



● 使用法

	主な作業手順	注意所
1	クランプを管の穿孔箇所に取りつける。又はソケットを溶接する。	
2	鋼管にせん孔の場合、必ず、ホルソーの内側にタップリとRTDコンパウンド（切削油）をつけて、せん孔して下さい。 つけないと、構成刃先が付着して切れなくなりますし、長もちしません。	割スリーブを使って鑄鉄管に穿孔するさいは、油はつけない事。
3	クランプ(溶接ソケット)に取出しアダプター①をねじ込みスパナ②でしめる。	ゴミ・泥などをボディ内部に入れないよう注意
4	電動機を使って穿孔する。	電動機の使用法参照。(12P)
5	<ul style="list-style-type: none"> ●10秒位垂直に穿孔したあと電動機を左右交互に心もち傾けながら穿孔して下さい。 ●標準穿孔時間は20%で20秒50%で90秒位です。 	<ul style="list-style-type: none"> ●鋼管は、鑄鉄管に比べて柔らかくねばりがあります。せん孔のさい体重をかけすぎると刃先がくい込みすぎて欠ける原因となります。鋼管にせん孔のときには、軽く体重をかけて下さい。
6	取出しアダプターを外す。	すばやく、切削片がホルソー内に入っているか確かめる。
7	孔にマグネットバーを差し込み管内の切粉を取り除く。	ガス漏出を防ぎながら、切削片が管内に落ちている場合は切粉と一緒に必ず取り出す。
8	仮プラグする。	
9	ホルソー内部に切削片が入っている場合は、コッター⑥を側面の穴に差し込んで取り出す。	無理にこじってホルソーを割らないように注意。左右交互に。
10	ホルソーに付着している切粉をふきとる。	

● 取出しアダプター(ボディ下部)とホルソーには、SCH (サービスクランプホルソー)と口径が異なるしてあります。

(例) ㊤ SCH 25

