

<重要> 切削(スクレーブ)に関する注意事項

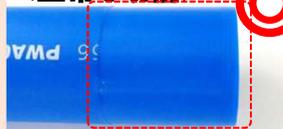
※呼び径50以下はストライプライン付となります

⚠ 切削(スクレーブ)ムラは漏水の原因となります!

「切削なし」はもちろんですが、管や継手差口(SP部)の「切削ムラ」は、接続部の融着が不十分となり、そこを起点とした漏水に繋がります。「切削ムラ」を防止するための施工上のポイントをまとめました。

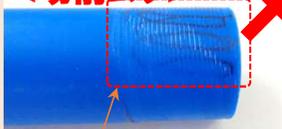
ポイント 「切削面のマーキング」が、挿入標線まで全周消えていることを確認!
※呼び径50以下はストライプラインでも確認可能です。

<正常な切削>



マーキングが全周消えている

<切削ムラ>



一部マーキング残りあり

<切削なし>



製品表示が残っている

正常な切削が出来てないと、次のような事故に繋がります!!
3つのムラ防止策を確実に実施して、正しい切削を行って下さい。

<切削ムラによる事故例>

・漏水箇所: EFエルボ(呼び25)
(漏水確認状況)



漏水

最悪の場合、大きな漏水事故が発生!

<切削なしによる事故例>

・漏水箇所: レジャーサ75×50/スピゴット部
(事故品) (漏水確認状況)



漏水

(半割後、強制剥離)



レジャーサに、製品表示が残っている

ムラ防止策②: 電動ドリルドライバーでゆっくりと回転させる!

<電動ドリルドライバー(充電式)>



【速度切替レバー】
*低速回転を選択

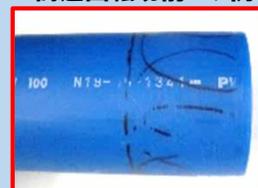


【回転速度の目安】	単位:回転/秒		
呼び	20~50	65~100	125~200
回転速度	4以下	3.5以下	3以下

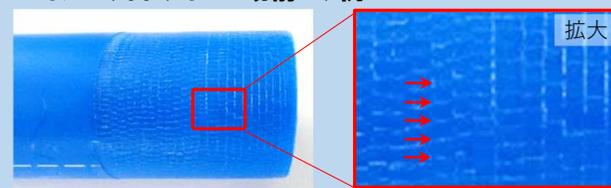
*インパクトドライバー使用不可



<高速回転切削ムラ例>



<インパクトドライバー切削ムラ例>



高速回転、インパクトドライバー使用は、「切削ムラ」の発生原因となります。

ムラ防止策③: スクレーパーは正しくセットする!

<正しくセットするためのポイント>

【50以上用】



① 蝶ナット(締込完了)

③ ピン(JIS側の溝にセット)

② 握り(締込完了)

【50以下用JIS専用】



① 蝶ナット(締込完了)

隙間

ピン

② 握り(締込完了)

④ ピンと隙間が一致

<誤ったセットの例>

① 蝶ナット締込



✗ アームのガタツキ

締込不足

締込不足によるガタツキ

② 握り締込

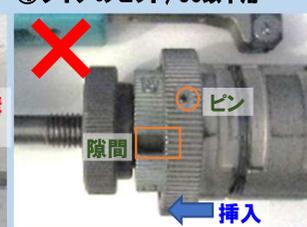


✗ 工具のガタツキ

ISO側の溝にセット

切削サイズの違い

③ 管サイズのセット/50以上用



✗

隙間

ピンとコアの隙間のスレ

ガタツキ、サイズ間違いは、「切削ムラ・片削り」の発生原因となります。

ムラ防止策(工具):

スクレーパーの刃の摩耗・破損チェック!

継続してムラが発生する場合、刃の摩耗・破損も考えられます。刃の確認・交換が必要です。



<刃の交換方法>

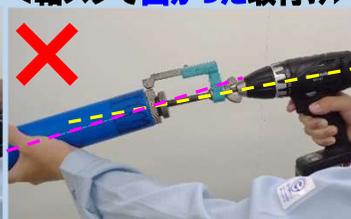
刃(両面使用可)
十字穴付き
皿小ねじ

ムラ防止策①: スクレーパーはまっすぐに取り付ける!

<まっすぐな取付け>



<軸ズレで曲がった取付け>



切削ムラ(片削り)例



軸ズレは、「切削ムラ(片削り)」の発生原因となります。