

## マルチクランプ 取扱説明書

### ■はじめに

マルチクランプ（25・50）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	品 番
マルチクランプ 25	EM-25
マルチクランプ 50	EM-50

この取扱説明書は、マルチ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、マルチ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。

<b>△注意</b>	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

ポリエチレンパイプと継手を融着する際、対象材を固定するために用いる工具です。

### ■使用対象管

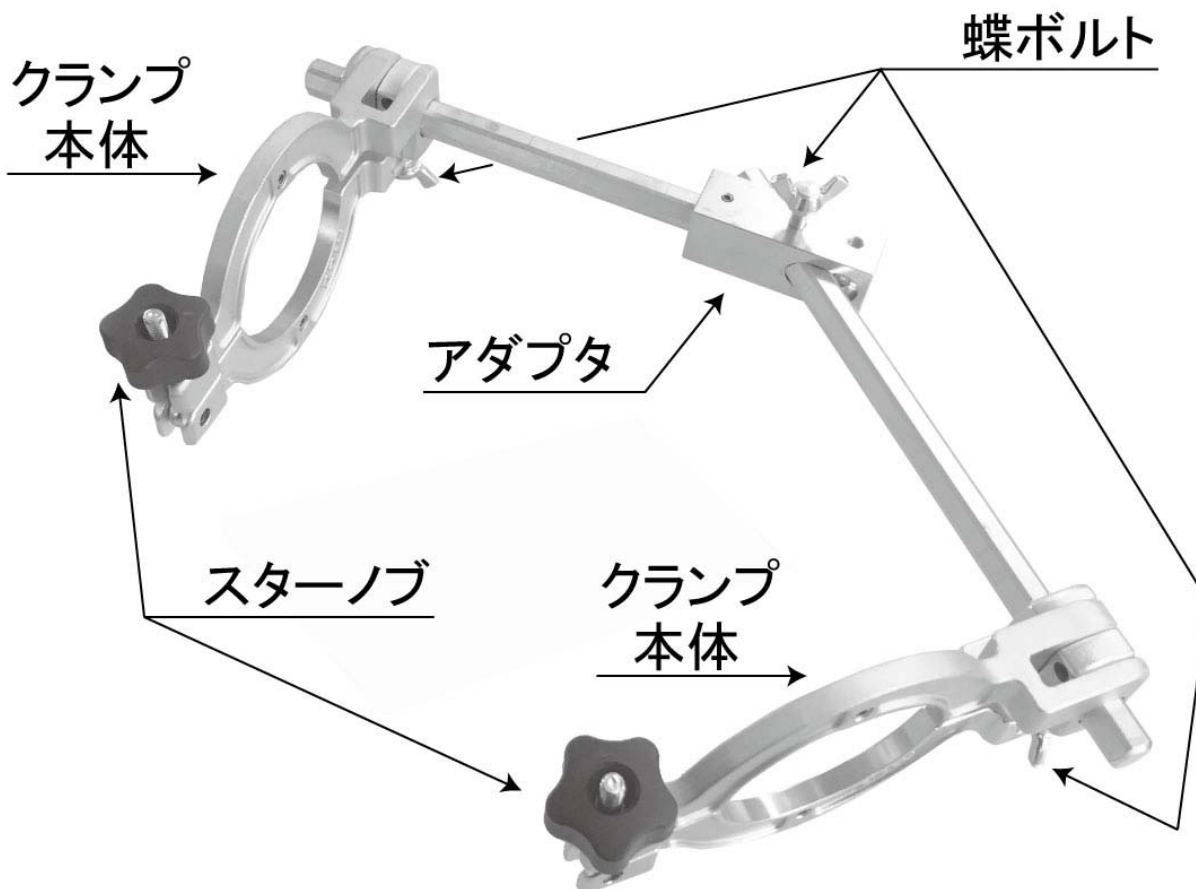
品 名	対象継手	対応外径	
		マルチクランプ 25 EM-25	ソケット チーズ キャップ 45° エルボ 90° エルボ

品 名	品 番	対応外径	
		マルチクランプ 50 EM-50	ソケット チーズ キャップ 45° エルボ 90° エルボ

※マルチクランプだけの使用はできません。別売の各ライナをお買い求めの上ご使用下さい。

※本製品の仕様は改良の為、予告なく変更する事があります。

## ■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。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。  
\*各EFシステムのマニュアルをご参照下さい。
- ③クランプを落下させないで下さい。クランプの破損・変形は機能に支障が発生するばかりかケガの恐れがあり、大変危険です。
- ④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EFシステムのマニュアルをご参照下さい。

## ■別売品

マルチクランプは必ず下記いずれかのライナを用いて使用します。  
ご希望の際は品番にてご指定下さい。

### △ 注意

ライナは精密部品の為、落下等により変形し、機能に支障が出る恐れがあります。取り扱いには十分に注意して下さい。



適合するクランプ	品名	品番	対応外径
マルチクランプ25 EM-25	マルチクランプ25用 25ライナ	EML2525	φ25mm
	" 25用 27ライナ	EML2527	φ27mm
	" 25用 32ライナ	EML2532	φ32mm
	" 25用 34ライナ	EML2534	φ34mm
マルチクランプ50 EM-50	マルチクランプ50用 25ライナ	EML5025	φ25mm
	" 50用 27ライナ	EML5027	φ27mm
	" 50用 32ライナ	EML5032	φ32mm
	" 50用 34ライナ	EML5034	φ34mm
	" 50用 40ライナ	EML5040	φ40mm
	" 50用 42ライナ	EML5042	φ42mm
	" 50用 48ライナ	EML5048	φ48mm
	" 50用 50ライナ	EML5050	φ50mm
	" 50用 60ライナ	EML5060	φ60mm
" 50用 63ライナ	EML5063	φ63mm	

## ■作業の前に（日常の点検・メンテナンス）

- ①クランプ本体・ライナのパイプ受け部・各ノブ等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、異常のある箇所等を明確にして、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

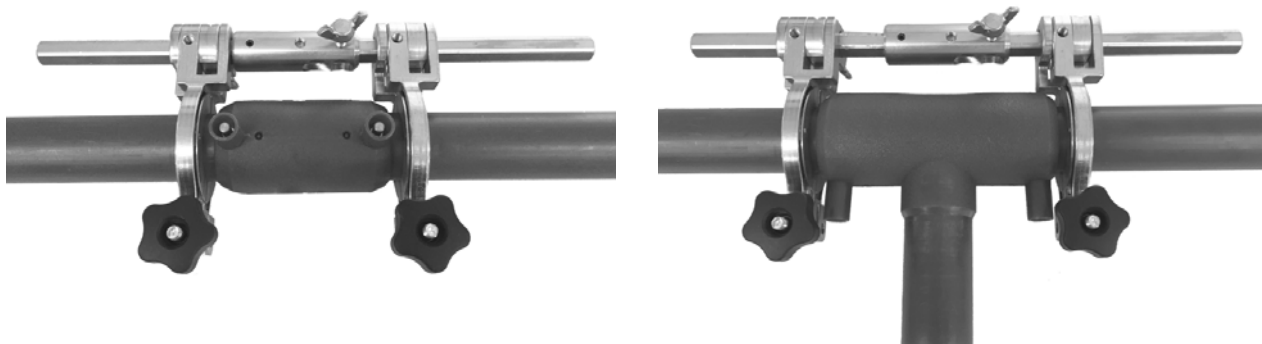
### 「操作手順」

- 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各EFシステム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)と継手の接触面は素手で持った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、蒸発しないうちに拭いて下さい。
- ③パイプのスクレープした側を継手のストッパに当たるまで確実に挿入して下さい。
- ④クランプは後述の「継手の品種別クランプ方法」に従って下さい。
- ⑤パイプが継手に正しく挿入され、確実にクランプされている事を確認した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下さい。

## 「継手の品種別クランプ方法」

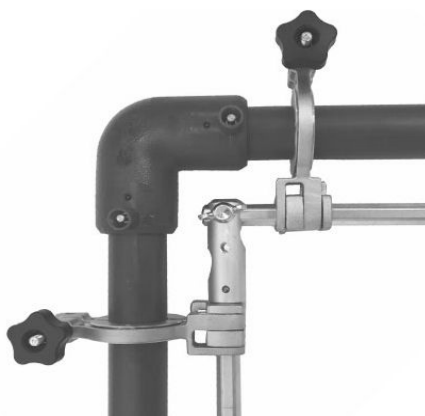
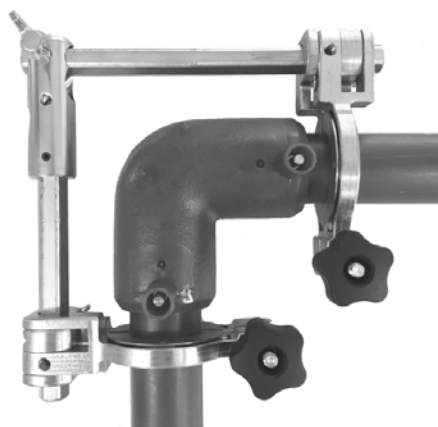
### ◆ソケット・チーズのクランプ方法

- ①クランプ本体を所定の位置に移動させ、蝶ボルトを締め付けて固定して下さい。
- ②スター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込み、スターノブを右へ回して強く締め付けて固定して下さい。



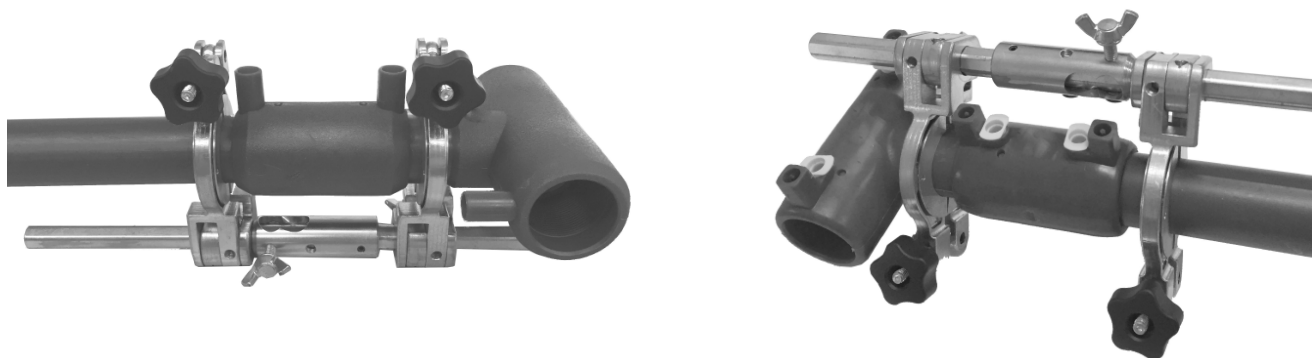
### ◆45° エルボ、90° エルボのクランプ方法

- ①クランプ本体をアダプタから分離し、45° 又は90° 切替穴に差し込んで蝶ボルトで固定して下さい。
- ②クランプ本体を所定の位置に移動させ、蝶ボルトを締め付けて固定して下さい。
- ③スターノブを左へ回してクランプ本体を開いて下さい。
- ④予め挿入してあるパイプと継手にクランプ本体をはめ込み、スターノブを右へ回して仮締めして下さい。
- ⑤継手とパイプ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が差し込める事を確認後、スターノブを右へ回して、増し締めを行って下さい。



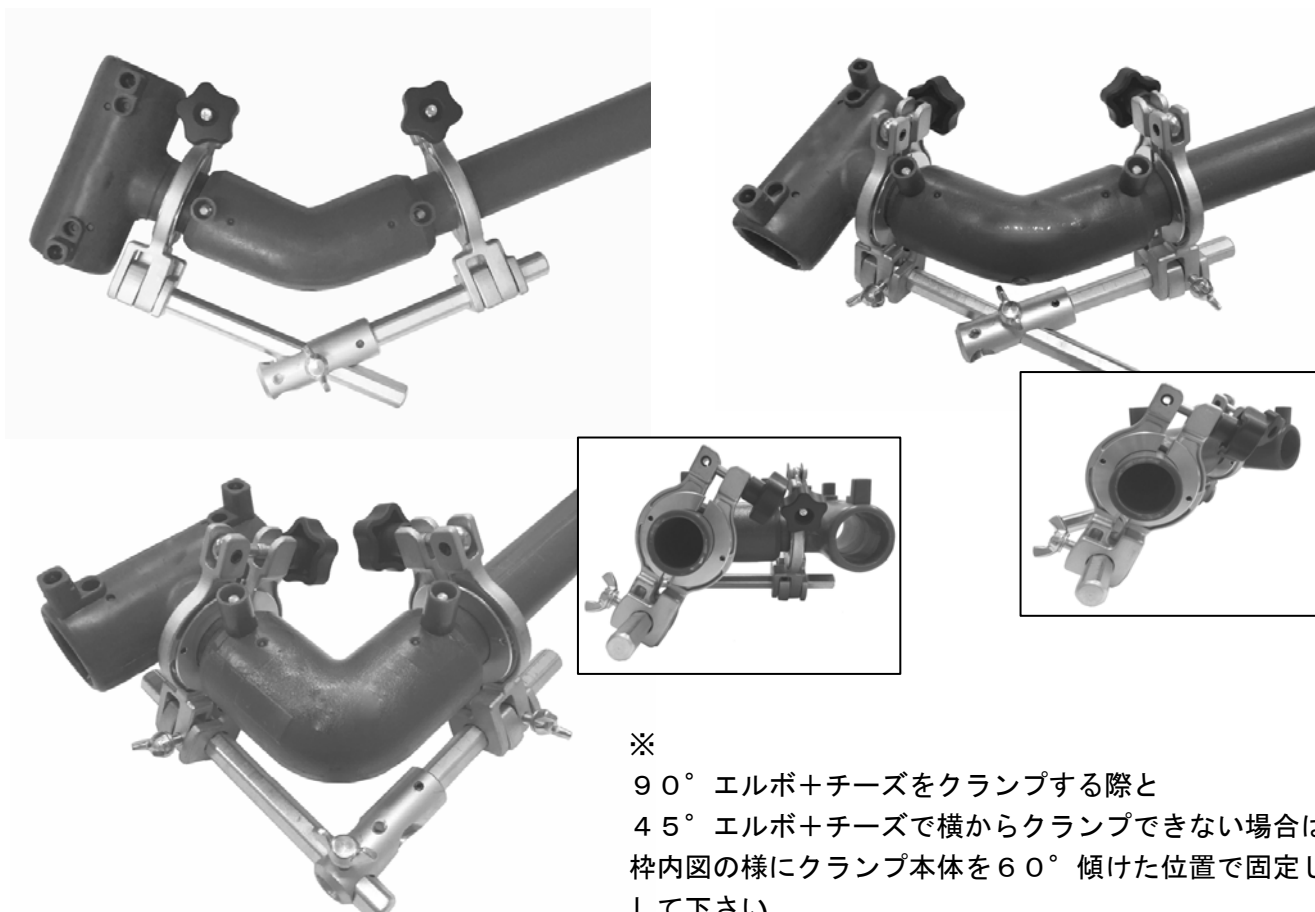
#### ◆ソケット+チーズのクランプ方法

- ①クランプ本体を所定の位置に移動させ、蝶ボルトを締め付けて固定して下さい。  
(継手の種類や施工状況によりクランプの取り付け方向が異なります。)
- ②スターノブを左へ回してクランプ本体を開いて下さい。
- ③予め挿入してあるパイプと継手にクランプ本体をはめ込み、スターノブを右へ回して仮締めして下さい。
- ④継手同士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、スターノブを右へ回して、増し締めを行って下さい。



#### ◆45° エルボ、90° エルボ+チーズのクランプ方法

- ①クランプ本体をアダプタから分離し、45° 又は90° 切替穴に差し込んで蝶ボルトで固定して下さい。
- ②クランプ本体を所定の位置に移動させ、蝶ボルトを締め付けて固定して下さい。
- ③スターノブを左へ回してクランプ本体を開いて下さい。
- ④予め挿入してあるパイプと継手にクランプ本体をはめ込み、スターノブを右へ回して仮締めして下さい。
- ⑤継手とパイプ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、スターノブを右へ回して、増し締めを行って下さい。



※  
90° エルボ+チーズをクランプする際と  
45° エルボ+チーズで横からクランプできない場合は  
枠内図の様にクランプ本体を60° 傾けた位置で固定し、  
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>

170509