ソケットエルボクランプ 取扱説明書

■はじめに

この取扱説明書は、ソケットエルボクランプ 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
ソケットエルボクランプ７５－５０	ＥＫＳ－７５５０

この取扱説明書は、ソケットエルボクランプ （以下クランプ）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

ＥＦシステムにより､ＥＦ継手とポリエチレン管を融着する際､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、チーズ、４５°エルボ、９０°エルボ

対象管　　：　水道配水用ポリエチレン管（ＰＷＡ００１）
給水用高密度ポリエチレン管（ＰＷＡ００５）
ガス用ポリエチレン管（ＪＩＳ Ｋ ６７７４）

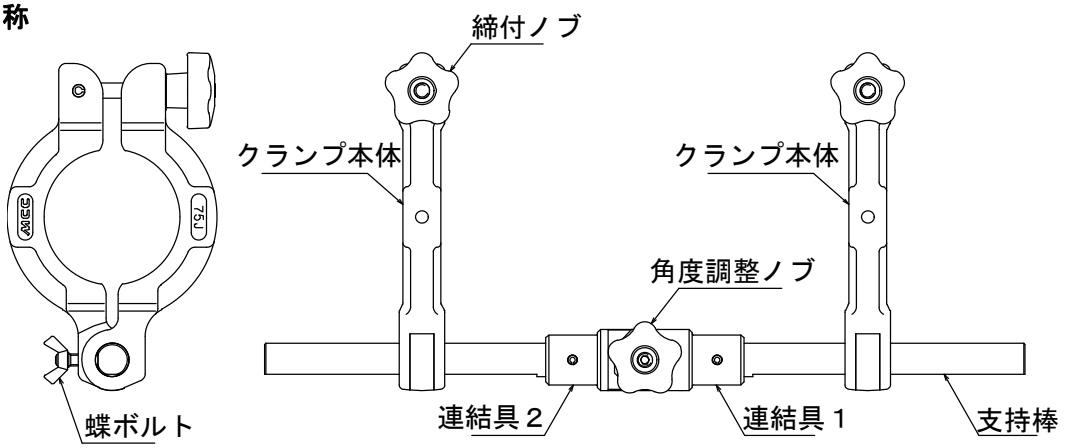
適応サイズ

管の種類	水道配水用ポリエチレン管（PWA001） 給水用高密度ポリエチレン管（PWA005）	ガス用ポリエチレン管（JIS K 6774）
呼びサイズ	５０・（６５※）・７５	５０・７５

※本製品の仕様は予告なく変更する事があります。

※ＥＫＳ－７５５０は、別売のライナ「ＥＫＳＬ７５６５」を取付けることで、給水用高密度ポリエチレン管及び継手（ＰＷＡ ００５/００６）呼び６５（φ７６㎜）のクランプが可能です。

■各部の名称



■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。 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。 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。 ④　クランプ本体のパイプ受け部・締付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。 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、各ＥＦシステムのマニュアルをご参照ください。 ⑥　クランプを落下させないでください。クランプの破損又は機能に支障が生じるばかりか、ケガの恐れがあり大変危険です。

■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、支持棒、締付ネジ、ライナ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各締結部が緩んでないか確認し、緩みがあれば増し締めを行ってください。
③連結具１、連結具２の合わせ面に砂・ごみなどが混入しないように注意してください。
④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ください。

■操作方法

⚠ 注　意
①　蝶ボルトを緩めた状態で、支持棒やクランプ本体を持ち上げないでください。手で持っていない連結部、またはクランプ本体が落下し大変危険です。 ②　角度調整ノブを緩めた状態で支持棒を持ち上げないでください。手や指を挟み、ケガの恐れがあり大変危険です。

【１】操作手順

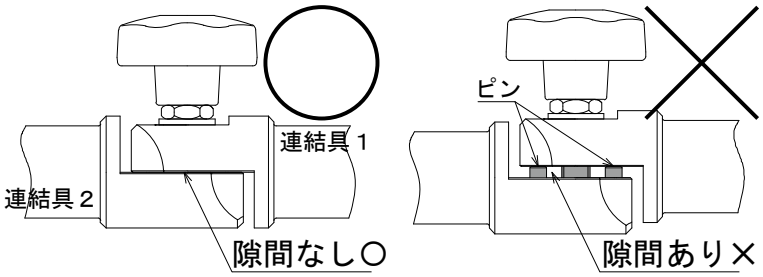
①取付け前の確認事項
・管に有害なキズやヘコミなどがないか確認してください。
・管に付着している土や汚れなどを取り除いてください。

②継手を融着する部分の管表面をスクレープ（切削）してください。
注）管のスクレープについては、各ＥＦシステムのマニュアル及びスクレーパの取扱説明書に従い正しく行ってください。

③管のスクレープ面（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ください。
④管のスクレープ（切削）した側を継手のストッパに当たるまで確実に挿入してください。
⑤クランプは、下記【２】項にあるクランプ方法に従い行ってください。
⑥管と継手が正しく密着し､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てください。
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、融着作業の詳細は、各ＥＦシステムの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ください。

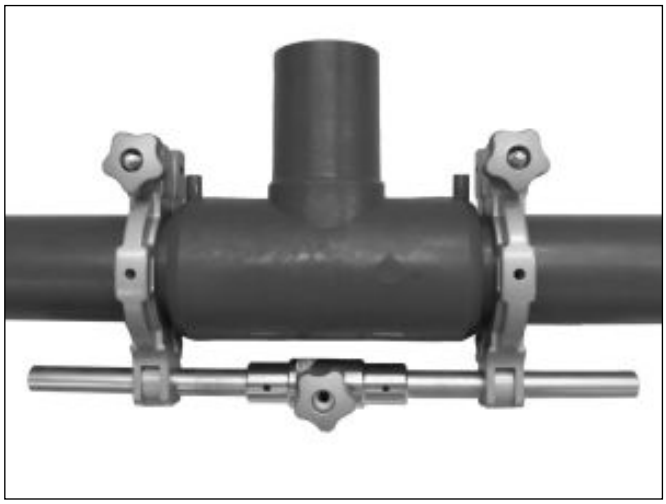
【２】クランプ方法

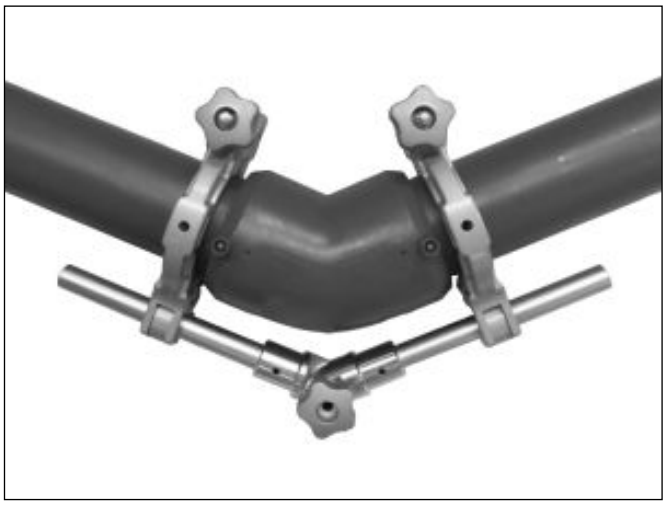
◆継手外側、継手内側からのクランプ方法
①角度調整ノブを緩め、継手の角度と同じ角度に連結具の角度を合わせてください。
②角度調整ノブを締付け、連結具１・２を確実に固定してください。
注）連結具２に圧入されている２本のピンが連結具１の指定の２穴に差し込まれた状態で、連結具１と連結具２の合わせ面に隙間がないことを確認してください。



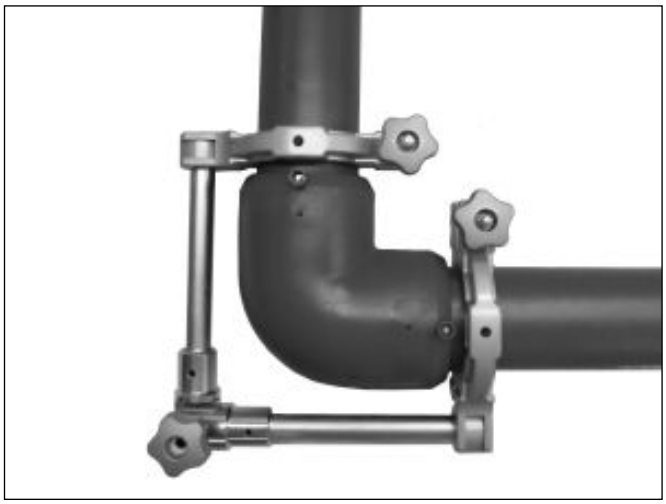
③蝶ボルトを緩め、クランプ本体を継手の大きさに合わせスライドさせてください。
注）緩め過ぎると支持棒からクランプ本体が外れます。クランプ本体の落下に注意してください。
④蝶ボルトを締付け、クランプ本体位置を固定してください。
注）蝶ボルトの先端面と支持棒の平面部が密着していることを確認してください。
⑤締付ノブを左へ回してクランプ本体を開いてください。
⑦ 予め挿入接続してある管と継手にクランプ本体をはめこみ、締付ノブを右に回して仮締めしてください。
⑧ 継手と管が確実に挿入されている事、及びターミナルピンにコネクターが差し込める事を確認後、締付ノブを右へ回して、増し締めを行ってください。

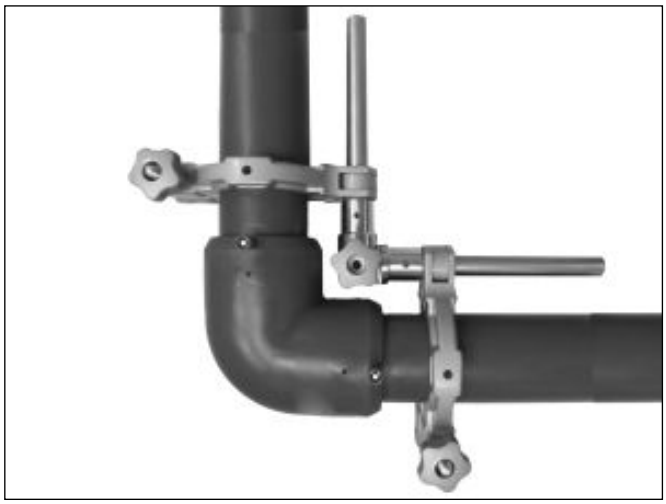
〈ソケット〉


〈チーズ〉

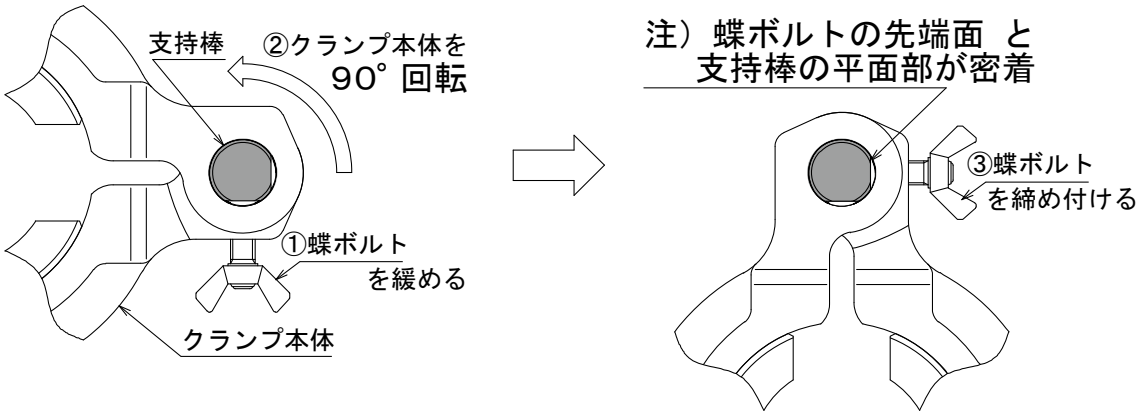

〈４５°エルボ（外側）〉

〈４５°エルボ（内側）〉


〈９０°エルボ（外側）〉


〈９０°エルボ（内側）〉

◆継手下側からのクランプ方法
①支持棒に対してクランプ本体が回転できるまで蝶ボルトを緩めてください。
②支持棒に対してクランプ本体を９０°回転させてください。
③蝶ボルトを締付け固定してください。
　注）蝶ボルトの先端面と支持棒の平面部が密着していることを確認してください。



④他の手順は「◆継手外側、継手内側からのクランプ方法」の①～⑦と同じように行ってください。

〈４５°エルボ（下側）〉

〈９０°エルボ（下側）〉

【３】ライナ取り付け方法
　クランプ本体の穴に、ライナのブラッシュクリップを差し込み使用してください。
　ライナがクランプ本体から取り外しにくい場合は、クランプ本体上部のライナ取り付け穴から棒形状のものを差し込み、押し出して取り外してください。

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.mcccorp.co.jp