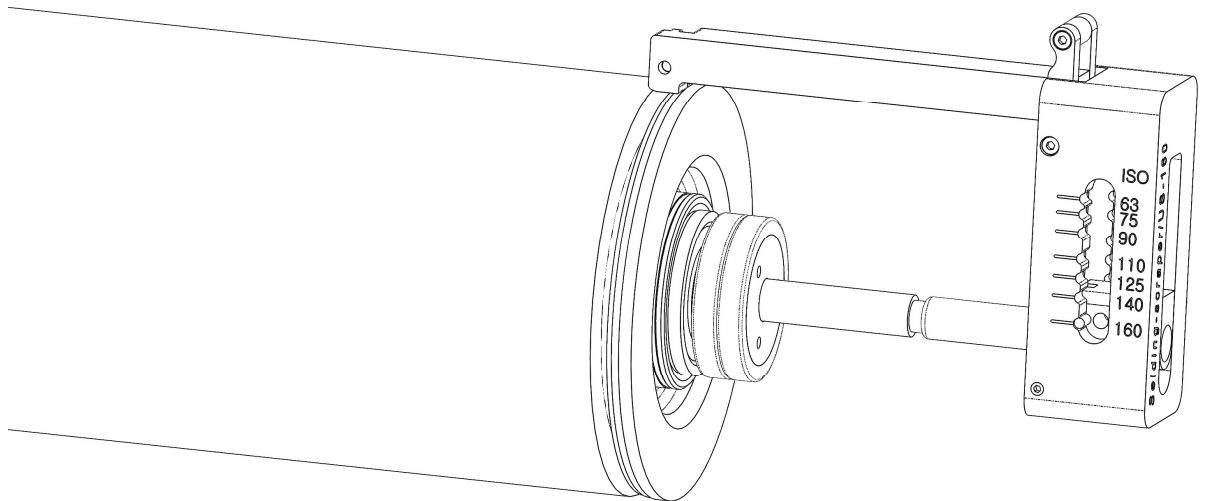
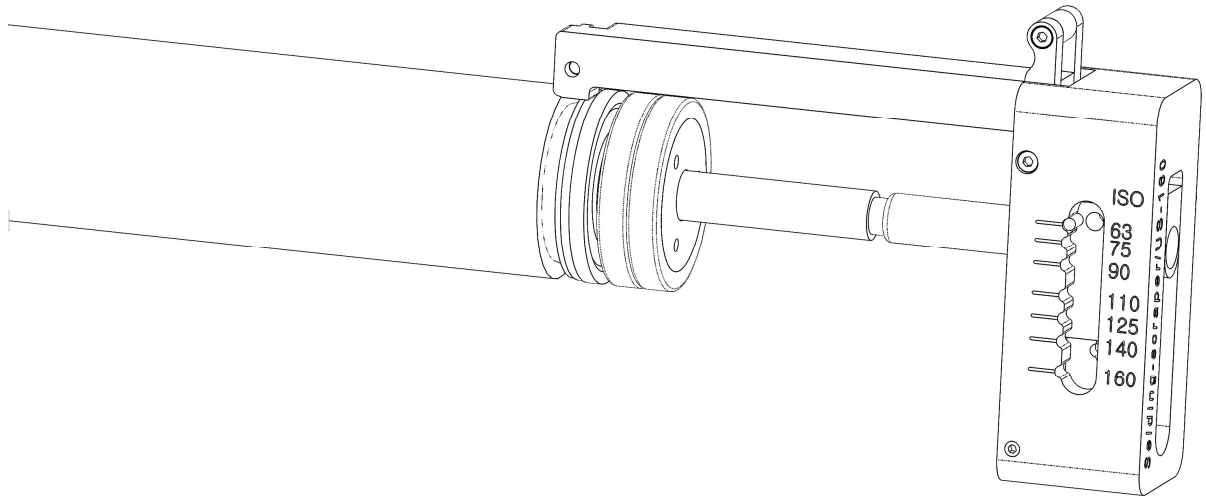
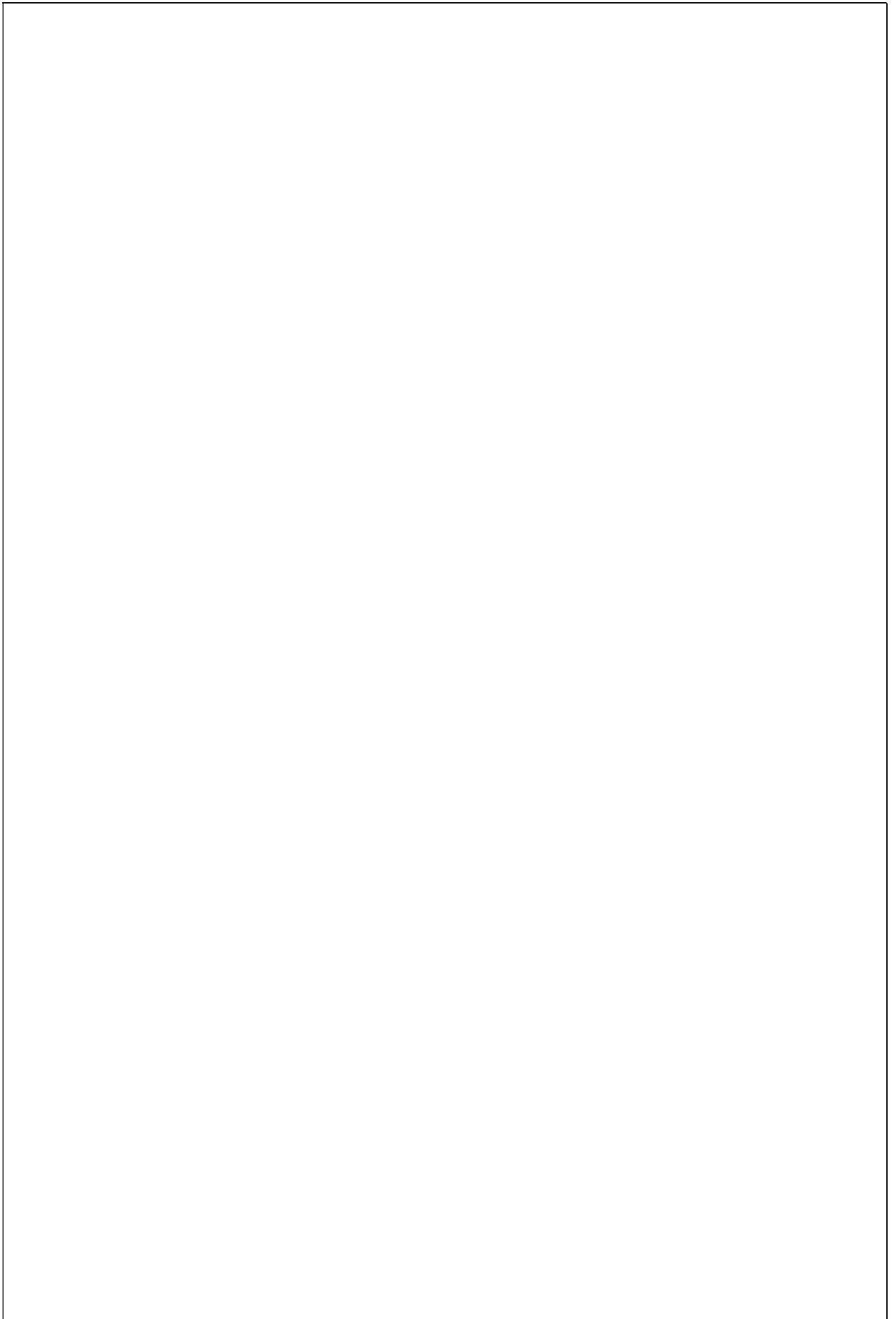


유니버설 스크래퍼 (Selding-scrafer/US-160)



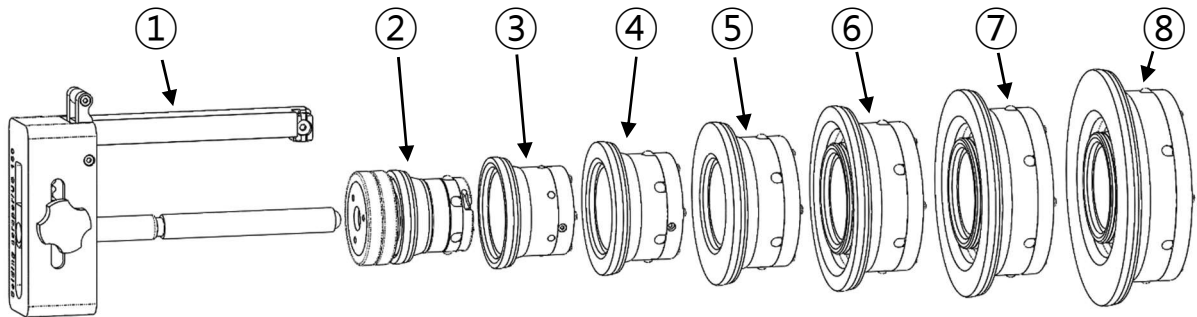


1. 제품개요

본 제품(Selding-scrapers/US-160)은 전자소켓용착시 파이프 표면을 스크래핑 하는 기기로써 SDR-11의 ISO-63mm 부터 ISO-160mm까지 사용 할수 있습니다.

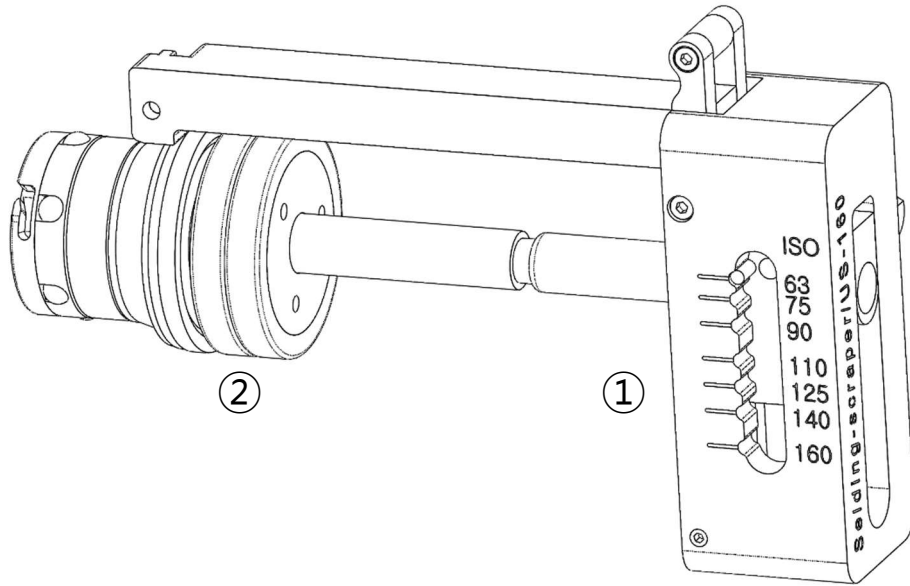
2. 제품 구성 및 명칭

각 구성품은 선택적으로 구매 할수 있습니다.

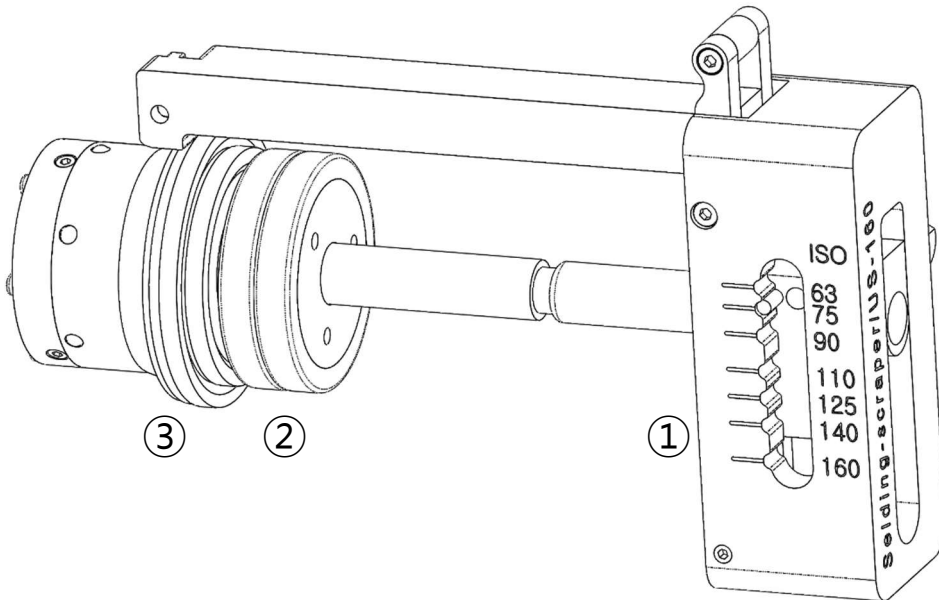


	명칭	구분	설 명
①	회전체	필수	회전하며 스크래핑을 합니다.
②	ISO-63 아답타	필수	ISO-63mm 파이프 내경에 고정됩니다
③	ISO-75 아답타	선택	ISO-75mm 파이프 내경에 고정됩니다
④	ISO-90 아답타	선택	ISO-90mm 파이프 내경에 고정됩니다
⑤	ISO-110 아답타	선택	ISO-110mm 파이프 내경에 고정됩니다
⑥	ISO-125 아답타	선택	ISO-125mm 파이프 내경에 고정됩니다
⑦	ISO-140 아답타	선택	ISO-140mm 파이프 내경에 고정됩니다
⑧	ISO-160 아답타	선택	ISO-160mm 파이프 내경에 고정됩니다

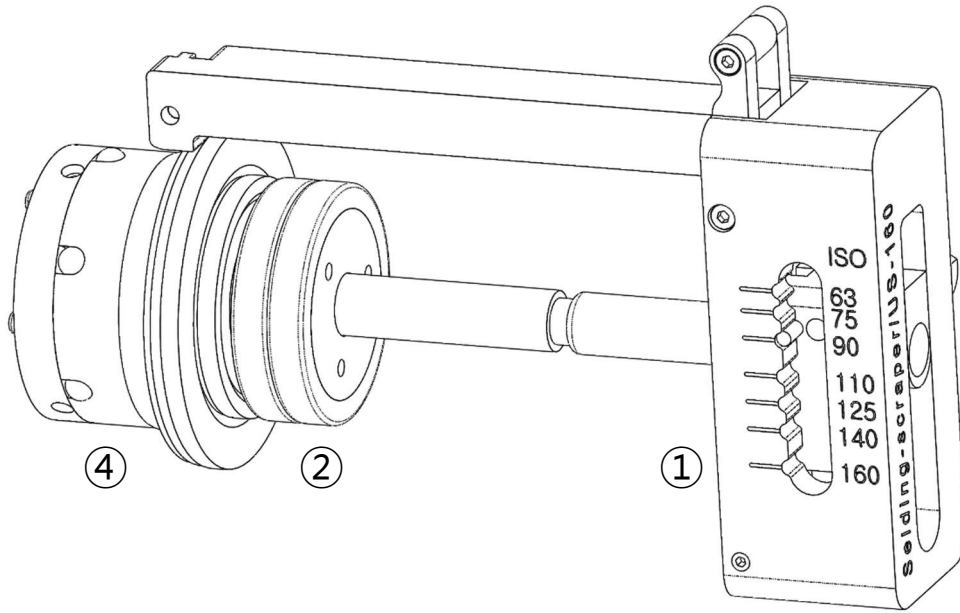
3. ISO-63mm 스크래퍼의 조합



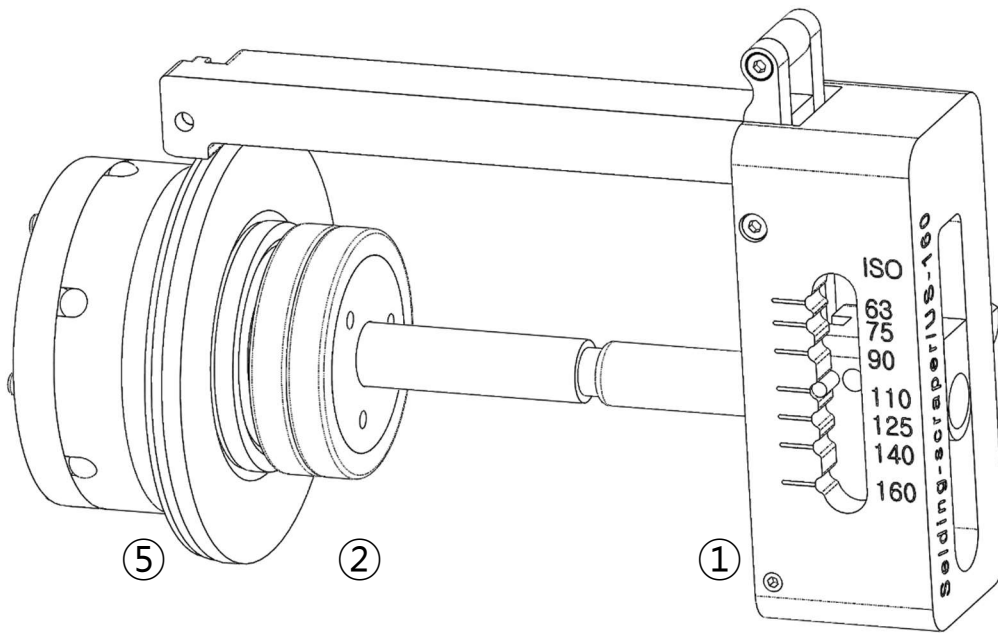
4. ISO-75mm 스크래퍼의 조합



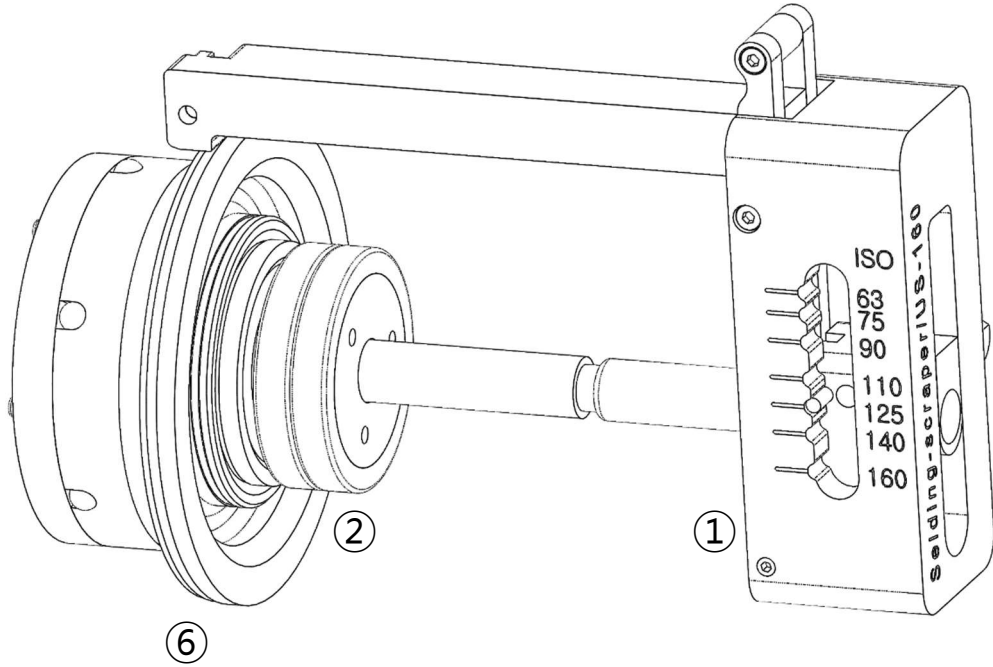
5. ISO-90mm 스크래퍼의 조합



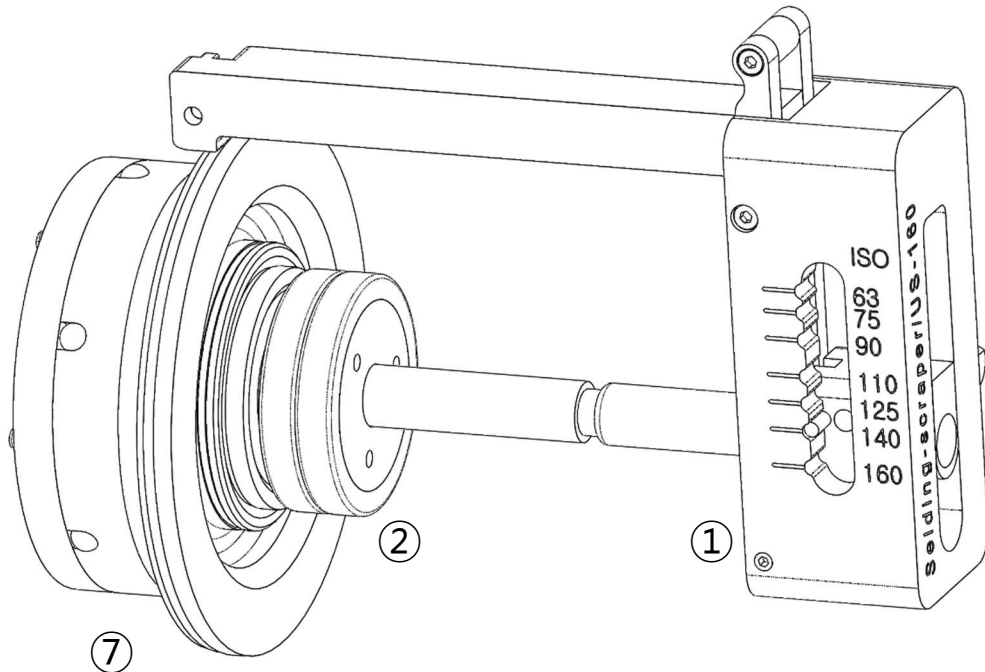
6. ISO-110mm 스크래퍼의 조합



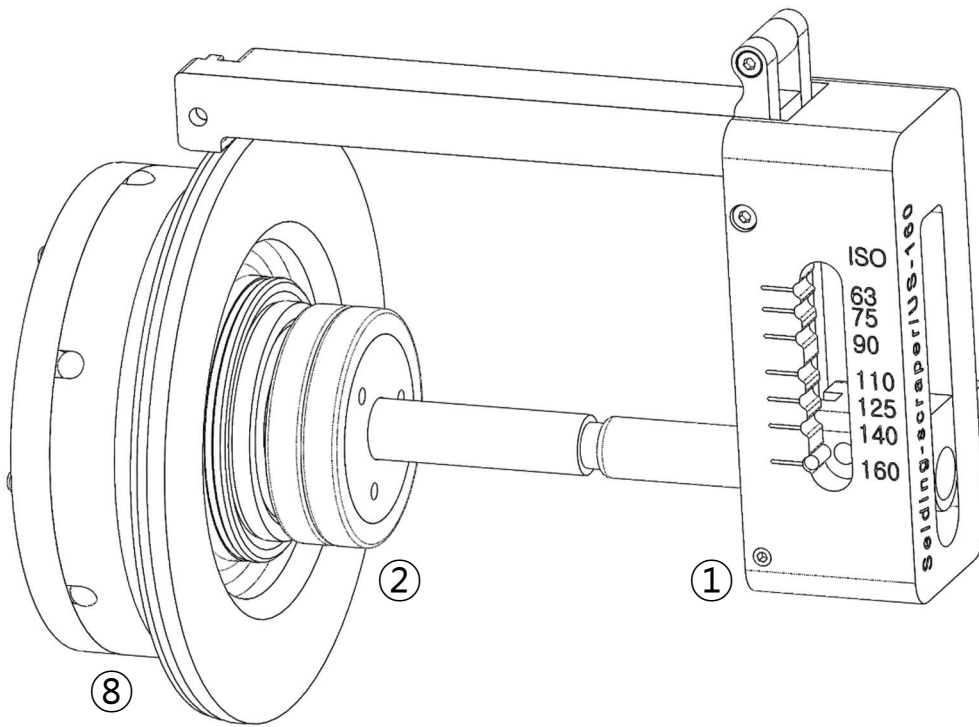
7. ISO-125mm 스크래퍼의 조합



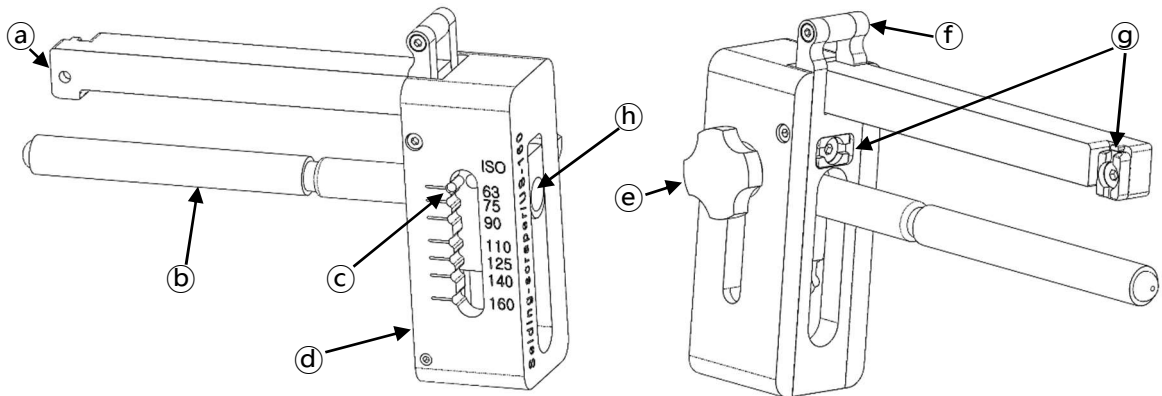
8. ISO-140mm 스크래퍼의 조합



9. ISO-160mm 스크래퍼의 조합

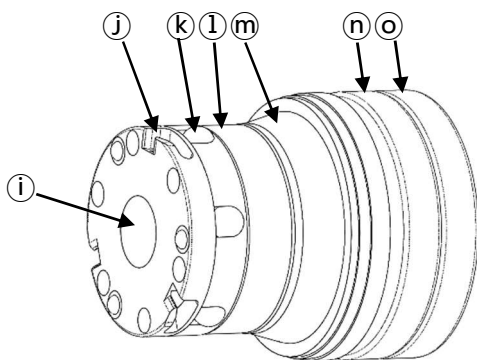


10. 회전체① 각부의 역할



명 칭	설 명
㉑ 칼날홀더	스크래핑 칼날을 고정 합니다.
㉒ 스크류	㉒의 아답타 내부와 결합됩니다.
㉓ 관경결정핀	스크래핑 하고자 하는 관경의 눈금에 일치 시킵니다.
㉔ 몸체	회전체 각부를 지탱합니다.
㉕ 관경고정핸들	관경 조정후 스크류위치를 고정합니다.
㉖ 텐션바	파이프에 결합 또는 해체시 조작합니다.
㉗ 칼날	칼날은 양면으로 사용할수 있으며 스페어 칼날을 보관 할수 있습니다.
㉘ 전동공구삽입구	스크래핑시 전동공구를 결합합니다.

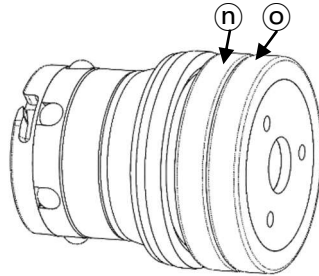
11. ISO-63 아답타② 각부의 역할



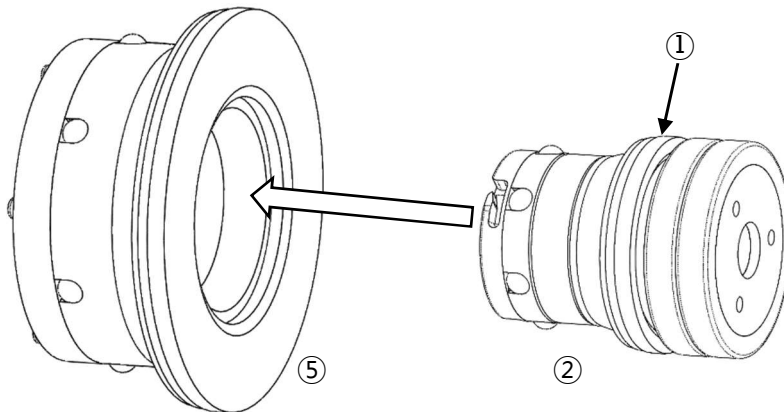
명 칭	설 명
① 관통구	스크류㉒가 통과 합니다
㉑ 아답타결합홈	ISO-75 이상의 아답타와 결합 됩니다.
㉒ 고정볼	파이프 내경 안쪽을 고정합니다. (모든 아답타에도 적용됩니다)
㉓ 몸체	아답타 각부를 지탱합니다. (모든 아답타에도 적용됩니다)
㉔ 파이프결합홈	파이프 내경 끝단을 고정합니다. (모든 아답타에도 적용됩니다)
㉕ 파이프 결합핸들	고정볼㉒를 조작합니다.
㉖ 스크류 결합핸들	스크류㉒를 고정합니다.

12. 사용법 : ISO-110mm 파이프를 예로 들며 다른 관경의 작업도 동일합니다.

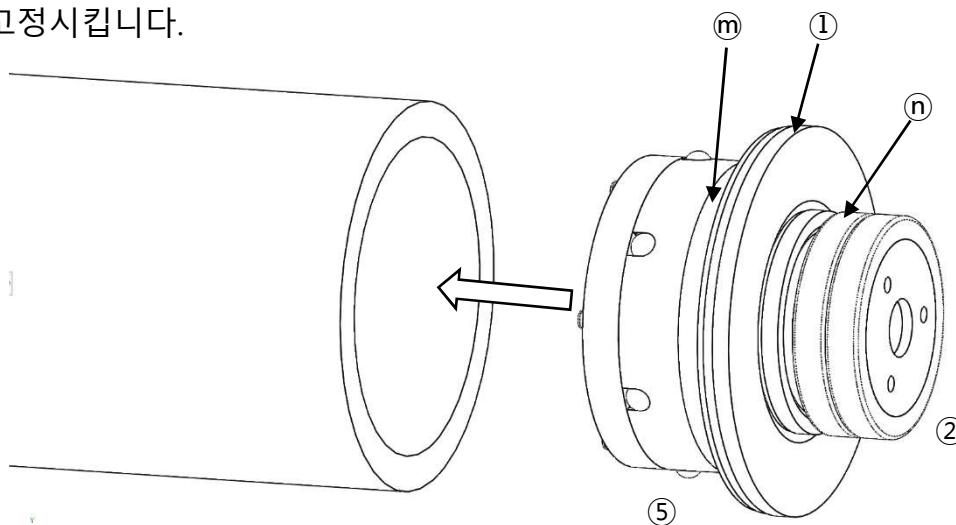
(1). 파이프 결합핸들^㉞과 스크류 결합핸들^㉟을 반시계방향으로 끝까지 돌립니다.



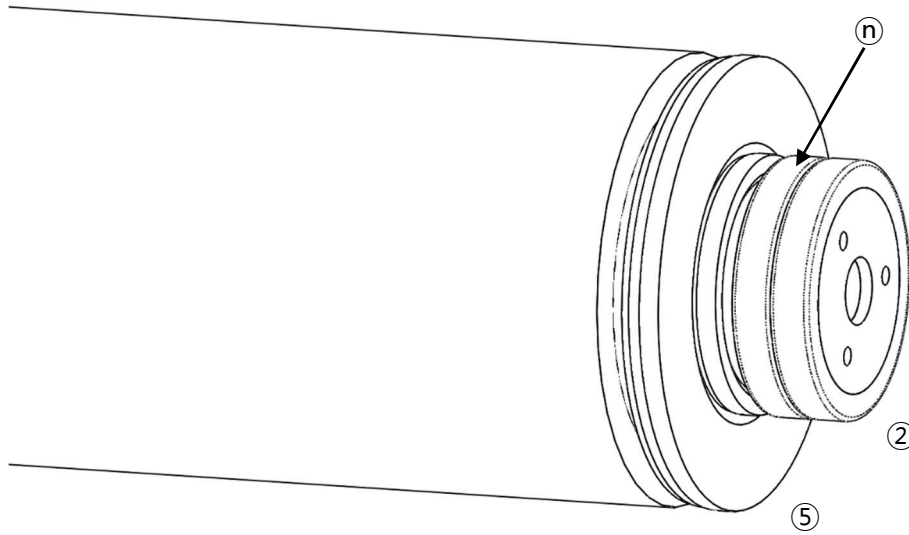
(2). ISO-110 아답타[㉡]내부로 ISO-63 아답타[㉢]를 삽입하고 몸체[㉠]를 시계방향으로 돌려 결합시킵니다.



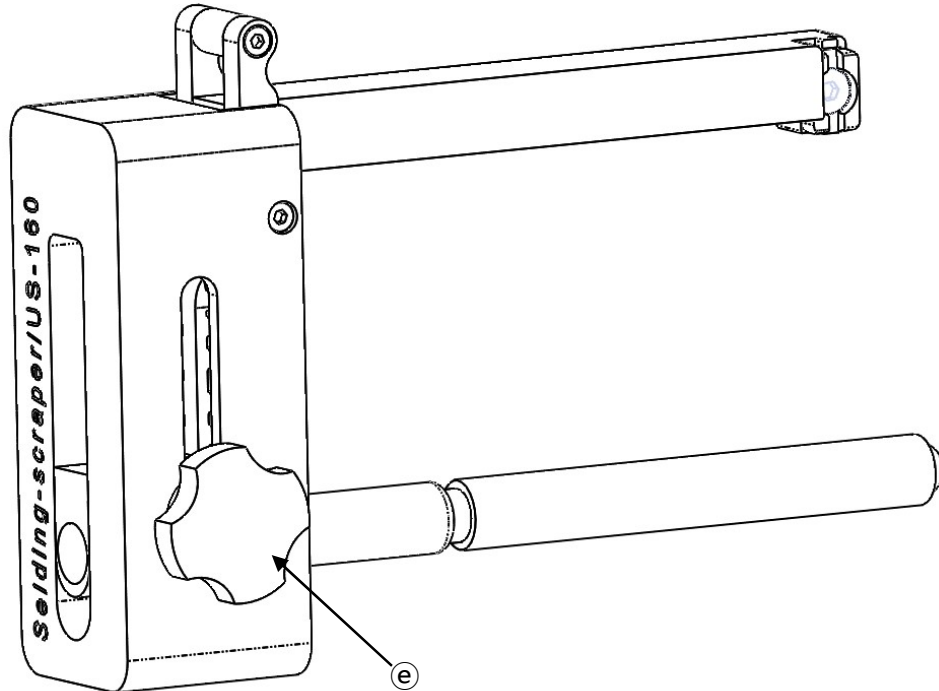
(3). 결합된 ISO-110 아답타[㉡]를 파이프의 내부로 삽입하고 파이프 내경 끝단이 파이프 결합홈[㉣]에 맞닿을 때 몸체[㉠]를 시계방향으로 돌려 고정시킵니다.



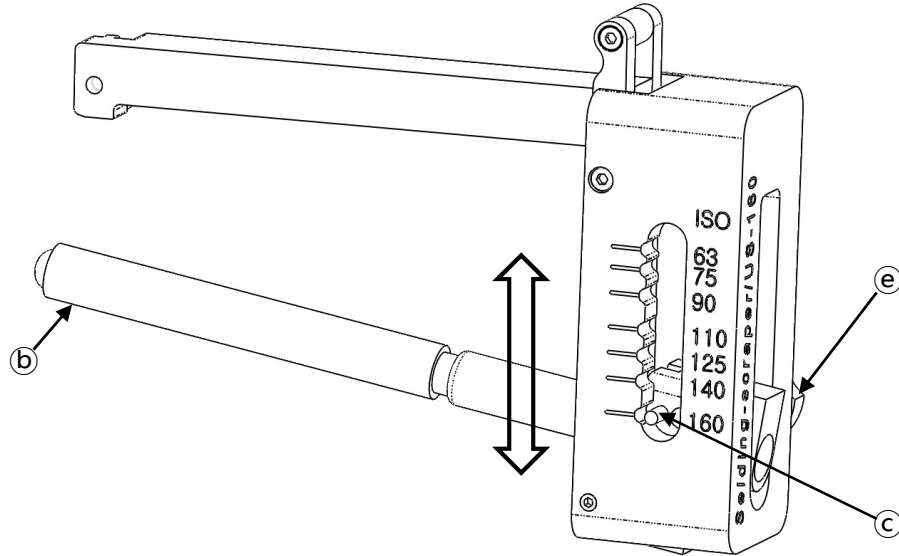
(4). 파이프 결합핸들④을 시계방향으로 돌리면 파이프 내경안쪽에서 고정볼③이 작동하여 고정 됩니다.



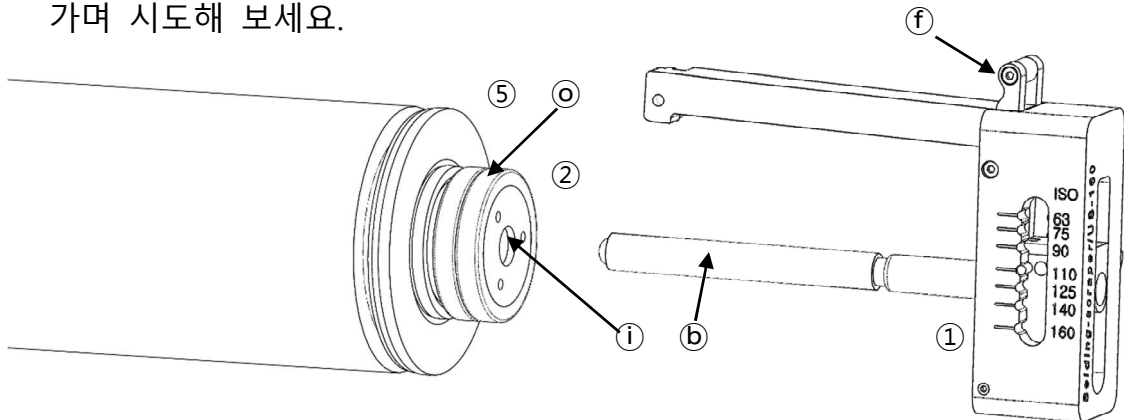
(5). 관경고정핸들⑤을 반시계방향으로 돌려 느슨하게 합니다.



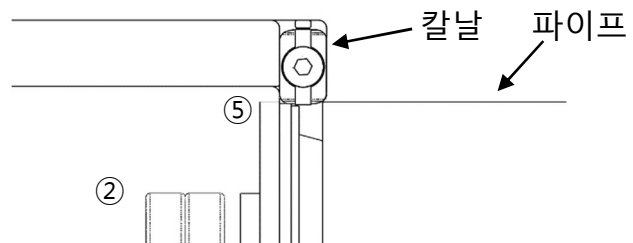
(6). 스크류**㉑**를 위로 제치면 상하 방향으로 움직일수 있습니다.
 관경결정핀**㉒**가 110의 위치에 오도록 하여 스크류**㉑**를 아래로 완전히
 제치고 관경고정핸들**㉓**를 시계방향으로 돌려 조입니다.



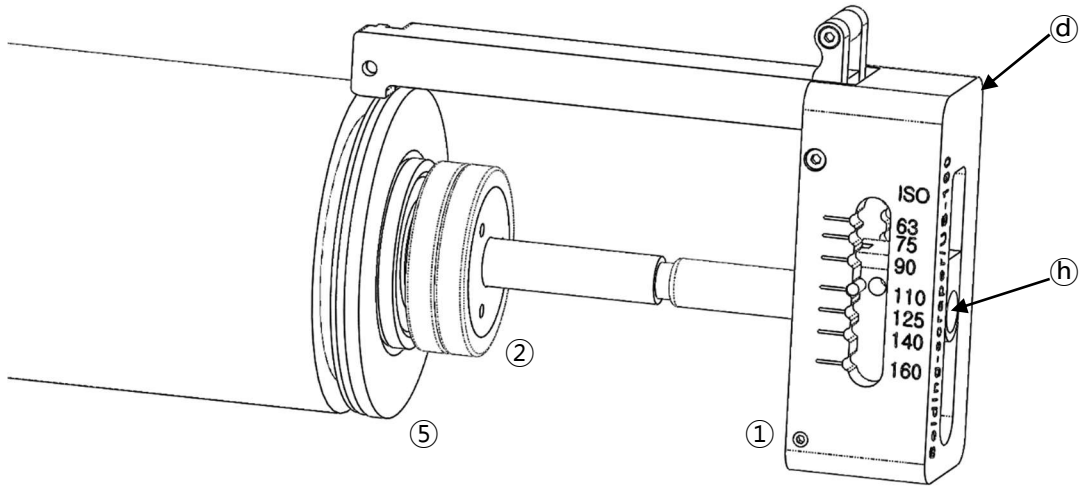
(7). 텐션바**㉔**를 뒤쪽으로 제쳐서 칼날의 위치가 초기위치에 오도록
 스크류**㉑**를 관통구**㉕**로 삽입하고 텐션바**㉔**를 복귀시키고
 스크류 결합핸들**㉖**을 시계방향으로 돌려서 회전체**㉗**와 결합합니다.
 스크류 결합핸들**㉖**이 원활히 돌아 가지 않으면 회전체**㉗**를 조금씩 움직여
 가며 시도해 보세요.



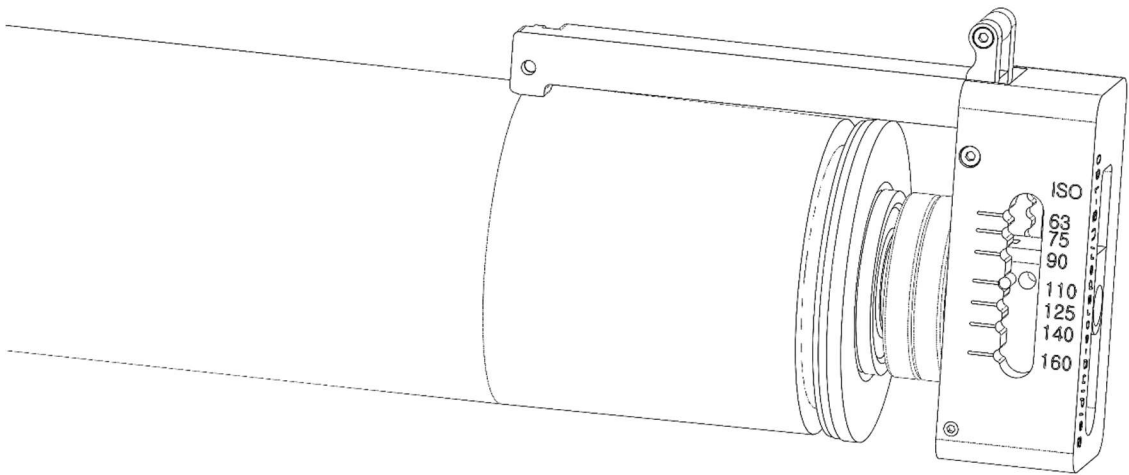
참고도 : 칼날의 초기위치



(8). 6mm 육각비트가 장착된 전동공구를 전동공구삽입구^h에 삽입하여 시계방향으로 회전시키거나 회전체^①의 몸체^④를 수동으로 시계방향으로 회전하면 파이프의 안쪽방향으로 이동하면서 스크래핑이 됩니다.

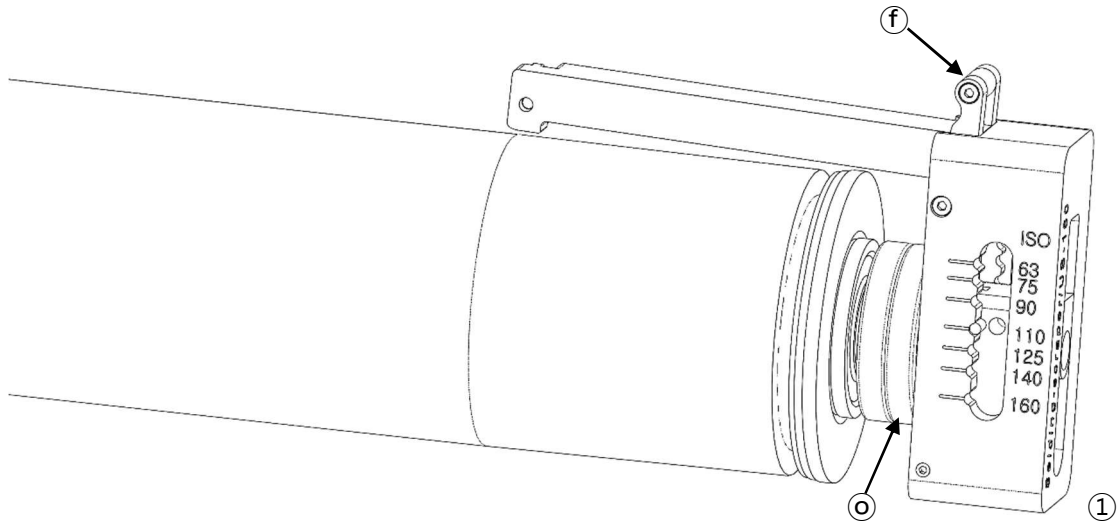


(9). 최대 110mm까지 스크래핑이 되며 계속 회전시켜도 헛돌아 가므로 기기에는 손상이 없습니다.

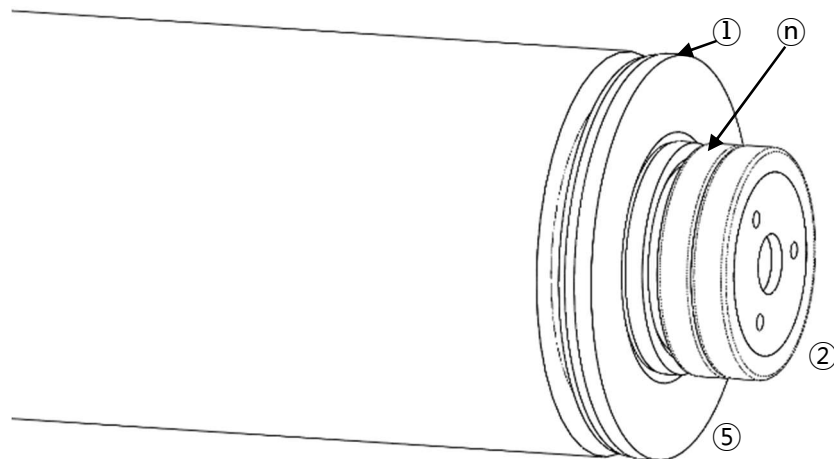


(10). 스크래핑이 완료되었습니다. 전동공구를 제거합니다.

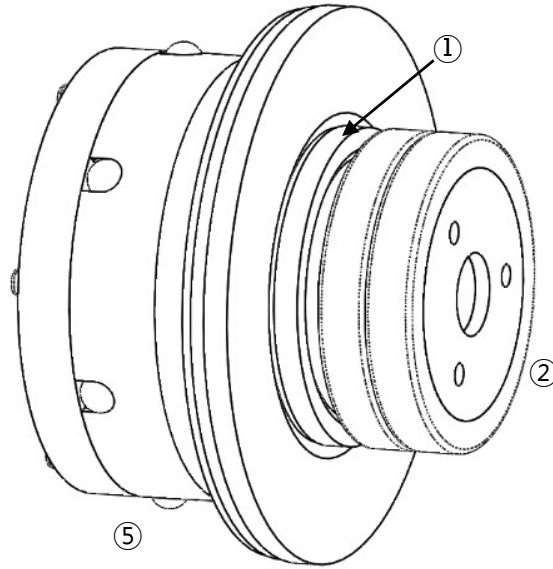
(11). 스크류 결합핸들㉔을 반시계방향으로 회전하여 스크류㉕ 결합상태를 해제하고 스크래핑된 부분의 손상을 피하기 위하여 텐션바㉖를 완전히 뒤로 제쳐서 회전체㉗를 탈거합니다.



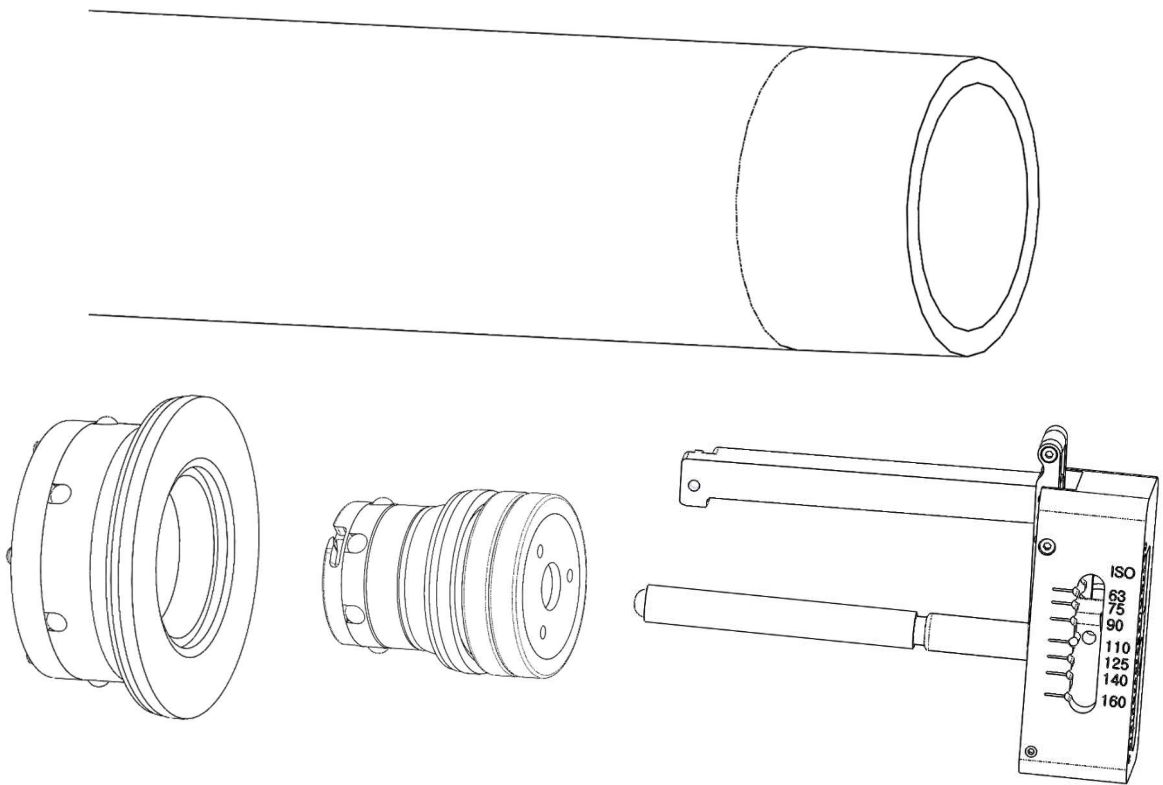
(12). 파이프 결합핸들㉘를 반시계방향으로 회전하여 파이프 내경 안쪽과 고정볼㉙을 고정 해제 하고 몸체㉚를 반시계방향으로 회전하여 파이프와 분리합니다.



(13). 몸체①을 반시계방향으로 회전하여 ISO 63 아답타②와 ISO 110아답타⑤를 분리 합니다.



(14). 작업이 완료 되었습니다.

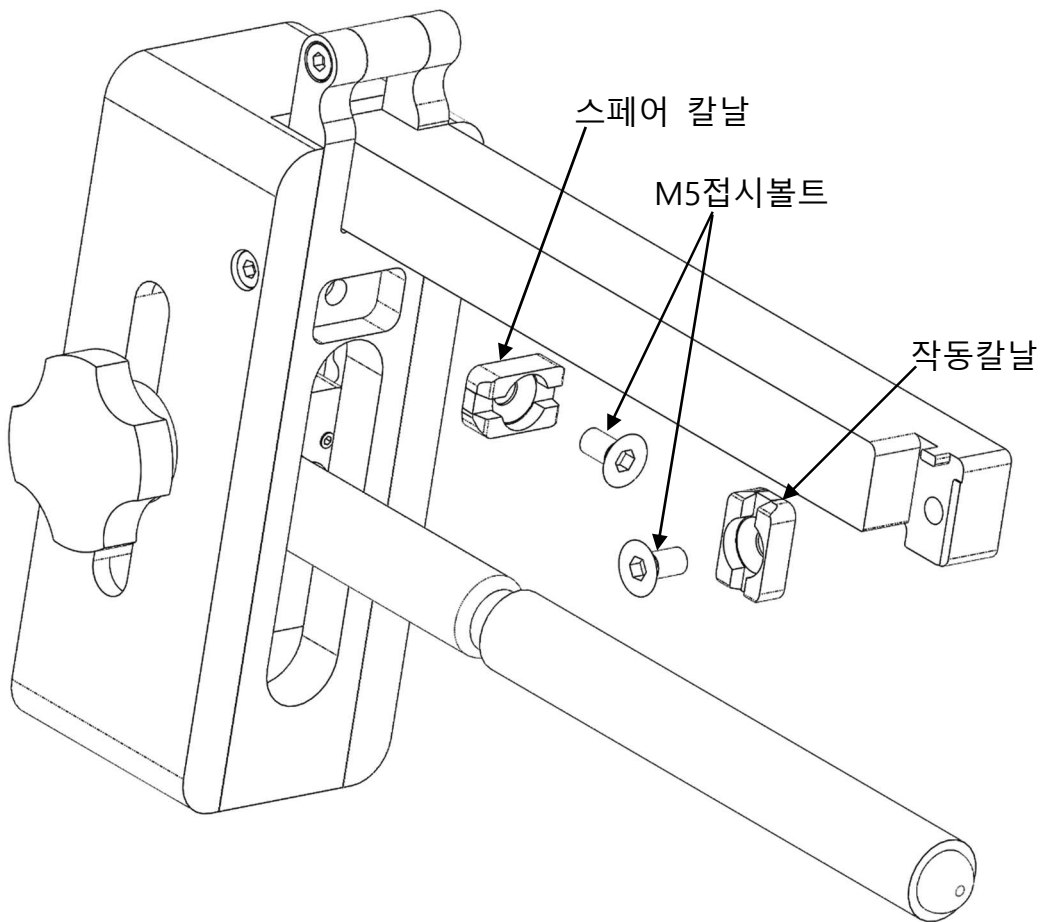


13. 칼날의 교체

M5의 10~15mm접시볼트로 고정 되어 있으며 칼날은 양면 사용이 가능합니다.

게다가 스페어 칼날도 보관 할수 있으므로 원활한 사용환경을 제공합니다.

칼날은 정밀하게 제작 되어 있으므로 외부물체와의 접촉은 피해 주십시오.



본 설명서에 사용된 그림들은 설명의 이해를 돕기 위한 그림으로 제품의 품질향상등의 이유로 예고 없이 변경될수 있습니다.

감사합니다.

◎Selenix세민전자산업

경기도 김포시 김포한강4로 278번길 49-25

www.se.co.kr

문의처 전화 : 1877-8852

팩스 : 0505-882-8802

2021.07