

ブレードホース 施工要領書

Z-13000

ゼンシン 株式会社

施工手順

1. 作業前の確認

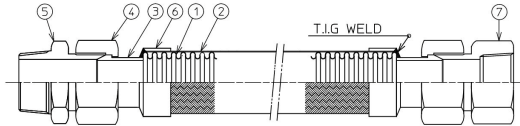


表1 部品表

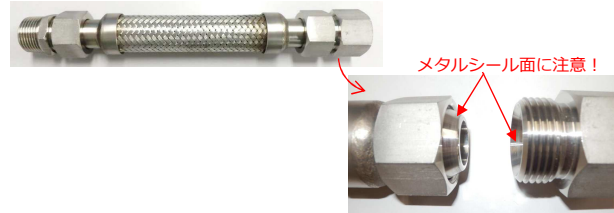
品番	部品名	材質
①	ベローズ	SUS304
②	ブレード	SUS304
③	スリーブ	SS400 or SUS304
④	袋ナット	SS400 or SUS304
⑤	オスニップル	SS400 or SUS304
⑥	ブレード押え	SS400 or SUS304
⑦	メスニップル	SS400 or SUS304

施工前に次の事項についてご確認下さい。

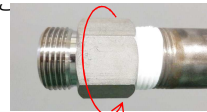
- 口径、長さが適正か
- シール面に損傷が無いか

2. 配管への取り付け

- 1) 品番⑤、⑦のニップルを製品から取り外し、P Tねじ部にシールテープを巻き付ける。
この時、メタルシール面は絶対に傷を付けない様注意して下さい。



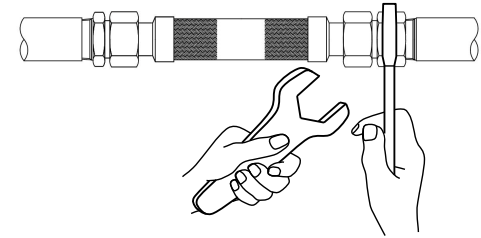
- 2) 配管側及び機器側のソケット又はネジ部に
両ニップルをしっかりと捻じ込みます。



- 3) 片側を手締めで締め込み、他端も同様の手締めで仮取付します。
この時、メタルシール面は絶対に傷を付けない様注意して下さい。
また袋ナットはニップルに対して真っ直ぐ取り付けて下さい。



- 4) 最後にレンチでニップルを固定しながら
袋ナットを締め付けます。

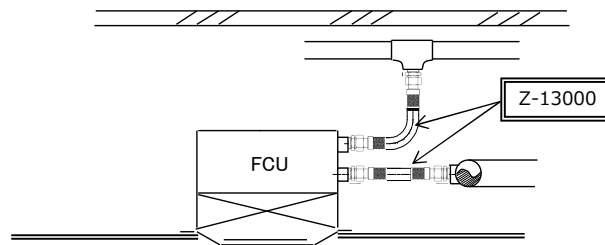


※トルクレンチを使用する場合の締め付けトルク値は、
下表を参照下さい。

締付トルク(目安)

口径	締付トルク(N・m)
8A	55~65
10A	55~65
15A	60~75
20A	85~100
25A	110~120
32A	120~135
40A	145~160
50A	180~200

設置例



⚠ 注意事項

- ウォーターハンマーの発生が懸念される配管系では、フレキが損傷する恐れがあります。
その様な場合は適切な衝撃防止対策を行って下さい。
- 配管の溶接作業は、フレキ取り付け前に施工して下さい。
やむを得ず製品取り付け後に溶接や溶断をする場合は、溶接電流が流れないよう、適正なアースをとり、製品に保護カバーを被せて下さい。
- 管内流速(内径基準)が3m/secを超えない様に口径を選定して下さい。
- ステンレスに対して腐食性を有する流体については、ZTFシリーズ(フッ素樹脂製)をご使用下さい。
- 袋ナットの締め付けに際しては、フレキの振れを防止するため、必ずニップルをレンチで固定して下さい。