

鋼管マルチ継手型圧着ソケット使用方法

1 前処理

補修部分のサビやシーリング材をワイヤーブラシ・ヤスリ等で落とします。サビこぶ等の付着物はノコ刃等で確実に落とし、段差部を直角に仕上げてください。



2 ゴムリングの取付け

管にゴムを巻き付け、継手の端面(ふち)にゴムが接するように移動させます。



4 M-S型金具の取付け・締め込み

M-F型金具の後方(継手から遠い側)に、M-S型金具を取付けます。M-F型金具が継手から離れないように、M-S型金具を前へ軽く手で押しながら回らなくするまで強く締め込んでください。



3 M-F型金具の取付け

M-F型金具をゴムの上にかぶせ、軽くボルトを締め、パイプに固定してください。その際ゴムと継手部分の間に隙間ができないように注意してください。(※ゴムのつなぎ目が金具のKKマークの中心付近にくるようにかぶせてください。)



5 M-F型金具の締め込み

最後にもう一度、M-F型金具をボルトが回らなくなるまで締め込んでください。50A以上のサイズについては、六角レンチとパイプハンドルが付属していますので、最初は六角レンチだけで締め込み、レンチの締めが重くなればパイプハンドルをレンチに差し込んで、両手で締め込んでください。



違いは耐圧力!

継手箇所の圧着ソケットの使い分け(兼用型とマルチ継手型)

マルチ継手型の開発で、兼用型では対応できなかった下記記載の継手部も補修が可能になりました。マルチ継手型の名前の通り、いろいろな継手に対応できますが、兼用型との大きな違いは「耐圧力」です。兼用型の耐圧力は2MPa、マルチ継手型は1MPaになります。通常のエルボ、チーズ、ソケット等、兼用型で対応できる箇所は、性能・コスト面から、できるだけ兼用型をご使用ください。

取り付け可能な継手部の適用範囲の一例

