

ソケットエルボクランプ 取扱説明書

■はじめに

ソケットエルボクランプをご使用になる前に、必ずこの取扱説明書をよくお読みの上、十分理解した上で、正しくお使い下さい。

品名	呼び	品番
ソケットエルボクランプ	ISO50A専用	EKS-50

この取扱説明書は、ソケットエルボ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と財産への損害を未然に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、ソケットエルボクランプをご使用される方が、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、ソケット型継手・エルボ型継手・キャップ型継手・チーズ型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の手動工具です。

■使用対象管

①対象継手：EF継手のソケット・90°エルボ・45°エルボ・チーズ・キャップ
管の種類：水道配水用ポリエチレン管(JWWA K 144)

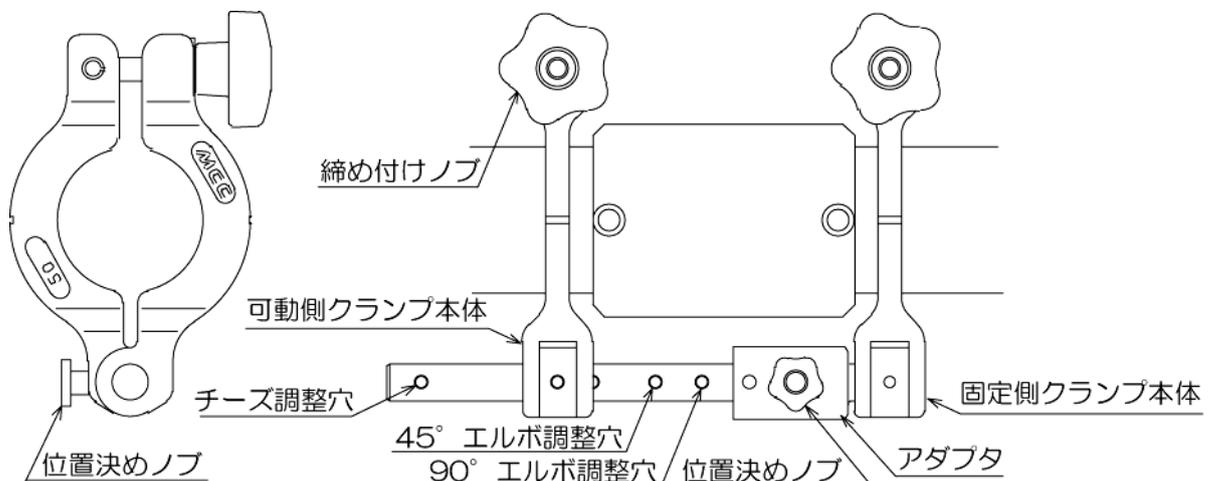
②適応サイズ

品名	品番	対象継手	
		品 種	サイズ
ソケットエルボクランプ	EKS-50	ソケット・90°エルボ・45°エルボ チーズ・キャップ	50

※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。

※継手の組み合わせによっては正常にクランプできない場合があります。

■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下さい。
- ③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。
- ⑤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。
- ⑥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、各E Fシステムのマニュアルをご参照下さい。

■融着作業の前に

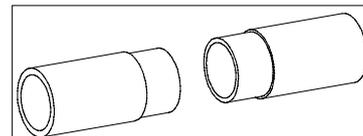
日常の点検・メンテナンス

- ①クランプ本体のパイプ受け部・締め付けノブなどに異物の付着がないか点検し、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下さい。
- 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最後に記載してある連絡先まで至急ご連絡下さい。

■操作方法

(1) 操作手順

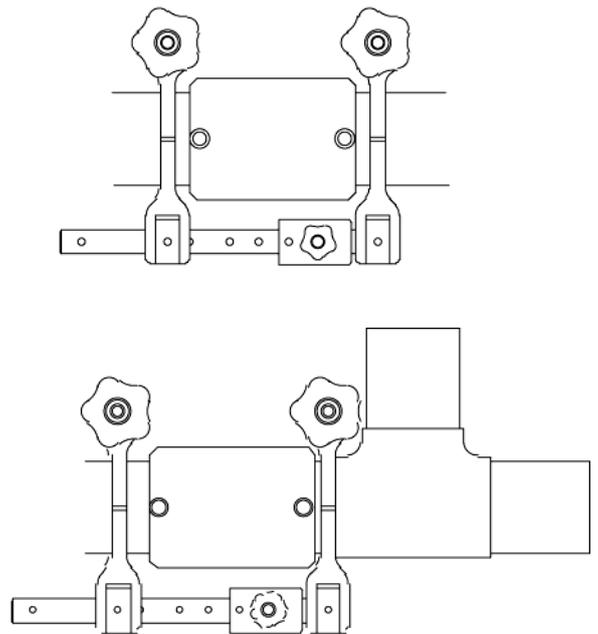
- ①継手を融着する部分のパイプ表面をスクレープ(切削)して下さい。
*パイプのスクレープについては各E Fシステムのマニュアルおよびスクレーパーの取扱説明書に従って、正しくスクレープして下さい。
- ②パイプのスクレープ面(切削面)と継手の接触面は、清潔なペーパータオルにエタノール又はアセトン等をたっぷり染み込ませて、清掃して下さい。
- ③パイプのスクレープした側を継手のストッパに当たるまで確実に挿入して下さい。
- ④クランプは、(2)継手の品種別クランプ方法によりクランプして下さい。
- ⑤パイプが継手に正しく挿入され、確実にクランプをされていることを確認してから融着作業を開始して下さい。
- 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下さい。
*冷却時間等、融着作業の細部は各E Fシステムの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下さい。



(2) 継手の品種別クランプ方法

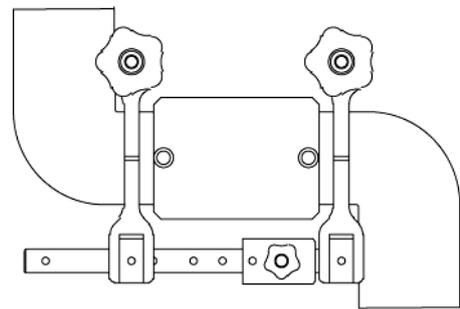
◆ソケットのクランプ方法

- ①可動側クランプ本体を所定の位置に移動させて固定して下さい。
- ②締め付けノブを左へ回してクランプ本体を開いて下さい。
- ③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、締め付けノブを右へ回し、強く締め付けて下さい。



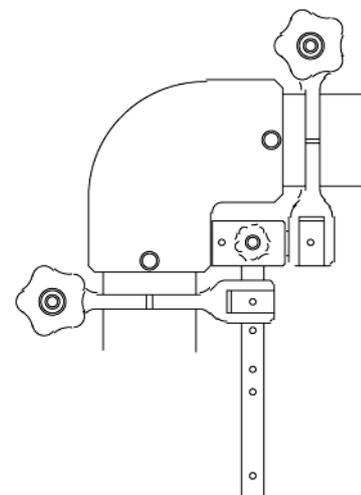
◆ベンド管とソケットのクランプ方法

- ①可動側クランプ本体を所定の位置に移動させて固定して下さい。
- ②締め付けノブを左へ回してクランプ本体を開いて下さい。
- ③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、締め付けノブを右へ回し、強く締め付けてクランプして下さい。
この際クランプ本体とベンド管やターミナル端子との干渉が無いように注意して下さい。



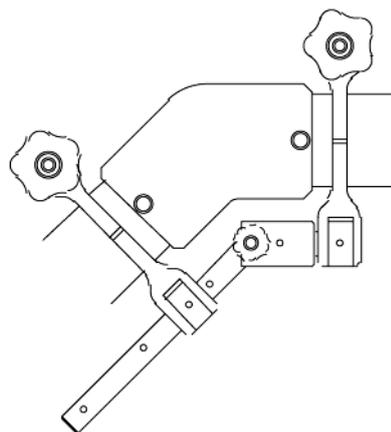
◆90° エルボのクランプ方法

- ①可動側クランプ本体をアダプタ部から分離し、90° に差し込み位置決めノブにて固定します。
- ②可動側クランプ本体を所定の位置に移動させて固定して下さい。
- ③締め付けノブを左へ回してクランプ本体を開いて下さい。
- ④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、締め付けノブを右へ回し、強く締め付けてクランプして下さい。



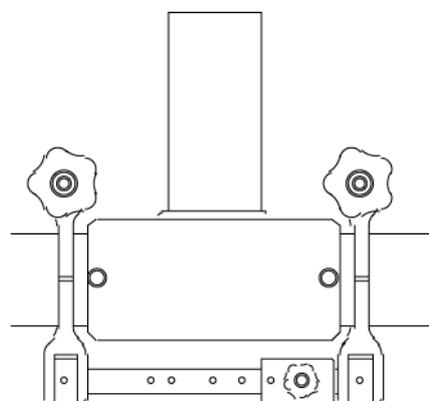
◆45° エルボのクランプ方法

- ①可動側クランプ本体をアダプタ部から分離し、45° に差し込み位置決めノブにて固定します。
- ②可動側クランプ本体を所定の位置に移動させて固定して下さい。
- ③締め付けノブを左へ回してクランプ本体を開いて下さい。
- ④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、締め付けノブを右へ回し、強く締め付けてクランプして下さい。



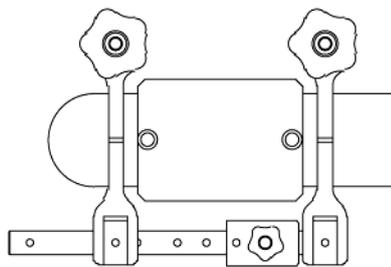
◆チーズのクランプ方法

- ①可動側クランプ本体を所定の位置に移動させて固定して下さい。
- ②締め付けノブを左へ回してクランプ本体を開いて下さい。
- ③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、締め付けノブを右へ回し、強く締め付けて下さい。



◆キャップのクランプ方法

- ①可動側クランプ本体を所定の位置に移動させて固定して下さい。
- ②締め付けノブを左へ回してクランプ本体を開いて下さい。
- ③予め挿入接続してあるパイプとキャップにクランプ本体をはめこみ、締め付けノブを右へ回し、強く締め付けて下さい。



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>