

# プロプレスS プレス工具の取り扱い説明

## 1. 注意事項

- 1) 爆発の危険がある環境では、プレス工具を決して使用しないでください。
- 2) プレス工具は、湿気、水、高熱(最大70℃まで)、低温(-10℃まで)、化学溶液およびガスから保護して下さい。
- 3) プロプレスS継手には、専用のプレス工具と締付け治具を使用して下さい。
- 4) プレス作業中は、人に向けて工具を使用しないで下さい。
- 5) プレス工具を使用する前に、作業で負傷する可能性が無いことを確認してください。
- 6) 作動中のかしめ部には決して、手を入れないで下さい。
- 7) プレス工具は-10℃以下の温度に長時間さらした場合、使用する前に最低1時間、室温に保管して下さい。この温度管理を行った場合のみ、適正な機能保証が受けられます。

## 2. 各部名称



各 部 名 称

## 3. 機能モニター

- 1) バッテリー挿入時に赤, 黄, 緑のランプが交互に短時間点灯  
→工具が自己診断を行っています。
- 2) 黄ランプが点灯 バッテリー電圧が低下しています。工具はブロックされます。  
→バッテリーを交換する必要があります。
- 3) 赤ランプが点灯、プレス操作が正常に行われませんでした。工具がブロックされています。  
→工具をチェックして、プレス操作を繰り返してください。
- 4) 黄ランプがプレス操作のたびに点灯(およそ2万回のプレス操作)  
→工具を点検サービスに出してください。
- 5) 赤と黄のランプが交互に点灯(2. 2万回以上のプレス作業をしたか、締め付け力が不十分な場合)  
→工具を点検サービスに出してください。保守整備が完了するまで工具はブロックされています。

#### 4. バッテリーの脱着

外し: ロックボタンを押さえてバッテリーを引き抜きます。

挿入: ロックボタンが掛かるまでプレス工具にしっかり挿入します。



#### 5. 締付け治具の挿入

- 1) 配管に応じて締付け治具を選択します。
- 2) 解放ボタンを押してピストンを元の位置に戻します。
- 3) ハンドルを180°回して支持ボルトを緩めます。ボルトは、バネの力で押し出されます。
- 4) 必要な締付け治具をプレス工具に挿入します。
- 5) 支持ボルトをボアに押し入れて、ハンドルを180°回してロックさせます。



2インチ以下の締付け治具



2 1/2インチ以上の締付け治具

#### 6. プレス(かしめ)

- 1) 締付け治具をプレスしたい継手に取り付けて、スタートボタンでプレス操作を開始します。
- 2) スタートボタンを押した状態でプレスを終了させます。プレス工具は自動的に切れて、緑のLEDランプが3秒間点灯します。
- 3) 解放ボタンを押し、締付け治具を開き接合部より取り外します。



プレススタート



解放ボタンを押し取り外す

## 締付工具取付時の注意事項



①ハンドルを180° 回して支持ボルトを緩めます。  
ボルトは、バネの力で押し出されます。

②支持ボルトをボアに押し入れて、  
ハンドルを180° 回してロックさせます。

ハンドルは、樹脂製の為 必要以上の力を加えると故障の原因になります。

支持ボルトは通常バネの力で押し出されますが、  
支持ボルトが、本体より抜けられない場合はハンドルを緩め反対方向からピンを押して下さい。

## 締付工具取付時の注意事項



①ハンドルを180° 回して支持ボルトを緩めます。  
ボルトは、バネの力で押し出されます。

②支持ボルトをボアに押し入れて、  
ハンドルを180° 回してロックさせます。

ハンドルは、樹脂製の為 必要以上の力を加えると故障の原因になります。

支持ボルトは通常バネの力で押し出されますが、  
支持ボルトが、本体より抜けられない場合はハンドルを緩め反対方向からピンを押して下さい。

# プロプレスS工具用バッテリー 取り扱い説明書

## (HC2475工具用バッテリー)

1. 工具を最初に使用する時、又3-4週間ほど使用していなかった時などはバッテリーを完全に充電後ご使用ください。
2. バッテリーは完全に放電しきらないうちは充電をしないでください。  
(Memory Effectによるバッテリーの性能低下を防ぐ為)
3. 工具の使用温度範囲:  $-5^{\circ}\text{C} \sim 50^{\circ}\text{C}$   
工具の保管温度範囲: 最低 $5^{\circ}\text{C}$  ~ 最高  $40^{\circ}\text{C}$   
もしこの範囲を超えるような温度で長時間使用された場合はバッテリーを保管温度範囲内に戻す必要があります。
4. バッテリーの充電可能温度範囲は $10^{\circ}\text{C}$ から $40^{\circ}\text{C}$ の間です。バッテリーを充電するには充電前に完全に保管温度範囲まで戻されて無ければなりません。
5. 氷点下温度における長時間にわたるバッテリー保管はバッテリーの完全な放電の原因となります。 $5^{\circ}\text{C}$ 以下や $40^{\circ}\text{C}$ 以上のような環境では保管しないでください(自然放電)。
6. バッテリーのMemory Effect (記憶効果)と呼ばれる特性は良く知られている正常な現象です。充電毎のかしめ可能回数が減少することになりますが現在のバッテリー技術ではこの記憶効果無くすことは出来ません。
7. バッテリーは再生が可能です(完全な充電・放電サイクルを測定機器を使用して行います)。これには専門サービスセンターなどを利用ください。
8. 発電機を使用しての充電はしないでください。

**記憶効果:** Memory Effectとも呼ばれ、途中まで使った状態で充電を行うと、途中まで使った状態が記憶されてしまい、次ぎ使う時に前回使ったところまで来ると、電圧降下が起こってしまい、機械によってはその全容量を使い切ることが出来なくなってしまう現象です。このため充電を行う前には十分放電を行い。まだ8割残っていても、全部使ってしまう、充電を行わなければなりません

**自然放電:** 満充電にしても、置いておくだけで、放電していってしまう現象です。温度が高くなるほど、この現象は激しく、車のダッシュボードに夏放置しておくとなんと間に放電して、空になってしまいます。

# プロプレスS施工手順

平成15年10月  
東洋フイツテング株式会社



①パイプカッターでパイプを切断する。



②内外面のバリ及びびよごれを取り除く。



③継手内面にOリングが正しく入っていることを確認する。  
油やグリースの使用禁止。



④接合深さをマーキングする。



⑤継手をゆっくりスライドさせて最後止まるまでパイプに挿入する。



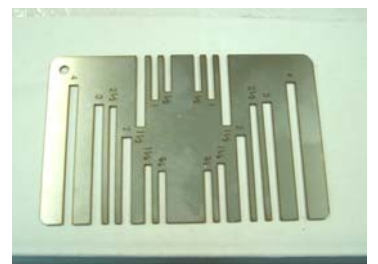
⑥充電式プレス工具を使用の場合、電動式プレス工具と同様にプレス工具に継手サイズに適合した締付ジグを取り付け固定ボルトセットする。



⑦締付ジグ先端を手動で開き、締付箇所直角にセットする。継手がマーキング位置まで挿入されていることを確認し、プレス工具のスタートボタン(白色)を押し接合を開始する。



⑧接合終了後プレス工具の解放ボタン(黒色)を押し次に締付ジグを手動で開く。作業完了



マーキングジグ

## プロプレスS施工手順 (2・1/2" ~ 4")

※プロプレスS ソケット 2・1/2" の作業例



①パイプカッター又は、適切なノコ盤でパイプを直角に切断する。



②内外面のバリ取りを必ず行う。



③パイプ外面に接合深さをマーキングする。

φ2・1/2	= 54mm
φ3	= 55mm
φ4	= 65mm



④継手内部にOリングとツメリングが正しく入っていることを確認する。



⑤継手が傾かない様にゆっくりと接合深さのマーキング位置までスライドさせてパイプに挿入する。



⑥締付治具 と 締付用リング。



⑦締付用リングを継手の締付箇所である、へこみ位置に正確にセットする。この時、締付用リングの開き部分を手前(作業側)にセットする。



⑧プレス工具に締付治具(締付用リング専用)を取付け固定ボルトでセットし、次に締付治具先端を手動で開き、リング外側の固定箇所セットする。



⑨継手がパイプにマーキング位置まで挿入されている事を確認する。プレス工具のスタートボタン(白色)を押し接合を開始する。接合は自動終了します。



⑩接合終了後プレス工具の開放ボタン(黒色)を押し、締付治具を手動で開き、締付リングを取り外す。次にプレス作業終了確認リングを取り外す。作業完了