

# SR200ホルダー 取扱説明書

このホルダーは、SR9-90及びSR9-60専用ホルダーです。

## ※切断作業の手順

### 【準備するもの】

- ・酸素
- ・酸素ホース(通常は内径φ8を使用)及びホースジョイント(ホルダーに付属品として付いていますが、φ8以上のホースを御使用される場合は、ジョイント⑦とホースジョイント⑧を交換します)
- ・酸素調整器
- ・ガス切断器(着火時に使用)か専用着火器(SL イグナイター)
- ・ランス棒(酸素熔断棒)
- ・ホルダー(SR-200)及びランス棒の径に適応するサイズのホルダー部品(カラー及びゴムパッキン)
- ・作業用革手(軍手は使用しないで下さい)
- ・耐熱作業衣か綿製の厚地作業衣

### 【作業前の点検】

まず、ホルダー内にカラー②及びゴムパッキン③が、所定通り納まっている事を確認します。(ホルダー分解図を参照して下さい)。カラーが無かったり、逆方向に入れたり、パッキンが傷んでいたり、長く使用して硬化したりすると酸素漏れを生じ、事故の原因となりますので、ランス棒100本の使用を目処に、又使用後1年を超える場合は新しいパッキンとお取り替え下さい。

### 【取付け手順】

1. 酸素ポンペに酸素調整器を取り付け、酸素ホースで調整器とホルダーとをつなぎます。
2. 次に、ヘッド①をゆるめてランス棒をホルダーの奥に突き当たるまで差し込み、ヘッドを回して固く締め込みます。ヘッドを締め込む事で、ホルダー内のゴムパッキンがランス棒を包み込んで酸素の漏洩を防ぐと共に、ランスを固定します。
3. 酸素ポンペを開き、酸素調整器で所定の圧力に設定します。

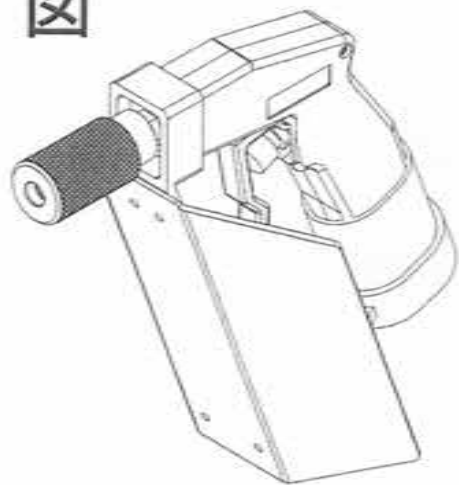
### 【着火及び熔断・穿孔作業】

1. ホルダーのハンドルを少し開き、ランス棒先端から微量の酸素を噴出させながら、ガス切断器か専用着火器(SL イグナイター)等でランス棒先端を溶かして着火させます。ガスバーナー等であぶる程度では着火しません。
2. 着火したらホルダーのハンドルを全開させ熔断作業を開始します。作業状態に応じ、酸素をハンドルで加減して下さい。作業を一旦中断したり、熔断場所を替える場合は、ランスの火が消えない程度に酸素量を調整して移動して下さい(着火時と同様の微量の酸素噴出量に絞ります)。こうする事でランスと酸素の不必要な消耗を防ぐ事ができるうえ、再着火しないですぐに作業に掛かれます。又、ランス棒は、ホルダー近くまで燃やさず早めに消火させて下さい。ホルダー近くまで棒を燃やすとホルダーが焼損したり、又返り火がホルダー内に入ったりにした場合に、事故につながる恐れがありますので御注意下さい。

尚、ホルダーのヘッド及び本体の形状を予告なく変更する事があります。又、弊社製造のホルダーを改造して使用し、万一事故にあわれた場合の補償は負いかねますので御了承下さい。

酸素アーケ工業株式会社  
(福岡・大阪・横浜・名古屋)

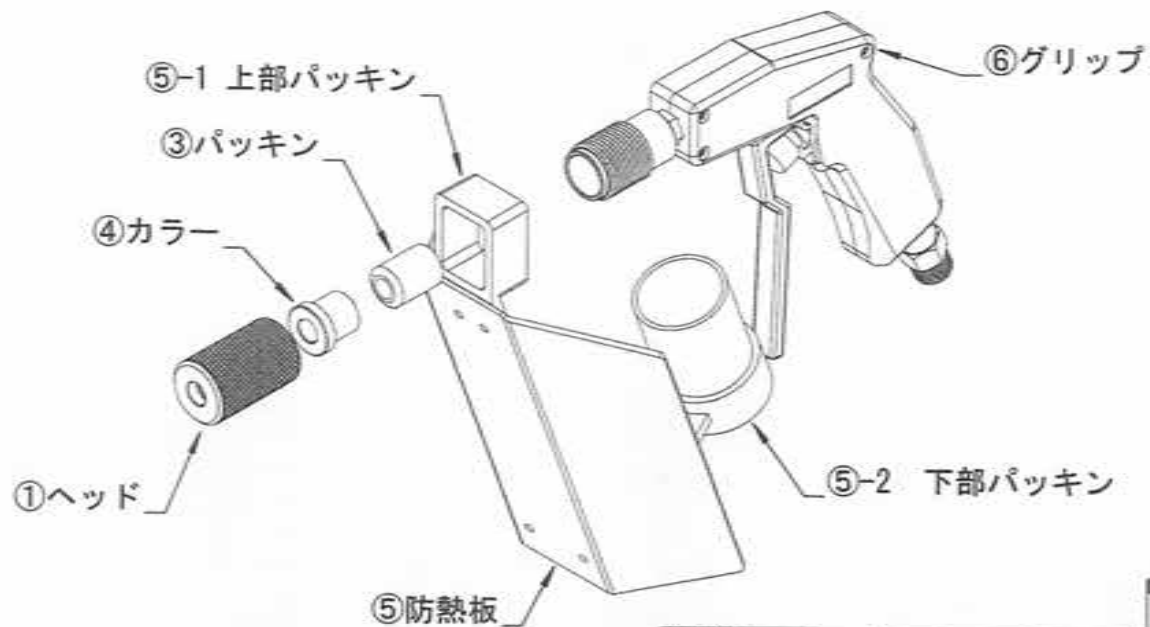
# 組立図



# グリップ内部図



# 分解図



Dwg No.		図番		STD-028	
LANCE TYPE		TYPE		型式	
使用ランス		SC9-5・SC628		SR-200	
Dwg BY		製図		DATE	
				2010. 6. 23	
酸素アーク工業株式会社 OXYGEN ARC INDUSTRY CO., LTD.					