

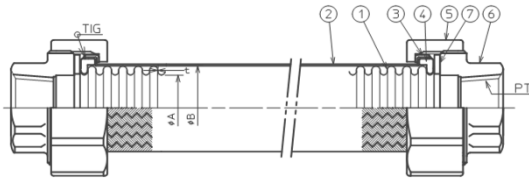
ブレードホース 施工要領書

Z-9000NW ・ Z-9000CAW ・ Z-10000NW



施工手順

1. 作業前の確認



(例) Z-9000NW,Z-10000NWの形状

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	押えリング	SUS304
4	割リング	SCS13
5	ユニオンナット	FCMB (SCS13)
6	ユニオンネジ	FCMB (SCS13)
7	ガスケット	ノンアスベスト

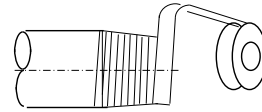
( )内材質はZ-10000NW

施工前に次の事項についてご確認下さい。

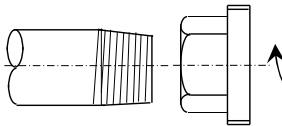
- 口径、長さが適正か
- シール面に損傷が無いか

2. 配管への取り付け

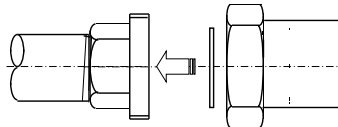
① 配管側ねじ部にシールテープを巻き付ける。



② ユニオンねじを手締めできる山数まで締め込み、ユニオンねじを配管側へしっかりと締め付ける。



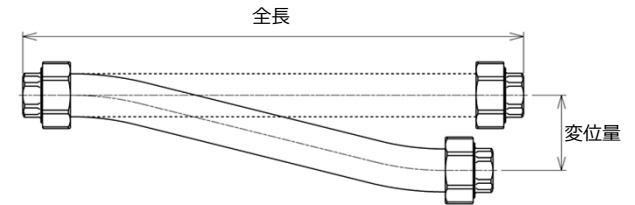
③ ガスケットが装着されていることを確認し、製品をねじ部に取り付ける。



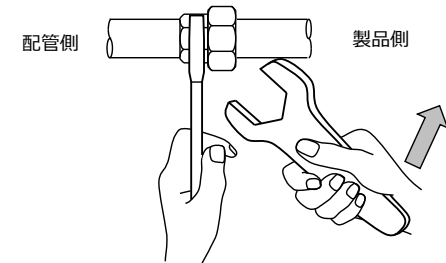
④ 他方も同様に取り付け。

3. ユニオンの締め付け

① 実際の配管変位が許容変位量内であることを確認して下さい。



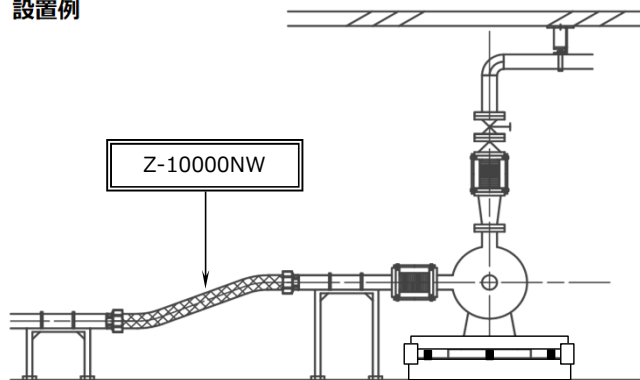
② ユニオンナットを手締めできる山数までねじ込み、チューブ本体にねじれが生じないようにパイプレンチ等でユニオンネジを固定して、ユニオンナットを締め付けて下さい。



締付トルク(目安)

口径	締付トルク(N・m)
10A	40~45
15A	59~64
20A	79~84
25A	98~108
32A	118~128
40A	147~157
50A	196~206

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。
- 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。
- ユニオンネジとガスケットは専用品となります。必ず付属のユニオンネジとガスケットをご使用下さい。
- 標準仕様で付属しておりますノンアスベストガスケットは蒸気には使用できません。蒸気配管で使用される場合には、弊社の“蒸気専用ガスケット”をご使用下さい。