

# 管管継手 R (ラウンドプレス)


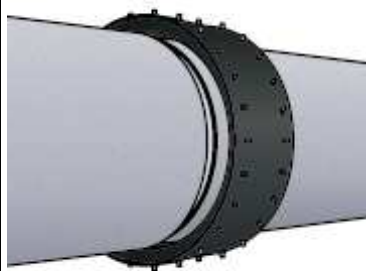
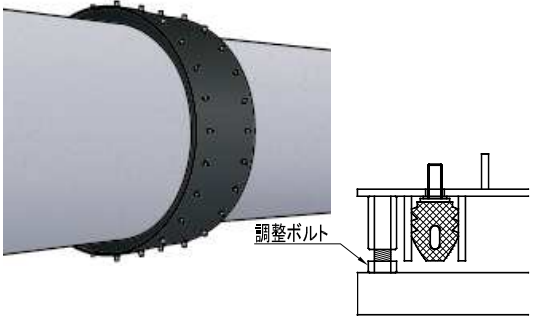
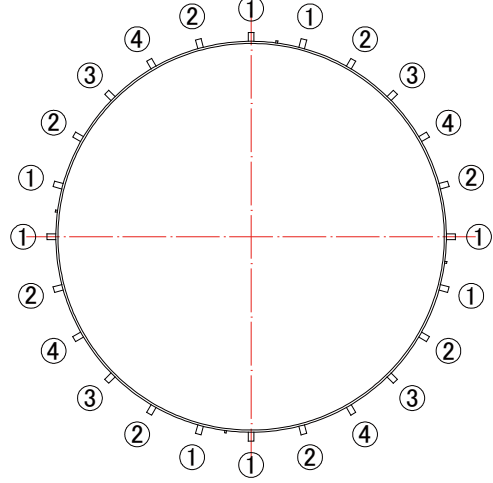
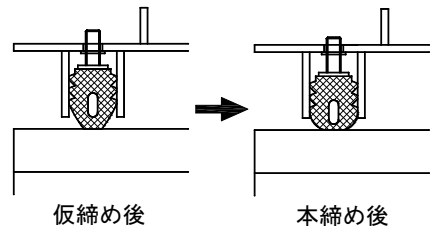
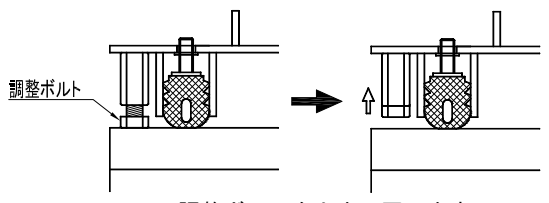
## 施工手順

株式会社 **サンリツ**

TEL (076) 462-9325

<付属品> 本体、クッション材

<用意するもの> ウェス、トルクレンチ(ヘキサゴン 8 mm)

<b>1. 本管の清掃</b> 本管の断面処理と清掃を行い、管端にクッション材を取り付けます。 ※本体取り付け位置にカケ、穴等ある場合は補修してください。 ※継手本体にクッション材がすでに付いている場合は、管端のクッション材は不要です。		
<b>2. 本体の取り付け</b>  <p>本管を片方の管に預けます。</p>	<b>3. 管と管を寄せる</b>  <p>接合面の破損に注意して接続管をつなぎ合わせます。</p>	<b>4. 本体の移動</b>  <p>調整ボルト</p> <p>本管の合わせ目が中央部になるように継手本体を移動させ、パッキンと本管の隙間が均等になるように調整ボルトで固定します。</p>
<b>5. ボルトの締め込み</b> <p><u>仮締め</u>：①のボルトをパッキンが本管に当たるまで隙間がないように確認しながら締め込みます。                  その後、②から④に向かってパッキンが本管に当たるまで締め込みます。なお、ボルトの数や番号の位置は本管のサイズにより異なります。正しい締め込み順番は継手本体に記載されています。                  ※上下左右に目印として矢印シールが貼ってあります。</p>  <p><u>本締め</u>：仮締めと同じ順番でトルクレンチを使い 16N・m で締め込みます。再度、トルクをチェックし、パッキンがつぶれているか確認します。つぶれていなければ締め込みトルクに関係なく増し締めを行ってください。                  ※パッキンのつぶれの目安はつぶれて少し丸くなっていれば OK です。</p>  <p>仮締め後                      本締め後</p>		
<b>6. 施工完了</b> 調整ボルトを元の位置までもどして、施工完了です。  <p>調整ボルト</p> <p>調整ボルトを上まで戻します。</p>		