



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8)

※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。

警告 溶接する管又は管継手の片側は、パイプ受け台等で支えて下さい。

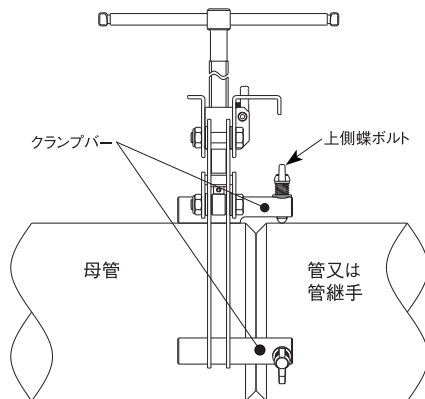


図8

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(図2)ハンドルを引き上げると早送りで爪が開きます。

※早送りレバーは、ハンドルが締め付けられている状態では機能しません。

注意 操作時は指などを挟まないよう注意して下さい。

警告

- 使用前には必ず、各部に異常がないか確認、点検を行って下さい。
- 操作時・移動時には指などを挟まないよう、グリップを持って操作して下さい。
- パイプ溶接用外面クランプに管又は管継手(エルボ・フランジ等)の全質量をかけないで下さい。パイプ受け台又は、吊具などを使用して支えて下さい。
- 本製品は、パイプ固定芯出し用工具です。吊上げ運搬や矯正など、本来の用途以外には使用しないで下さい。
- 落としたりぶつけるなどの衝撃を与えないで下さい。
- 改造しないで下さい。加熱・加工などをした場合は著しく品質(強度)の低下を招きます。

株式会社

スーパーツール

お問い合わせ、ご相談はフリーダイヤル ハロスコープ

お客様相談室 ☎ 0120-86-4859

ホームページ <http://www.supertool.co.jp/>

- 本社・工場 〒599-8243 大阪府堺市中区見野山158番地 TEL.072-236-5521 (代) FAX.072-236-5785
- 大阪支店 〒599-8243 大阪府堺市中区見野山158番地 TEL.072-236-5526 (代) FAX.072-236-3817
- 東京支店 〒142-0041 東京都品川区戸越3丁目4-18 TEL.03-5750-2341 (代) FAX.03-5750-2347
ゴールドステージビル3F
- 名古屋支店 〒460-0026 名古屋市中区伊勢山1丁目2-4 TEL.052-323-0701 (代) FAX.052-323-0720
- 札幌 〒003-0029 札幌市白石区平和通3丁目北4-20 TEL.011-864-3581 FAX.011-864-3590
- 仙台 〒984-0831 仙台市若林区沖野2丁目8-5 TEL.022-294-1922 FAX.022-285-1513
- 新潟 〒950-0855 新潟市東区江南2丁目6-2 TEL.025-287-5353 FAX.025-287-6003
- 北 関 東 〒370-0851 高崎市上中居町1609-3-E TEL.027-352-7140 FAX.027-352-7142
- 広島 〒733-0012 広島市西区中広町2-14-27 TEL.082-293-5570 FAX.082-293-5531
- 福岡 〒812-0016 福岡市博多区博多駅南3-10-23 TEL.092-431-1897 FAX.092-431-1909

パイプ溶接用外面クランプ

WOC

取扱説明書

●この取扱説明書は、パイプ溶接用外面クランプの基本的なご使用方法および扱い方について説明しております。
ご使用前によくお読み頂き、安全作業のため使用上の注意を守って正しくお使い下さい。



SUPERTOOL

安全にご使用頂くために

このたびはパイプ溶接用外面クランプをお買い上げ頂きまして誠にありがとうございます。
作業の安全と能率を高めるため、本書をよくお読みになり取り扱い要領や、注意事項などを充分にご理解頂いた上で、安全にご使用下さいようお願い致します。
尚、本書はお使いになる方がいつでもご覧になれるところに保管して下さい。

警告表示の分類

この取扱説明書に使用する注意事項を下記『警告』『注意』の2つに区分しています。

	警告	取り扱いを誤った場合に、死亡または重傷を負う可能性が想定される場合。
	注意	取り扱いを誤った場合に、中程度の傷害や軽傷を負う可能性が想定される場合、および物損的損害が想定される場合。

■用途

- 管材の仮付け溶接用、固定・芯出し工具

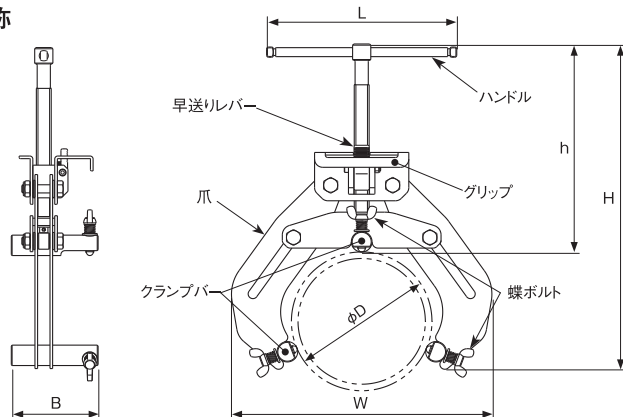
■特長

- 爪開閉の早送り機構付で取り付け・取り外しが素早く行える。
- 簡単操作で管材同士の固定・芯出しが可能(微調整も可能)。
- グリップ付で持ち運びや取り付け・取り外しが、安全かつ容易に出来る。
- 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。

■仕様

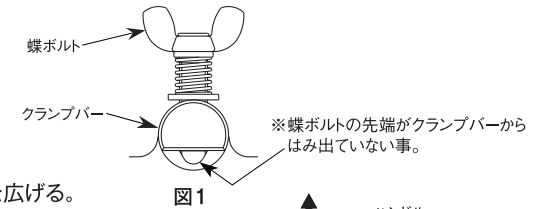
品番	適応パイプ		B	W	H	h	L	質量
	呼び	外径D						
WOC 6	1~6B	34~170	105	219~335	314~403	255	230	5.2kg
WOC 12	4~12B	110~320		348~525	448~568	322		7.9kg

■各部の名称



■操作方法

- ① 蝶ボルトを緩める(3箇所)。(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(図2)、
ハンドルを引上げ、爪を広げる。(図3)

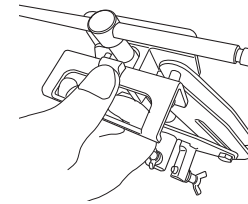


図2

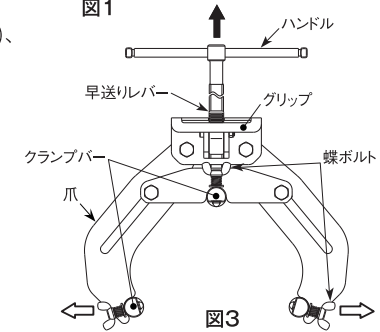


図3

- ⚠ **注意** 操作時は指などを挟まないよう注意して下さい。

- 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4)

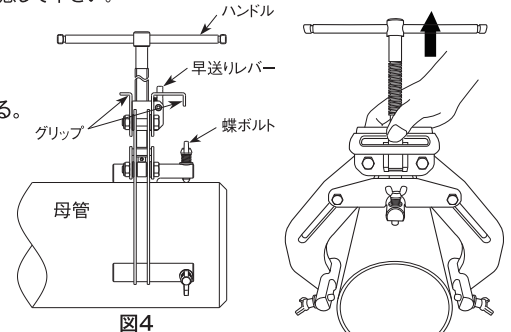


図4

- ※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(図5)
早送で爪が閉じます。

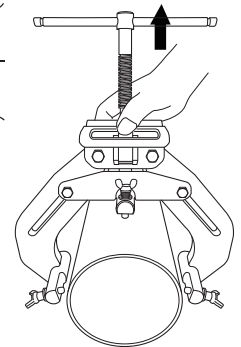


図5

- ⚠ **注意** 操作時は指などを挟まないよう注意して下さい。

- ④ 蝶ボルト(3箇所)を母管に当たるまで締め込む。(図6)

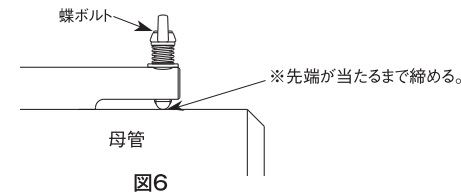


図6

- 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、ハンドルを締め母管にしっかりと固定する。(図7)

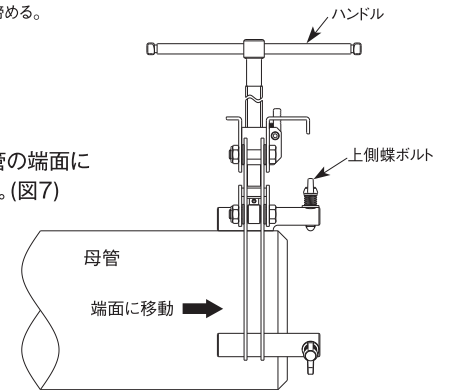


図7

- ⑥ 上側蝶ボルトのみ緩める
(約1~2回転)。