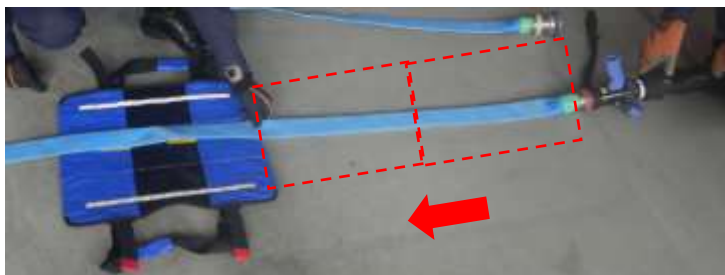


○ ホースバッグI型（40mmホース1本+ノズル）の設定要領

ノズル及び媒介金具をホースに接続する。この際、ノズルのレンジが「流量230」、「噴霧」、レバーは「OFF」の状態を確認すること。



① ノズルは逆さの状態にしておく。

ノズルのメス金具を起点としてホースバッグ3個分を移動する。



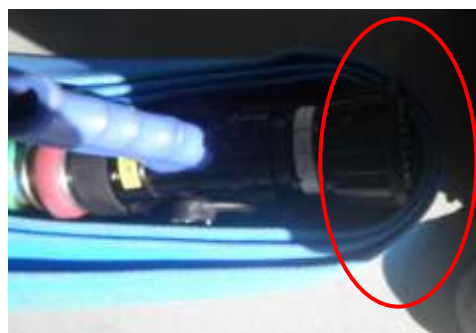
三角印

② ホースバッグに設けられた三角印に沿ってホースを反時計回りの方向に折る。

反対側はノズルの先端でループさせる。

これを1セットとして最初の三角印で2回繰り返す。

ここがポイント！！



三角の折り返しは隙間を開けずに丁寧の折ること。折り方が雑であるとコンパクトにまとまらなくなる。

ノズル側でのループ作成の手順は全て同じ。この時の注意点は、ループは隙間を開けずに密に巻くこと。狭所展開の際は、ここが持ち手となるのでループを密にししないと展開時に取りこぼしが起きる。



1回折 (153cm) 2回折 (136cm) 2回折 (119cm)

- ③ ②の行程を2つ目の三角印でも2回繰り返し、最後にホースバックの端で②と同様の手順で1回折り、ノズルの先端でループさせる。

ここがポイント！！

ホースを折る箇所は、ノズル側のループの頂点から119cm、136cm、153cmとしていることから狭所展開時にループが重ならないように設定されている。



- ④ 2回、2回、1回の折り込みが完了したらホースバックの長さ分 (a) を測り、メス金具をノズル側へずらしてAの頂点をBの位置へ折り込む。

※ ホースの質により、余長の長さは異なるため、必ずしも写真のような長さになるとは限らない。



- ⑤ メス金具をAの位置に置く。

ここがポイント！！

延長時には、メス金具を引き抜くことで折り込んだ余長ホースがスムーズに引き出せる。

この余長分があることで狭所展開時に分岐金具との間にスペースが生まれ、ホース整理がしやすくなるメリットがある。



- ⑥ aの中心(A)を掴み、Aの頂点をBの位置へ合わせる。
 この時、ノズルを引きずるため愛護的に
 Cの位置でホースを押さえておくのがポイント。

ここがポイント！！

頂点をずらす

Aの頂点をBの位置へ合わせる際は、あえて両方の頂点を揃えずにメス金具と反対側の頂点を端方向へずらすことで設定のバランスが良くなる。



- ⑦ ループをノズル部分は残して、メス金具側へ折り返す。(谷折り)



- ⑧ 最後にノズルを乗せる。この際にノズルを横に向け、ホースバッグとノズルの持ち手が干渉しないようする。

側面を確認！



ホースの折り方が側面からみて「Mの字」になっていればOK！



⑨ バンドで固定して完成。

○ ホースバッグⅡ型（65mmホース1本+分岐金具）の設定要領



- ① メス金具を起点としてホースバッグ1個分を反対側へ移動する。



- ② 三角の印の位置でホースを折り返し、メス金具をホースバッグの端に合わせる。



- ③ 更に三角の印の位置でホースを折り返す。（山折り）

ここがポイント！！

延長時には、メス金具を引き抜くことで折り込んだ余長ホースがスムーズに引き出せる。

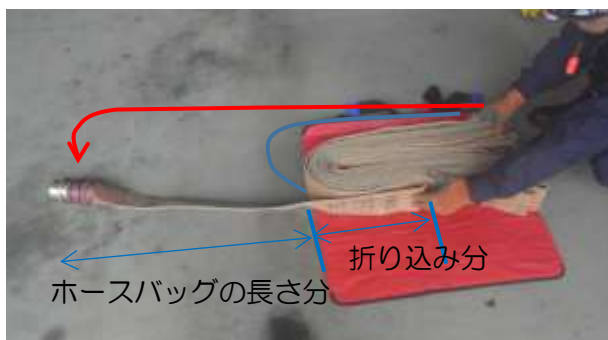


- ④ 菊水巻の設定要領と同様に長短交互に折り返す。

ここがポイント！！



長短交互に折り返すことで折り返しが重ならず、コンパクトにまとまる。また、余長ホースをコイルメソッドにより、ループに変換することができる。



- ⑤ 余長はホースバッグの長さ分を残して折り込み分を調整する。余長をホースバッグの長さ分にすることで分岐金具を取りくけた

ここがポイント！！



⑥ パッキングする。

この時、必ず

ホースバッグのパッキングは側面を足で押さえることにより、形が整えやすくなる。



⑦ パッキングして両端のバンドで固定する。



⑧ 余長ホースをバッグの上に添わせて分岐金具を取り付ける。



⑨ 分岐金具の脚を固定金具に合わせる。



⑩ 分岐金具の脚を固定金具に合わせる。