

ESLO HYPER AW/EF管件 作业要点集



如有不明之处，请随时边确认边施工

请在已接受说明的页面打勾

页面	1	2	3	4	5	6	7	8
勾选 ✓								

切断

清扫

削切管道
熔接面

清扫熔
接面

夹具
固定

熔接

判定

冷却

切断管道



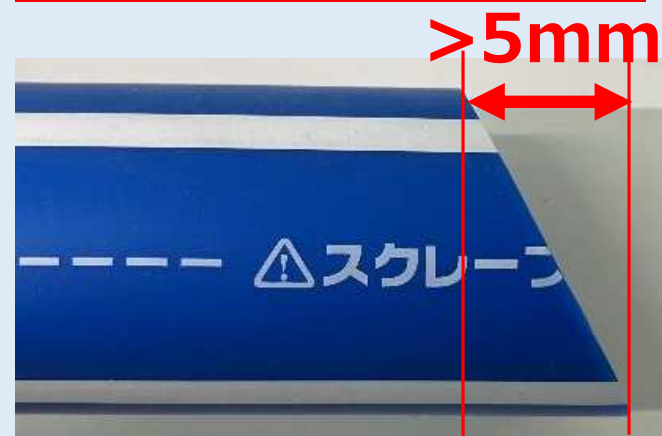
切断面应保持垂直



90°



斜切



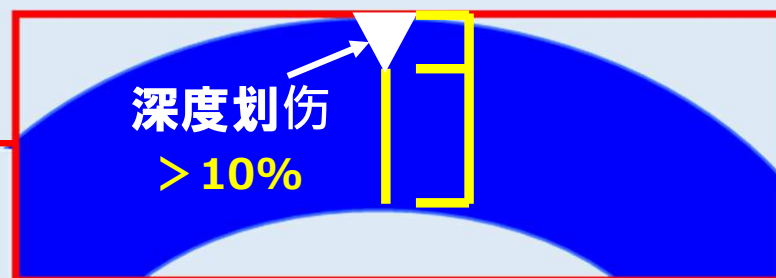
禁止5mm以上的斜切



伤痕



禁止壁厚10%以上的伤痕



管壁厚



切断

清扫

削切管道
熔接面

清扫熔
接面

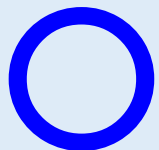
夹具
固定

熔接

判定

冷却

清扫管道



干净



污垢

☐



管道熔接面削切

①确认插入量

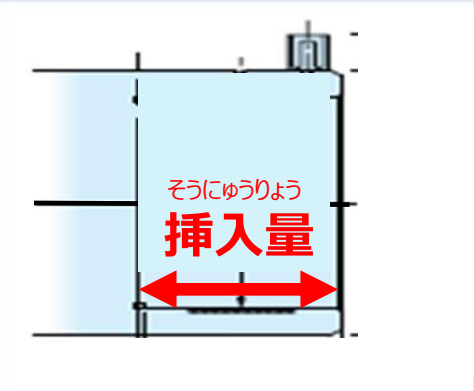
②记录插入量

③标记



各公称直径的插入量

公称直径	管件
20	40mm
25	42mm
30	46mm
40	46mm
50	52mm
65	60mm
75	65mm
100	80mm
125	90mm
150	100mm
200	140mm



切断

清扫

削切管道
熔接面

清扫熔
接面

夹具
固定

熔接

判定

冷却

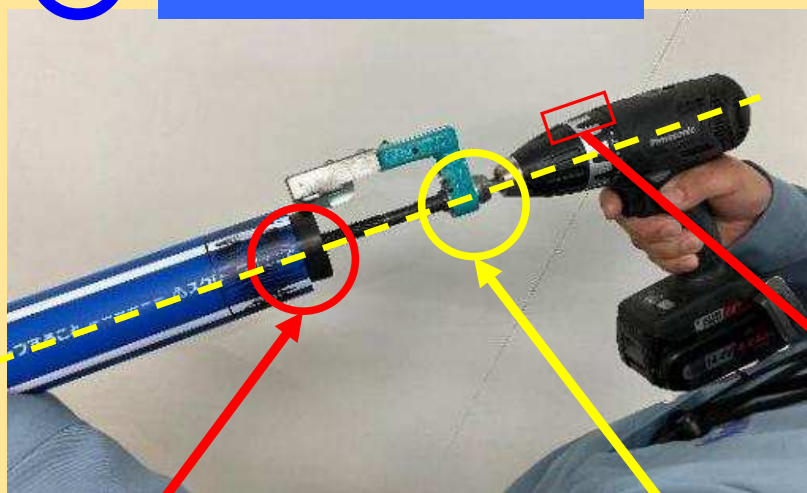
重要

削切管道熔接面

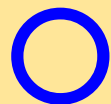
必须确认视频内容



轴线保持笔直



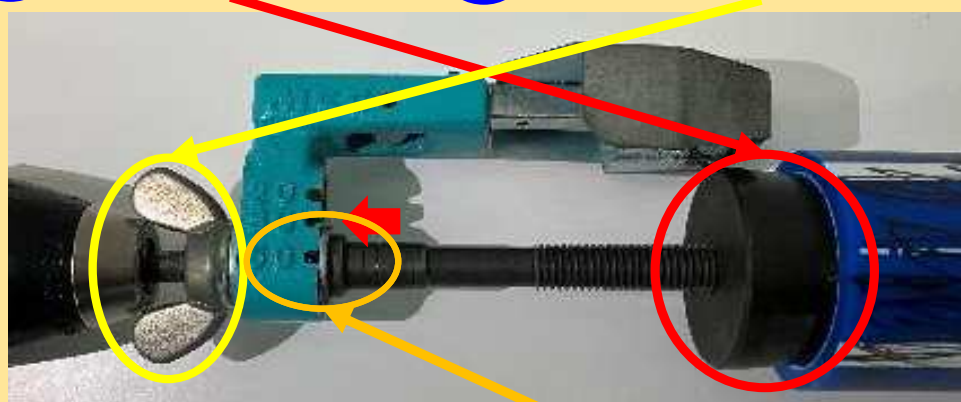
轴线弯曲



请插入到底



牢固拧紧



请安装定位销(JIS侧)

低速

高速



LOW

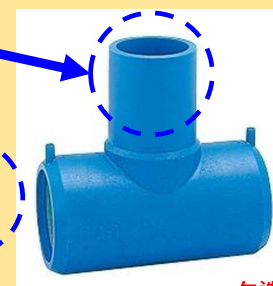


HIGH

管件插口部的插入
端（如三通支管部
等）也需削切



刮削



勾选

已接受说明

☐

切断

清扫

削切管道
熔接面

清扫熔
接面

夹具
固定

熔接

判定

冷却

重要

削切管道熔接面

正确削切

未削切

削切不均

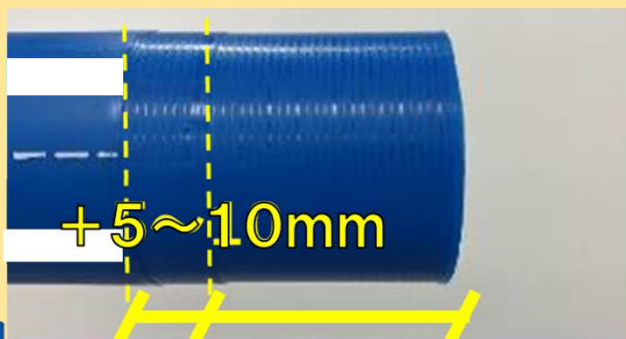


最多可削切2次

未削切 削切不均 禁止熔接

必须比标线多削5~10mm

削切不均时请使用手动刮刀



はんどすくれーぱー
ハンドスクレーパー

SEKISUI

已接受说明

勾选

☐

切断

清扫

削切管道
熔接面

清扫熔
接面

夹具
固定

熔接

判定

冷却

清扫熔接面



接管内面 清扫



管道表面 清扫



ペーパータオル
ペーパータオル



あせとん
アセトン

徒手

必须在每个清扫点更换纸巾。



水洗



うえす ぞうきん
ウエス・雑巾

ぐんて
軍手

请充分确认熔接面无污垢、液
态密封剂等附着

☐

切断

清扫

削切管道
熔接面

清扫熔
接面

夹具
固定

熔接

判定

冷却

夹具固定

记录插入标线



くらんぷ
クランプ



油漆记号笔等
禁止在熔接面附着墨水

插入至标线及到底并固定



插入到底

SEKISUI

已接受说明

勾选

☐

切断

清扫

削切管道
熔接面

清扫熔
接面

夹具
固定

熔接

判定

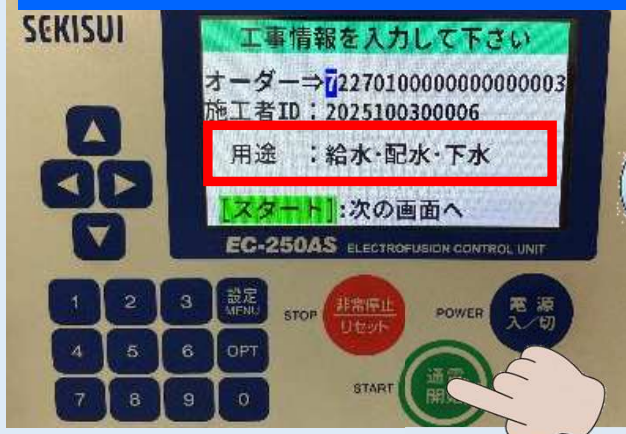
冷却

熔接

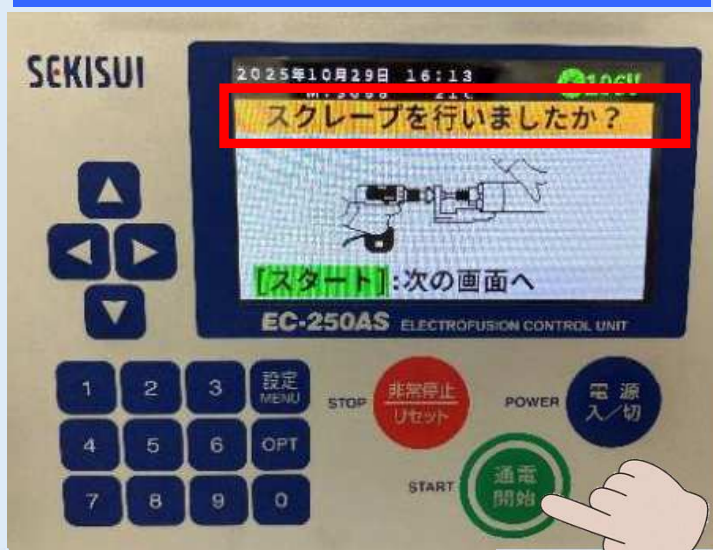
ゆうちゃくき
融着機



きゅうすい はいすい げすい
「給水・配水・下水」



刮削 确认画面



必須确认削切痕迹



SEKISUI

已接受说明

勾选

☐

切断

清扫

削切管道
熔接面

清扫熔
接面

夹具
固定

熔接

判定

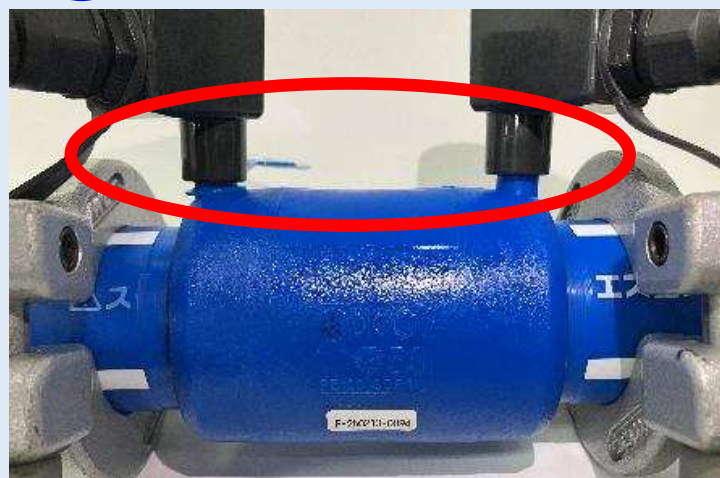
冷却

熔接

连接器连接画面



连接到底



读取条码画面



读取接管条码



SEKISUI

已接受说明

勾选

☐

切断

清扫

削切管道
熔接面

清扫熔
接面

夹具
固定

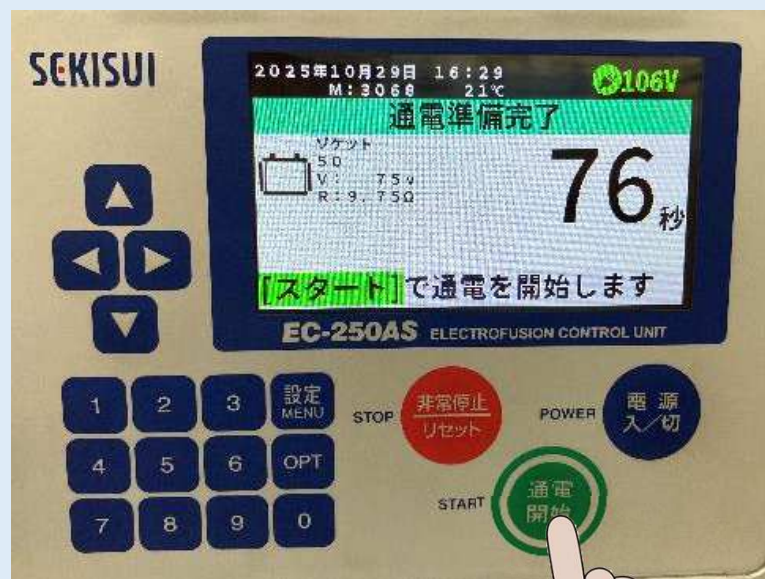
熔接

判定

冷却

熔接

开始



倒计时



通电过程中不得对管道或接管施加外力



切断

清扫

削切管道
熔接面

清扫熔
接面

夹具
固定

熔接

判定

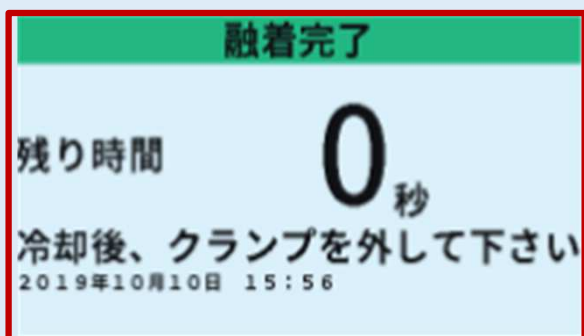
冷却

判定

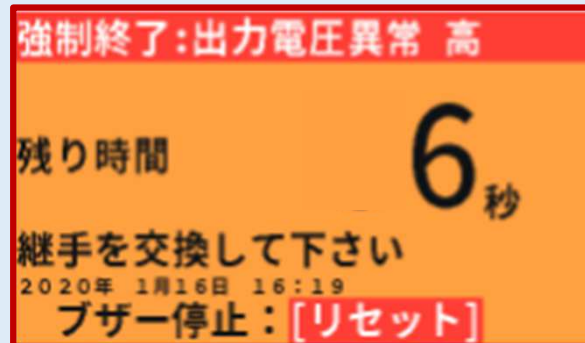
确认正常结束



正常结束



错误

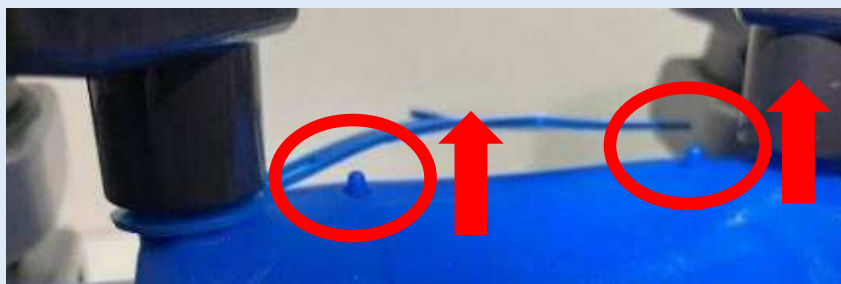


请更换管件

确认指示器



隆起



未隆起



请更换管件

☐

切断

清扫

削切管道
熔接面

清扫熔
接面

夹具
固定

熔接

判定

冷却

冷却



记录冷却结束时间



公称直径

冷却时间

20~50

5分以上

65以上

10分以上

冷却中禁止拆除夹具及施加外力

☐