

フッ素樹脂製防振継手施工要領書

ZTF-5000 (ケミカルジョイント)



施
工
手
順

1. 作業前の確認

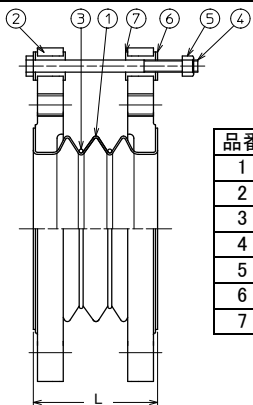


表1 部品表

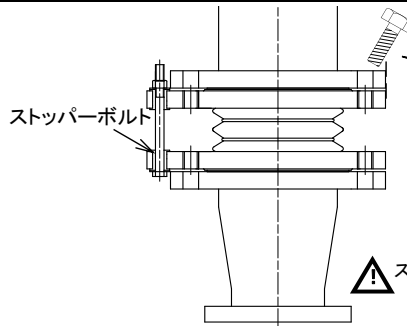
品番	部品名	材質
1	ベローズ	PTFE
2	フランジ	FCD450
3	コントロールリング	SUS304
4	ストッパーボルト	SS400
5	Uナット	SS400
6	ワッシャー	SS400
7	グロメット	CR

表2 製品面間

口径	標準面間	口径	標準面間
25A	45	100A	85
32A	50	125A	100
40A	50	150A	100
50A	70	200A	110
65A	75	250A	120
80A	85	300A	120

製品は、標準面間にセットされた状態で納入致しております。面間を調整される場合は、±3mm以内をお願いします。

2. 配管への取り付け



⚠ ストッパーボルトは取り外さないで下さい。

① 製品取り付け前に、製品側及び配管側のシール面に付着している異物を完全に除去し、配管フランジ間にセットして下さい。

※ 本製品は、ベローズ(フッ素樹脂)の折り返しによりシール面を形成しておりますのでガスケット無しでもシールすることはできますが、配管側シール面の傷等により製品側シール面が損傷する懸念がある場合は、別途ガスケットを用意し、使用することを推奨致します。

② 配管側から製品側へ向かって、取付ボルトを挿入して下さい。製品のボルト穴はネジ加工されていますのでナットは不要です。取付ボルトは下表のものを御使用下さい。

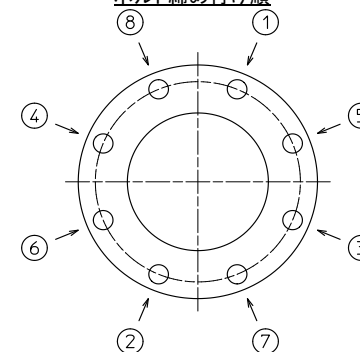
表3 ボルト長さ

口径	25A	32A,40A,50A	65A,80A	100A	125A,150A	200A	250A,300A
ボルト	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M22
仕様	×30	×35	×40	×45	×50	×55	×60

ボルト径×ボルト長さ(mm)

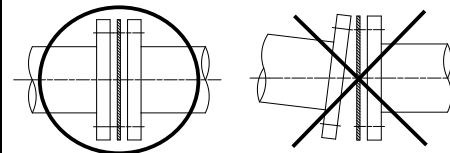
3. ボルトの締め付け

ボルト締め付け順

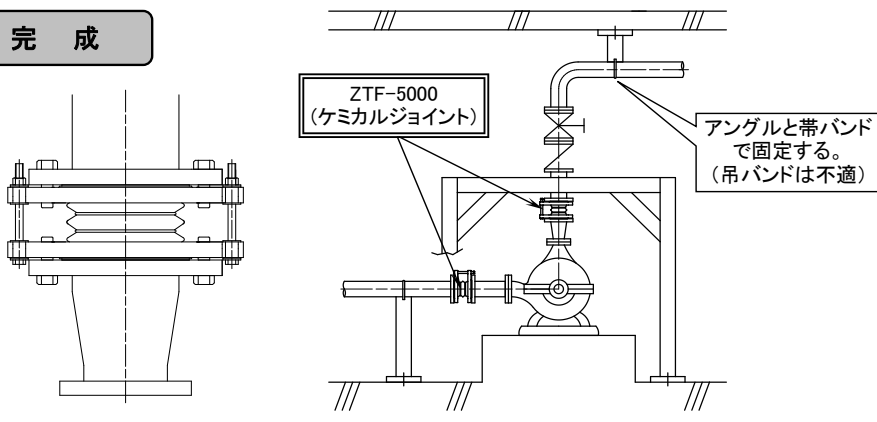


- ① ボルトは対角線に均等に締め付けて下さい。
- ② 反対側のフランジも同様に締め付けて下さい。

⚠ フランジ面が平行である事を確認の上、締め付けて下さい。



完成



⚠ 注意事項

- 1) 本製品は、軸直角変位を吸収するためのものではなく、振動を吸収するためのものです。軸直角変位は考慮できないものとしてご使用下さい。
- 2) 配管の固定が不十分である場合、配管系が共振することがありますので、ZTF-5000の近傍でしっかりとした固定を行って下さい。
- 3) 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に、適正なアースをとり、製品に保護カバーを被せて下さい。

4) 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。

5) ポンプ廻りの吐出側については、レジャーサ、製品、逆止弁、仕切弁の順に取り付けて下さい。

