

WOC

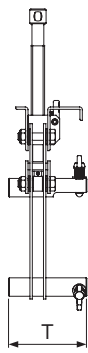
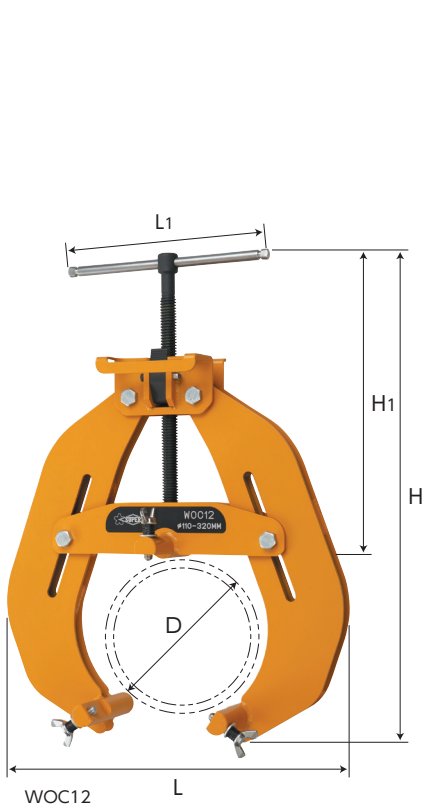
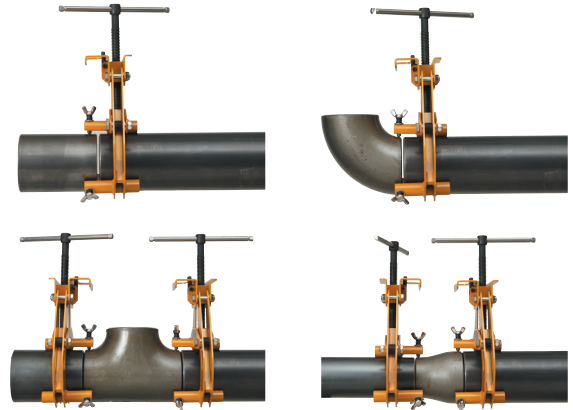
パイプ溶接用外面クランプ “ブリッジ”

PIPE WELDING CLAMPS

▶ 特長

- 配管の固定・芯出し、ワンタッチでOK。だれでも簡単に施工が可能。
- 本体締め付けネジは、早送り機構付で素早い着脱。
- 配管接触部にステンレス材使用で、鉄・ステンレス配管どちらでも使用可能。
- ピース使用の仮付け溶接不要・グラインダー仕上不要。
- 母材は無傷、欠陥の誘発を防止。

▶ 使用例



工具セット・ケース

ソケットレンチ

ラチェットレンチ

めがねレンチ・グリップ

ギアレンチ

スパナ

コンビネーションハンマー

安全ロープ

ソケット・ビットソケット

六角棒レンチ

モンキレンチ

ペンチ・プライヤ

フックスパナ・ピンスパナ

トグルクランプ

シャコ万力

U型クランプ

スーパーセッター

溶接用ツール

アイアンマン

1 蝶ボルトを緩める(3箇所)。(図1)

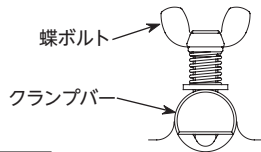


図1

2 パイプ溶接用外面クランプの爪を広げる。グリップを持ち早送りレバーを押しながら(写真1)、ハンドルを引き上げ、爪を広げる。(図2)



写真1

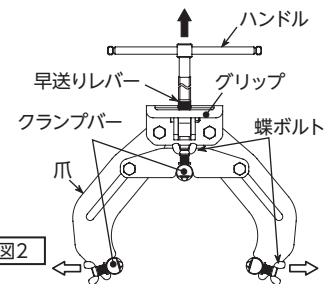


図2

3 爪を開放状態にしたまま母管の適当な位置に乗せ、ハンドルを締め込み母管にパイプ溶接用外面クランプを固定する。(図3)

※この時早送りレバーを押しながら、グリップを持ち上げると(写真2)早送りで爪が閉じます。

図3

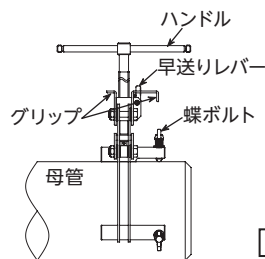


写真2

4 蝶ボルト(3箇所)を母管に当たるまで締め込む。(図4)

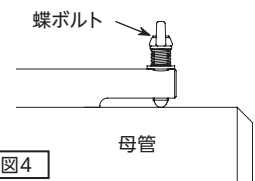


図4

5 ハンドルを緩め、パイプ溶接用外面クランプを母管の端面に移動し、ハンドルを締め込み母管にしっかりと固定する。(図5)

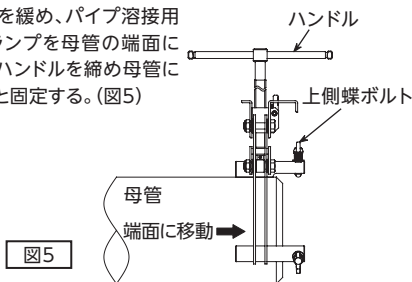


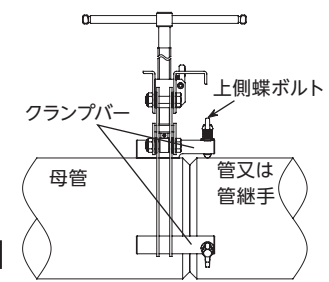
図5

6 上側蝶ボルトのみ緩める(約1~2回転)。

7 溶接する管又は管継手(エルボ・フランジ等)をクランプバーに差し込み、上側蝶ボルトを締め込み管又は管継手を固定する。(図6)

※芯が合わない場合は、他の蝶ボルトも使用して調整をする。
※開先隙間が必要な場合は、指定された隙間を確保し管又は管継手を固定する。

図6



8 管又は管継手の仮付け溶接をする。

9 パイプ溶接用外面クランプを取り外す。グリップを持ちハンドルを緩め、早送りレバーを押しながら(写真1)ハンドルを引き上げると早送り爪が開きます。

品番	適応パイプ		寸法(mm)					質量(kg)	メーカー希望小売価格
	呼び	外径D	L	L1	H	H1	T		
WOC6	1~ 6B	34~170	219~335	230	314~403	255	105	5.2	¥38,370
WOC12	4~12B	110~320	348~525		448~568	322		7.9	¥68,210