

**油圧式PJ-350の使用上のご注意** 20130930

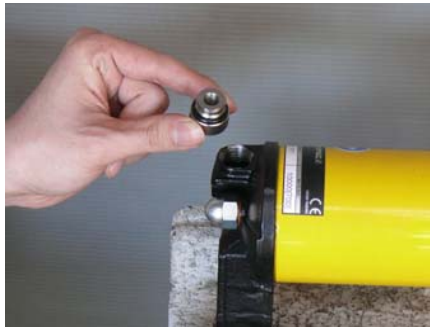
【注意1】ジャッキアップの前に、予めシリンダやホース内の**空気抜き**をしてください

■空気抜きの手順

①ポンプをシリンダより上方に置く



②空気抜き口の蓋を外す



③正逆弁を閉じる(除圧時には反転させる)



④加圧、除圧を2回行う



⑤空気抜き口から空気が出る



⑥空気抜き口の蓋を締める・・・完了



【注意2】シリンダの**ストロークエンド**を超えて使用しないでください。(有効ストローク:45mm)

▼ストロークエンド下点は本体から15mm突出した位置です

▲ストロークエンド上点は本体から60mm突出した位置です



【注意3】シリンダの許容圧力**70MPa**以下でご使用下さい。

シリンダの許容圧力[70MPa]より高い圧力のポンプは絶対に接続しないでください。



ご注意

シリンダの許容圧力[70MPa]を超えてもシリンダが上昇しない場合は、立て管がスラブ内で、床バンド等によって固定されているか、引き抜きの妨げとなる形状あるいは抵抗物があると考えられます。この場合には、PJ-350で引き抜くことができません。

過負荷は油圧機器の破損の原因となり、重大事故を招きます。なお、シリンダ・ホース・ポンプには衝撃を与えないでください。

★上記の使用上のご注意の他、ENERPAC社 共通取扱説明書(別添)をよく読み、正しくご使用ください。

●引上げ駒・ガイド駒のバリエーション

管種・サイズ別に各種の駒を取り揃えています。下表にない駒は受注生産になりますので、お問い合わせ下さい。

PJ-350用 引上げ駒・ガイド駒のバリエーション

2012/6/28現在

用途	管種	40【2種類】		50【4種類】		65【3種類】		80【4種類】		100【5種類】	
		外径/内径	駒品番	外径/内径	駒品番	外径/内径	駒品番	外径/内径	駒品番	外径/内径	駒品番
給・排	SGP(白)	48.6/41.6	40S	60.5/52.9	50S	76.3/67.9	65S	89.1/80.7	80S	114.3/105.3	100S
給・排	SGP(黒)	48.6/41.6		60.5/52.9		76.3/67.9		89.1/80.7		114.3/105.3	
給	VLP-A	48.6/38.6	40V	60.5/49.9	50V	76.3/64.9	65V	89.1/76.7	80V	114.3/101.3	100V
給	VLP-B	48.6/38.6		60.5/49.9		76.3/64.9		89.1/76.7		114.3/101.3	
排	DVLP	48.6/41.6	40S	60.5/53.5	50DV	76.3/68.7	65DV	89.1/80.5	80DV	114.3/104.7	100DV
排	α鋼管(SGP)	48.6/41.6	40S	60.5/52.9	50S	76.3/67.9	65S	89.1/80.7	80S	114.3/105.3	100S
排	α鋼管(薄肉管)									114/108	100U
排	排水鉄管1種			62/50				87/75		112/100	100F
排	排水鉄管2種				50F			84/75	80F	109/100	
排	排水鉄管メカ			58/50				83/75		108/100	

【注意4】ライニング等の管更生が行われた管の場合には、適応する駒がありません。

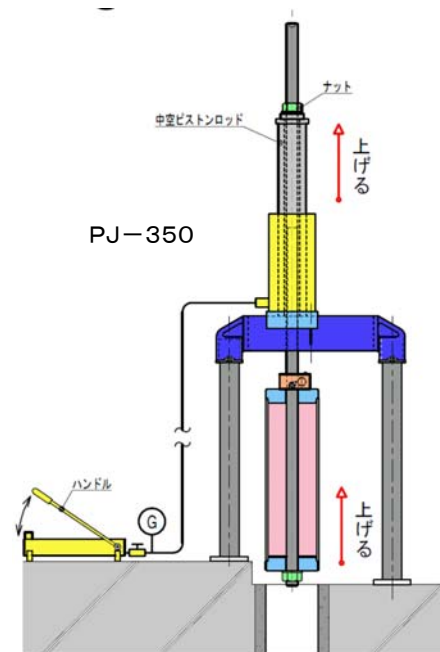
●支持脚の仕様

支持脚には変形・座屈防止のため、**32A-Sch80**(圧力配管用炭素鋼鋼管 JIS G 3454)を使用しています。

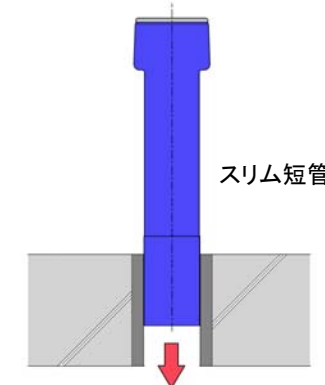
段付スラブ用の左右長さの異なる脚や現場に応じた長さの脚を製作の上使用される場合には、**32A-Sch80**をご調達下さい。

★ジャッキアップ・スリム短管工法のご紹介

①既設立て管をPJ-350で引き抜く



②既設立て管外径よりも1mm小さい外径のスリム短管を抜き穴に挿通する



③挿通完了

