常に清掃を行い、砂・ごみなどの異物がないきれいな状態で使用して下さい。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。
- ⑤ 融着前のスクレープ方法、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下さい。

■各部の名称



■作業の前に（日常の点検・メンテナンス）

- ① クランプ本体のパイプ受部・締付ネジ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下さい。
- ② 点検の結果、各部の損傷などが見つかった場合は、品名・サイズ・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各営業所まで修理をご依頼下さい。

■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）して下さい。
注：パイプのスクレープについてはEF作業マニュアル及びスクレープの取扱説明書に従って正しくスクレープして下さい。
 - 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エタノール又はアセトンをたっぷり染み込ませて、蒸発しないうちに清潔な素手で拭いて下さい。
 - ③ パイプのスクレープした側を継手のストッパーにあたるまで確実に挿入して下さい。
 - ④ クランプは下記（2）項にある商品別クランプ方法に従い、行って下さい。
 - ⑤ 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下さい。
- 注）冷却時間等、融着作業の細部はEFシステムマニュアル、及びコントローラ（融着機）の取扱説明書に従い、正しく行って下さい。

（2）商品別クランプ方法

◆ESJ-50～ESJ-200のクランプ方法

- ① 締付ノブを左へ回して、クランプ本体溝から締付ネジを開放し、クランプ本体を開いて下さい。
- ② 予め挿入してあるパイプと継手にクランプ本体をはめ込んだ後、締付ネジをクランプ本体溝にセットし、締付ノブを右へ回し、強く締め付けてクランプして下さい。

◆ESJ-300のクランプ方法

- ① 締付ノブを左へ回して、クランプ本体溝から締付ネジを開放し、さらにフックをクランプ本体から取り外して、クランプ本体を分離して下さい。
- ② 予め挿入してあるパイプと継手に分離したクランプ本体をあてがい、クランプ本体の一方ではフックをピンに引っ掛け、他方では締付ネジをクランプ本体溝にセットして下さい。
- ③ 締付ノブを右へ回し、強く締め付けてクランプして下さい。

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>

170405