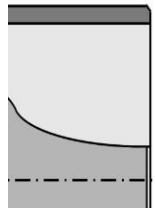


1 管の切断

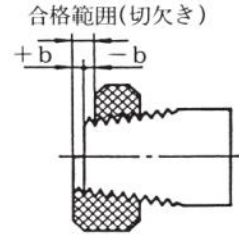
- ① 管の切断の長さはSPロックの寸法を参照して決定してください。
- ② バンドソーやメタルソー切断機等を使用し直角に切断下さい。
- ③ 切断面のバリを除去、ベルトサンダー等で管の外周に面取り(C=0.5)を実施下さい。



注意
管端面にバリがあると接続時パッキンの内側に傷を付ける恐れがあります。

2 ねじ加工

ねじ加工機にて反対側にJIS B0203に規定のテーパーねじを加工する。



ねじ径はJIS B 0253に規定のテーパーねじゲージで合格すること。又、多角ねじ、屈折ねじ、山やせ、ねじむしれ、偏肉などの不良が無いこと。

3 グループ加工

- ① グループニングマシンで管に転造溝を加工下さい。機械の取り扱いには各社の説明書に従って下さい。
- ② グループ加工部は専用のゲージで検査し溝寸法を確認する



管端部の膨れを防止するため、管を少し傾ける



4 管端部の研磨

ベルトサンダー等で、管端面及びシール面を円周方向に磨いて下さい。



5 シール部の検査

東尾メック株式会社製の専用ゲージで、管端の止水部の直径を検査して下さい。



ゲージによる直径チェック

6 加工管と継手のねじ込み

- ① ねじ部に液状ガスケットを塗布する。
- ② 継手をパイプレンチ等で締め込む。
- ③ 余りねじ部の防錆防錆塗料または防食シール剤などを塗布して下さい。塗布後は十分に乾燥させること



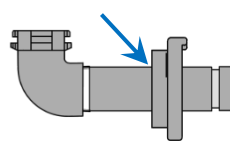
接合前に継手内のパッキンに異物や傷など異常が無い事を確認下さい。

② 継手をパイプレンチ等で締め込む。



7 ナットとCリングのセット

- ① ナットを管に差し込む。
- ② Cリングをセットする。



Cリングはサイズにより形状が異なります。また、市販品など使用しないでください



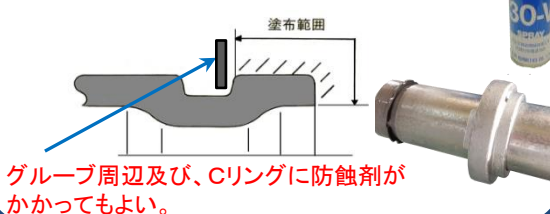
40A~65A

25A, 32A

8 管端部への防蝕剤塗布

下図の塗布範囲に防蝕剤(ヘルメシールNo.30-V)をスプレー塗布して下さい。

防蝕剤は十分に乾燥させ、凹凸が無い事。凹凸が見つかった場合は、#120番程度のペーパーやすりなどで軽く磨いて仕上げして下さい。



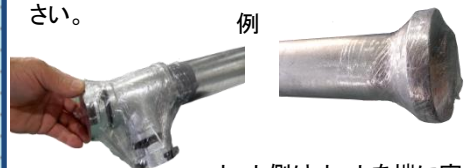
グループ周辺及び、Cリングに防蝕剤がかかってもよい。

9 検査

製作仕様による検査を実施する
①寸法検査
②外観など

10 端部の養生

継手の端部及び、ナット付きのグループ加工部に異物の付着を防止するため、養生して下さい。



例

ナット側はナットを端に寄せてラップを巻いて下さい。

出荷

1 入荷

搬入



加工管の入荷時は端部の変形や傷、発錆などが無いことを確認して下さい。

* 屋外で保管する場合は、雨水の当たるところへは保管しないようお願いします。

2 養生材の除去

端部の養生材はなるべく、施工直前まで除去しないで下さい。継手内蔵のOリングに異物が付着すると漏れが発生する恐れがあります。カッターナイフ等での養生材の切除はOリングを切断する恐れがあるため注意下さい。



3 吊り・支持金具の取り付け、仮吊り

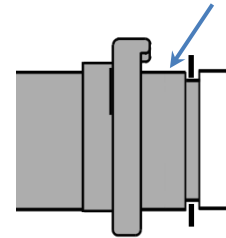
所定の位置に吊り金具、支持金具を取り付け下さい。



各加工管の接合は仮吊りした状態で実施しますが、各管は、できるだけ、水平、直角に仮保持してください。斜めや配管軸のずれがある場合は、接合が困難となる場合があります。

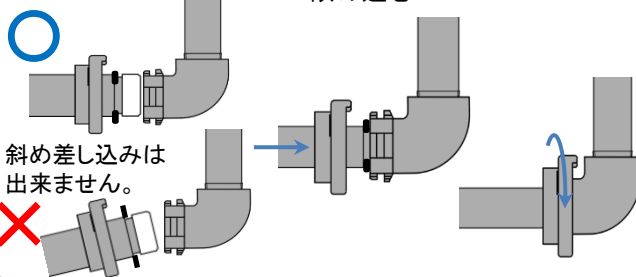
4 シール面の確認

シール面に傷や剥がれ、異物の付着などが無い事を確認して下さい。



5 継手とナットの接合

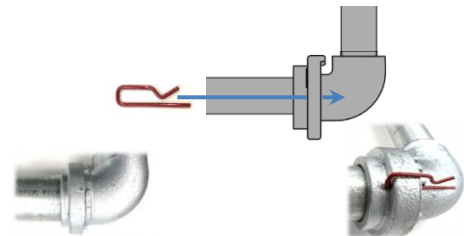
- ① 管を継手に対して真っすぐ差し込む。
- ② ナットを嵌合位置へ嵌め込む
- ③ ナットを時計方向に手で回す



斜め差し込みは出来ません。

6 ロックピンの差し込み

ナットのロックピン差し込み穴は2箇所ありますが、目視確認が出来る方(1ヶ所でもOK)にロックピンを差し込み下さい。



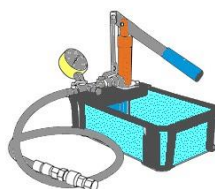
7 吊り・支持金具の固定

接合完了箇所の吊り金具、支持金具を固定する。



8 試験

対象区域毎で、所定水圧による漏れ試験を実施して下さい。試験条件や判定方法は、工事仕様に従って下さい。



★配管の支持固定★

接合後も鋼管は回るため、チーズの枝部や、配管の端部には追加の支持が必要となる場合があります。

SPロックの最高使用圧力は1.4MPaです。

適用できる消火設備は、屋内消火設備、スプリンクラー設備、水噴霧消火設備、泡消火設備、屋外消火栓設備、です。

これ以外の設備へは使用できません。