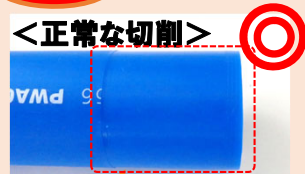


<重要> 切削(スクレーブ)に関する注意事項

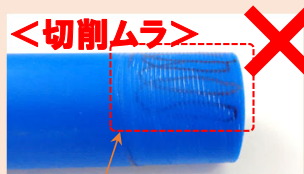
❗ 切削(スクレーブ) ムラは漏水の原因となります！

「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！



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

(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。

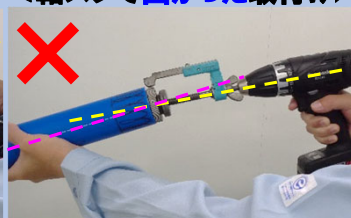


ムラ防止策①: スクレーパーはまっすぐに取り付ける！

<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。

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



(低速回転) (高速回転)

呼び	20~50	65~100	125~200
回転速度	4以下	3.5以下	3以下

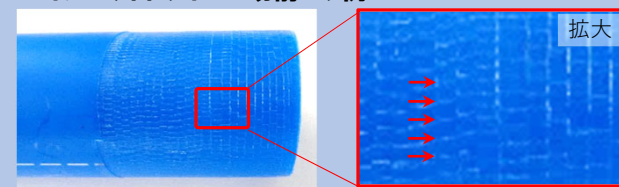
*インパクトドライバー使用不可



<高速回転切削ムラ例>



<インパクトドライバー切削ムラ例>

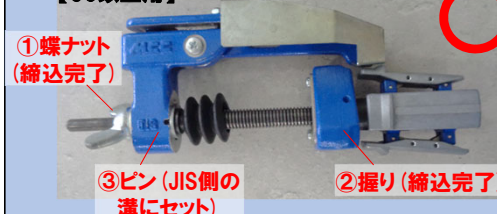


高速回転、インパクトドライバー使用は、「切削ムラ」の発生原因となります。

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>

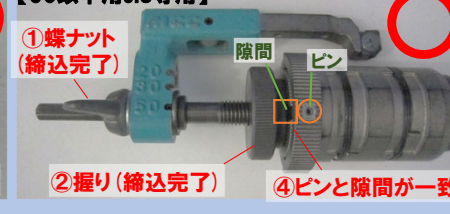
【50以上用】



① 蝶ナット(締込完了)



【50以下用JIS専用】



① 蝶ナット(締込完了)

② 握り(締込完了)

③ ピン(JIS側の溝にセット)

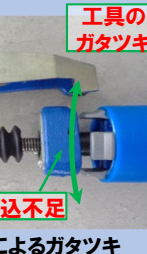
④ ピンと隙間が一致

<誤ったセットの例>

① 蝶ナット締込



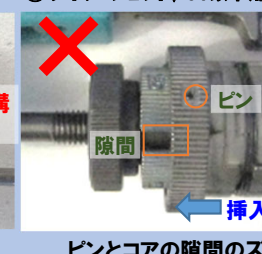
② 握り締込



③ 管サイズのセット/50以上用



④ ライナのセット/50以下用



締込不足によるガタツキ

切削サイズの違い

ピンとコアの隙間のズレ

ガタツキ、サイズ違いは、「切削ムラ・片削り」の発生原因となります。