

サドルスクレーパ 取扱説明書

■ はじめに

サドルスクレーパ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	最大スクレーパ長さ	対象管 (水道配水用ポリエチレン管 JWWA K 144)	
			呼び径	外径基準寸法
サドルスクレーパ 50	SDI-50	183 mm	50	63 mm
サドルスクレーパ 75	SDI-75	183 mm	75	90 mm
サドルスクレーパ 100	SDI-100	183 mm	100	125 mm
サドルスクレーパ 150	SDI-150	183 mm	150	180 mm

この取扱説明書は、サドルスクレーパ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、サドルスクレーパをご使用される方が、いつでもお読みになれるよう、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。

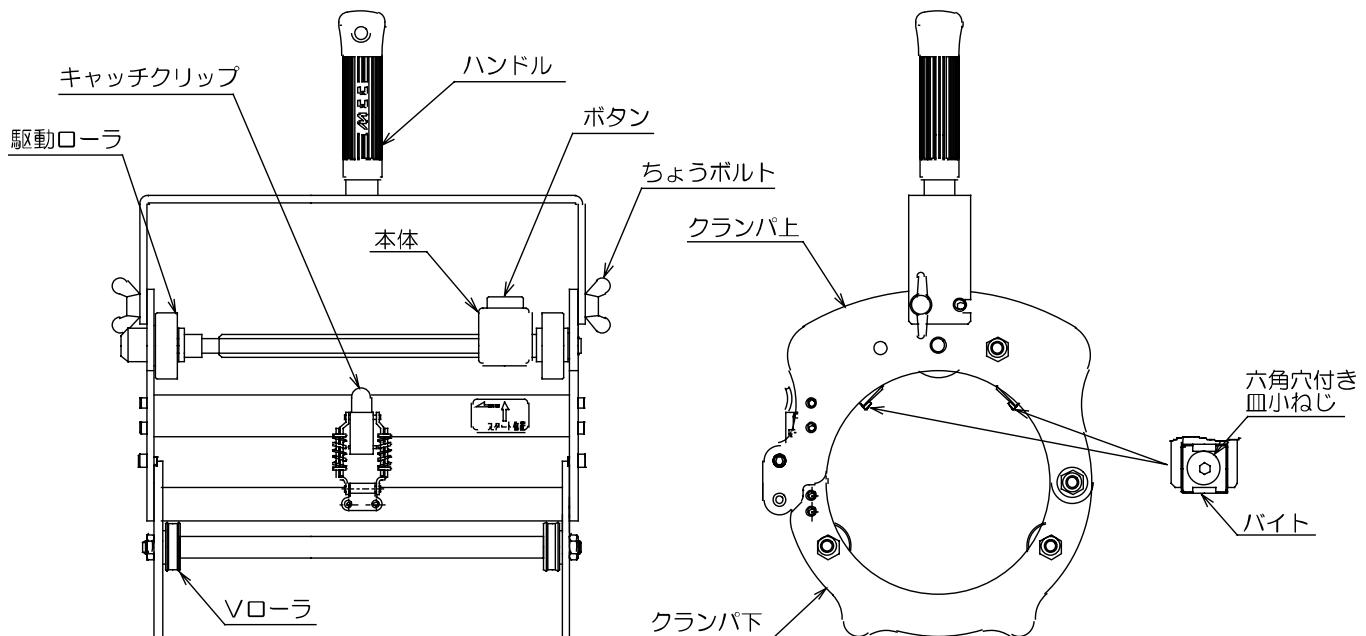
なお、「△注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。

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

水道配水用ポリエチレン管のEFサドル・EFサドル付き分水栓融着部の切削(スクレーパ)用工具。

■ 各部の名称



■ 安全上のご注意

⚠ 注意

- ①工具を落とさないで下さい。破損又は機能に支障が発生する恐れがあります。
- ②素手でバイトに触れないように注意して下さい。
- ③作業中はバイトや可動部に手や顔などを近付けないで下さい。
- ④持ち運びするときは、ハンドルを持つようにして下さい。
- ⑤工具各部の損傷やボルト・ナットの緩みがないか常に点検し、損傷やねじの緩みがあれば修理または増し締めを行ってから使用して下さい。

■ 作業の前に

- ①バイト・ねじ部など各部に異物の付着などがないか点検し、異物が付着していれば取り除いて下さい。
- ②各部のボルト・ナットが緩んでいないか点検し、緩みがあれば増し締めを行って下さい。

■ 使用方法

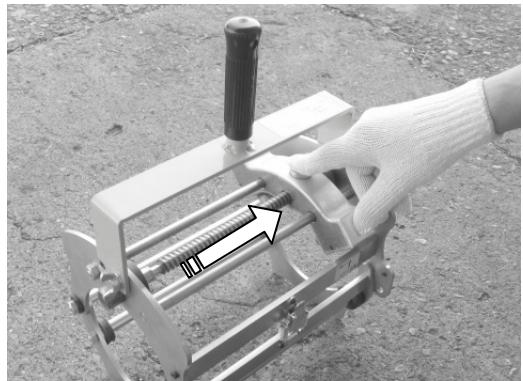
①取付け前の確認事項

- * 管に有害なキズ・ヘコミ等がないか確認して下さい。
- * 管に付着している土や汚れなどを取り除いて下さい。

②継手を融着する部分の管表面(切削面)に継手をあて、油性マジックで外周をマーキングして下さい。その後削り残りの有無を確認するため、切削面をマーキングして下さい。

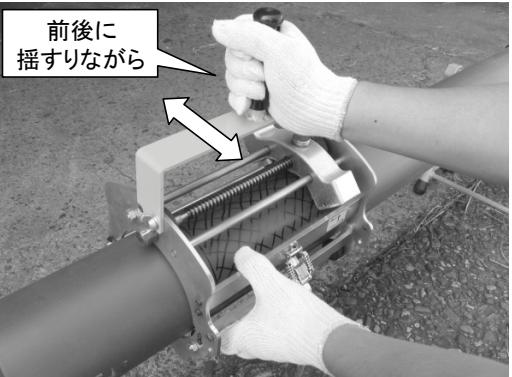


③ボタンを押しながら、本体を右いっぱい(スタート位置)までスライドさせて下さい。



④サドルスクレーパを管にセットして下さい。

マーキングの端にスタート位置を合わせて下さい。
* クランパ上下を挟むだけでは、バイトが管表面に引っかかりスムーズにセットできない場合があります。右の写真のように、右手でハンドルを前後に揺すりながら左手でクランパ上下を挟むと、スムーズにセットできます。



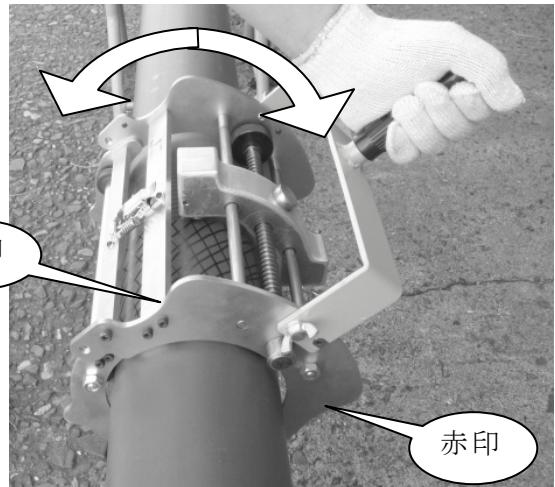
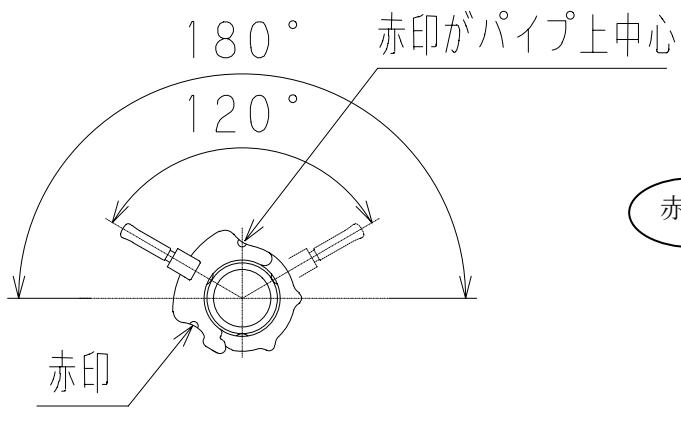
注)駆動ローラ及び、Vローラが管に接触したことを確認して下さい。

⑤キャッチクリップを止めて下さい。



- ⑥ハンドルを前後に往復させて切削して下さい。
往復範囲は120度～180度の範囲で行って下さい。

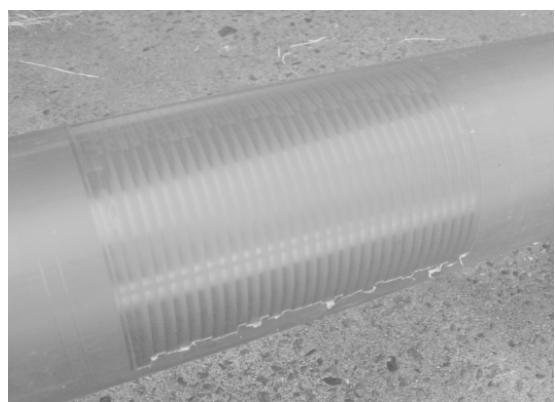
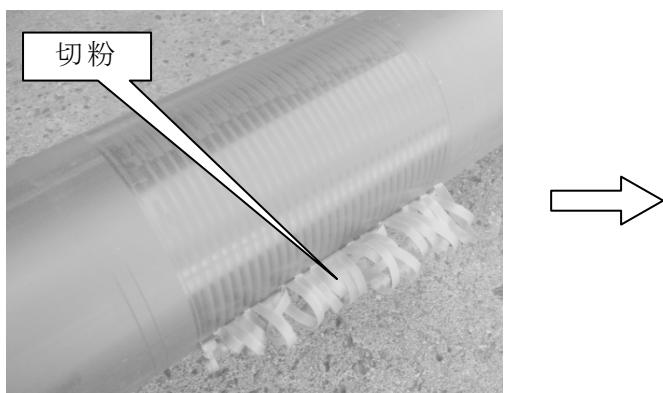
* 手前60度、奥60度の合計120度 往復させると、管の上部210度が切削できます。
クランパの『赤い印』がパイプの上中心になる位置まで往復すると120度です。
往復範囲の目印にして下さい。



- ⑦マーキングが全て消えるまで切削したら、サドルスクレーパを取り外して下さい。

- ⑧管の両側面の切粉を取り除いて下さい。

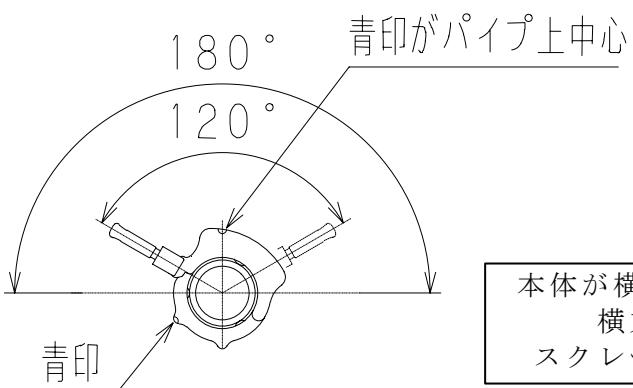
* 切粉は手で取り除けますが、樹脂管カンナ(別売、品番:PK-01)をご使用頂くとより容易に取り除くことができます。



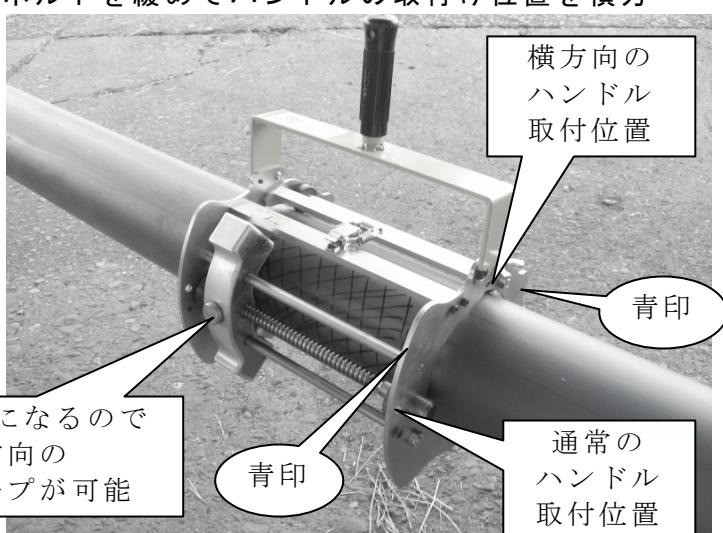
- ⑨マーキングが全て消えていることを必ず確認して下さい。

注)削り残りがある場合は、樹脂管カンナで完全に削って下さい。

- 管の側面をスクレープする場合は、ちょうボルトを緩めてハンドルの取付け位置を横向に変更して下さい。



本体が横になるので
横向の
スクレープが可能



クランパの『青い印』がパイプの上中心になるまで往復すると120度です。
往復範囲（120度～180度）の目印にしてください。

■ 削り残りの原因

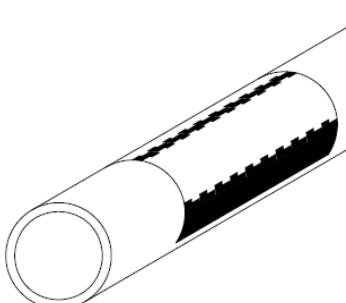
- ① 旋回範囲が許容範囲から外れている場合

往復範囲は120度～180度の範囲で行って下さい。

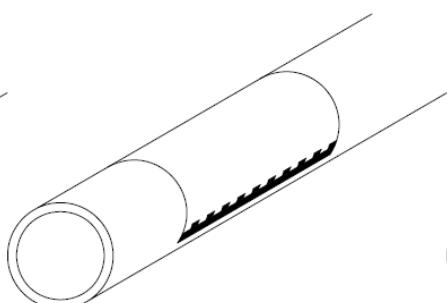
* 往復範囲が90度以下の場合は管の最上部と横部に削り残りができます。(図A)

* 往復範囲が90度～120度以下の場合は横下部に削り残りができます。(図B)

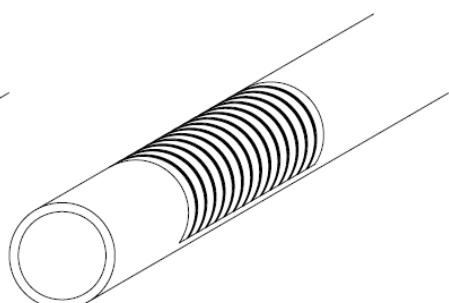
* 往復範囲が180度以上の場合は外周方向にストライプ状の削り残りができます。(図C)



図A



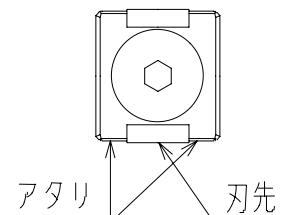
図B



図C

- ② バイトの「刃先」又は「アタリ」に付着物がある場合

ウエス等で付着物を取り除いて下さい。

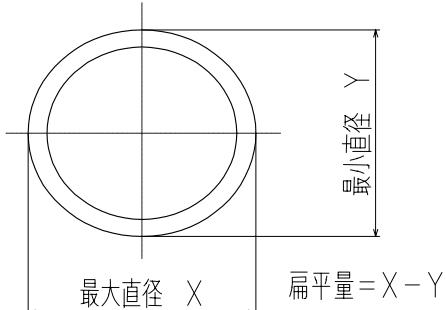


- ③ バイトが磨耗している場合

バイトを反転または交換して下さい。

- ④ 管が大きく扁平している場合

管が下表の値(扁平量)より扁平していると、削り残りができたりバイトが食い込むことがあります。



管の呼び径	50	75	100	150
扁平量	3 mm 以下	4 mm 以下	5 mm 以下	6 mm 以下

■ 替刃(バイト)

- ① 替刃をお買い求めの時は、「S D E」とご指定下さい。

- ② バイトの交換は、六角棒レンチ3mmで 六角穴付き皿小ねじ を外して交換して下さい。
バイトは両面使用可能です。

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.mccccorp.co.jp>