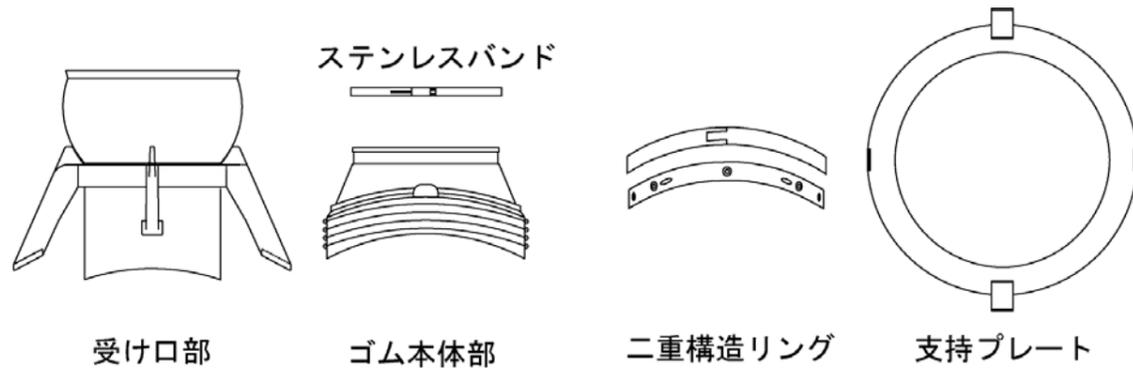


# FL支管 施工手順

＜製品の内容＞ ①受け口部 ②ゴム本体部 ③二重リング(本体ゴムに組込済) ④ステンレスバンド ⑤ラチエットレンチ(ヘキサゴン5mm)

＜用意するもの＞ 1. ウェス 2. ボックスドライバー(8mm)



- 削孔面に段差等がある場合は、補修してから製品を取り付けてください。
- 削孔径の許容範囲は下表の通りです。許容範囲を超える場合は、ご相談ください。
- 埋め戻しの際、継手周辺は十分に締め固めてください。
- 本管内に部材等を落とさないよう、十分に注意して施工を行ってください。

- 二重リングをゴム本体から外さないでください。
- ボルトの締め込みは必ず下図の①から②、③と順番に下記の手順で締め込みしてください。

**1 削孔面の清掃**

削孔機で削孔を行い、ウェス等で清掃します（※削孔径をご確認下さい）

**2 ゴム本体のセット**

支持プレートをセットします。ブチルゴムの離型紙を剥がしてから、ゴム本体の↑とプレートの⑨の位置を合わせ、ストッパー位置まで押し込みます。

**3 ボルト締め**

添付のレンチを用いてボルトの【仮締め】と【本締め】を行います。

※ゴム可とう部の矢印シールの位置が⑨のボルトとなります。  
※ボルトの本数はサイズによって異なります。

ボルト締めは上図の①から②、③と順番で行い、一巡ずつ均等なトルクで締めて下さい

- 1巡目【仮締め】  
添付のレンチでボルトの抵抗がかかる程度に締め込む  
(参考トルク6N・m、約60kgf・cm)
- 2巡目【本締め】  
添付のレンチでボルトが回転しなくなるまで締め込む  
(参考トルク10N・m、約100kgf・cm)

**4 受け口部のセット**

受け口部をゴム本体に挿入します。(短い方の脚部をゴム本体のストッパーに載せます)

**5 バンドの締め付け**

ステンレスバンドを十分に締め付けます。(ボックスドライバをご使用下さい)

**6 取付管のセット**

取付管の管口を面取りし、滑剤等を用いて挿入します。

—削孔径とボルト数—

取付管・呼び径(mm)	許容削孔径(mm)	ボルト数(個)
VU		
150	250~255	9
200	302~306	9