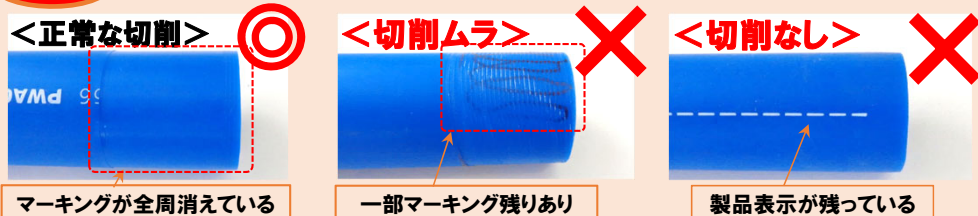


<重要> 切削(スクレープ)に関する注意事項

⚠️ 切削(スクレープ)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!



マーキングが全周消えている

一部マーキング残りあり

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)



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)



(半割後、強制剥離)

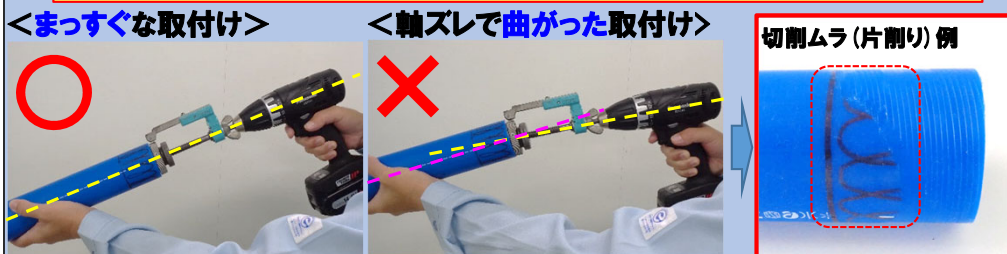
レジャーサに、製品表示が残っている



ムラ防止策(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。



ムラ防止策①: スクレーパーはまっすぐに取り付ける!



軸ズレは、「切削ムラ(片割り)」の発生原因となります。

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

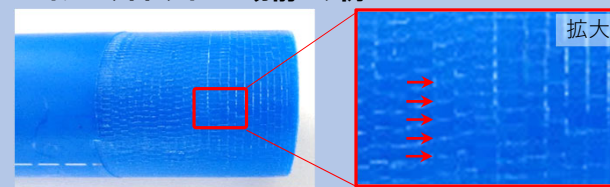
***インパクトドライバー使用不可**



<高速回転切削ムラ例>



<インパクトドライバー切削ムラ例>

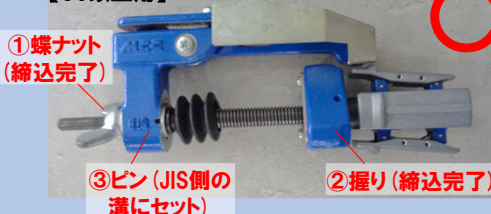


高速回転、インパクトドライバー使用は、「切削ムラ」の発生原因となります。

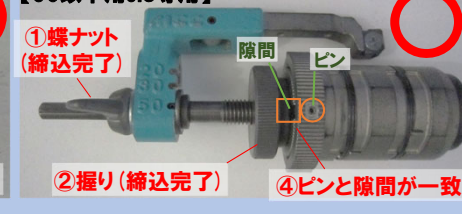
ムラ防止策③: スクレーパーは正しくセットする!

<正しくセットするためのポイント>

【50以上用】

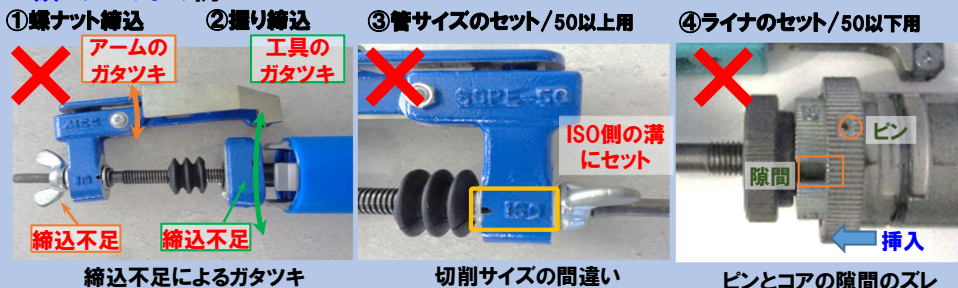


【50以下用JIS専用】



※詳細は取扱説明書を参照

<誤ったセットの例>



ガタツキ、サイズ間違いは、「切削ムラ・片割り」の発生原因となります。