

SUSバンド固定式スライド管<かんたんスライド管>の施工手順

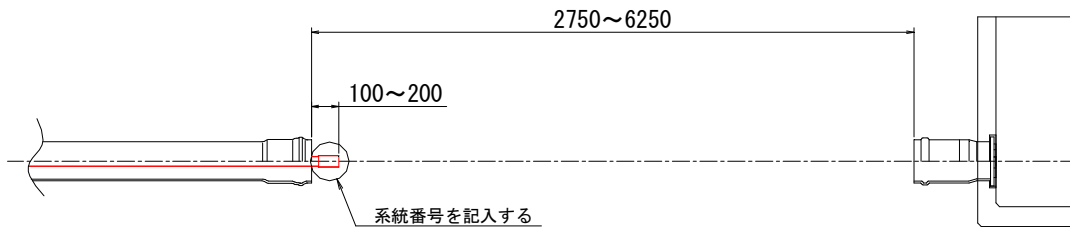
株式会社クボタケミックス
株式会社クボタプラテック



1) ボディ管・さや管を下記の寸法になるまで接合する。

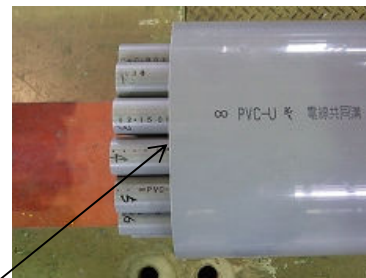
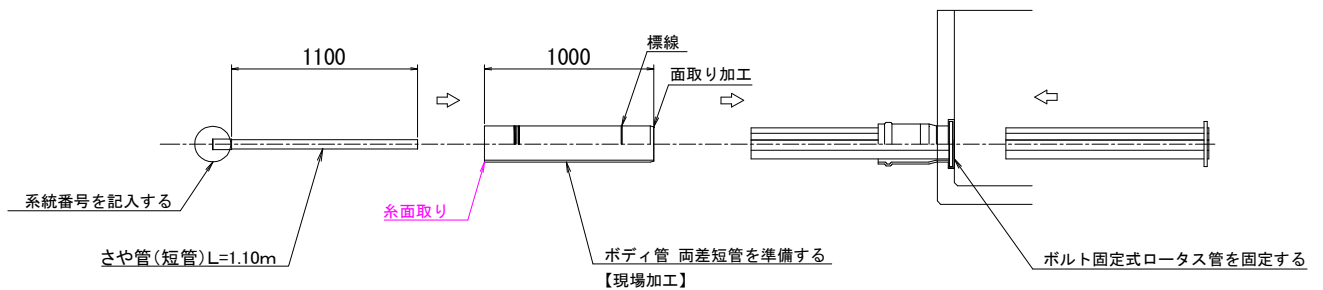


注意 終点側のハンドホール部ではヤリトリ接続のために2750以上の直線部分が必要になります。
ハンドホール部の位置や曲線配管の位置について考慮をお願いします。



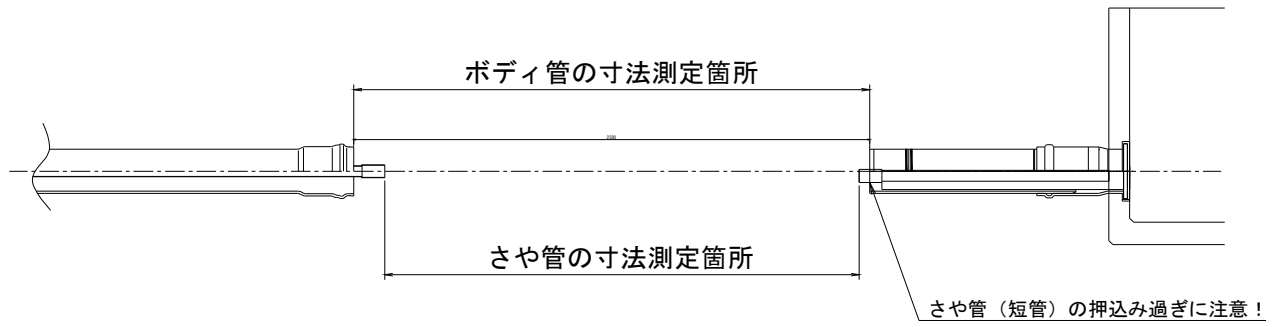
・ボディ管受口間寸法が最小2750mm～最大6250mmに合わせる。

2) ボディ管(調整管L=1000mm)ダクトスリーブに接合する。



糸面取りで可

3) 調整管作製のための寸法を測定する。

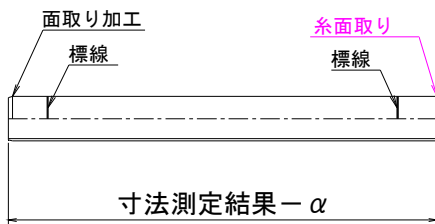


ボディ管の採寸



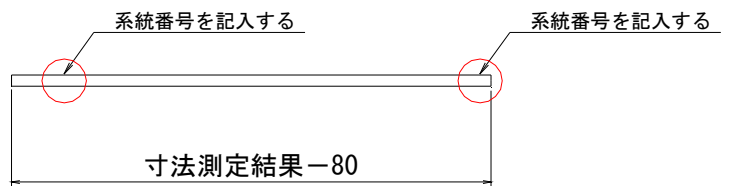
さや管の採寸

4) ボディ管・さや管の調整管を各々作製する。

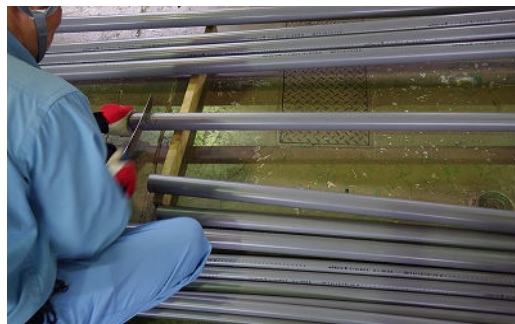


ボディ管が φ 200 の場合 α = 430
 " φ 250 の場合 α = 370

● 標線 φ 200 の場合 L = 190
 φ 250 の場合 L = 210



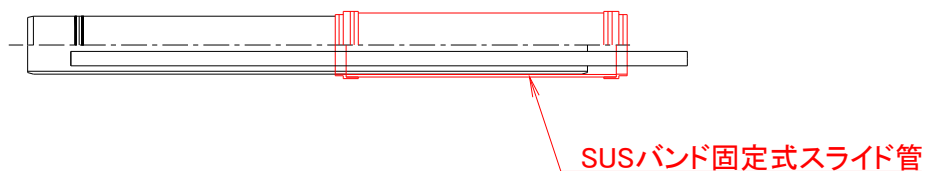
両差さや管（調整管）



さや管の切断

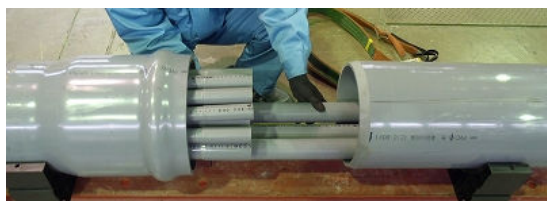
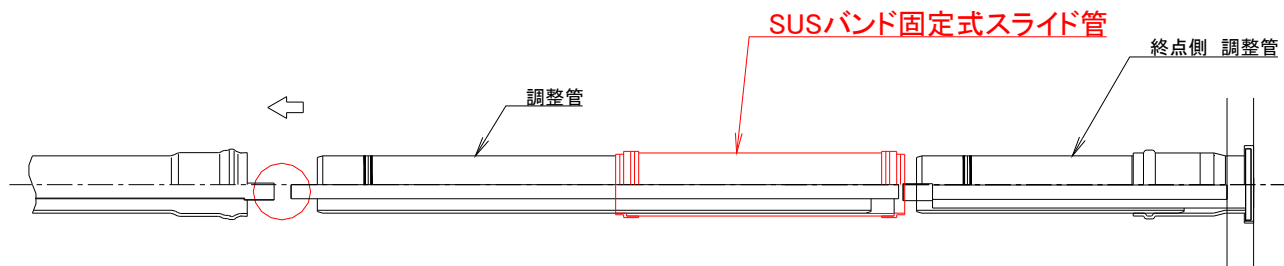
※作業内容 ・切断部のバリ、面取りを内外面行う。

5) ボディ管(調整管)にSUSバンド固定式スライド管を接合し、ボディ管内にさや管(調整管)を挿入する。

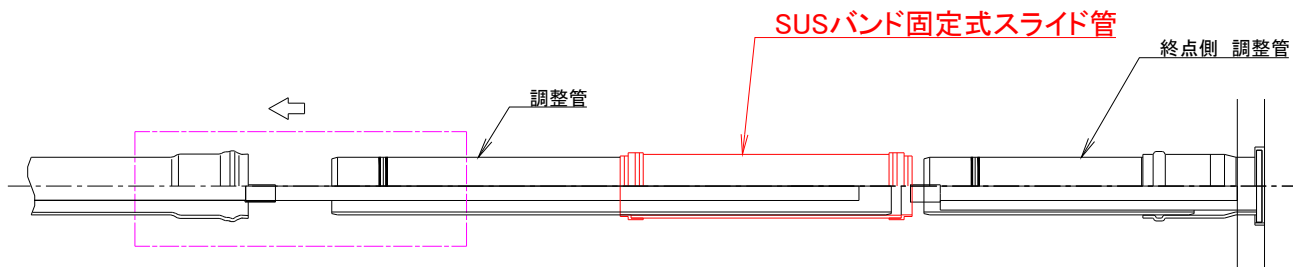


※作業内容 ・ボディ管側のSUSバンドは締め付けない。【滑剤不要】

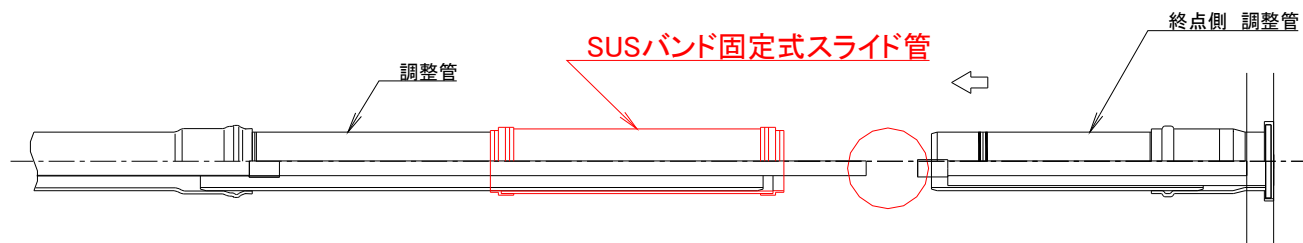
6) 調整管を設置。さや管(始点側と調整管)を接合する。



7) ボディ管(始点側と調整管)を接合する。

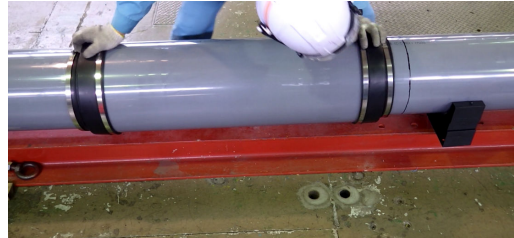
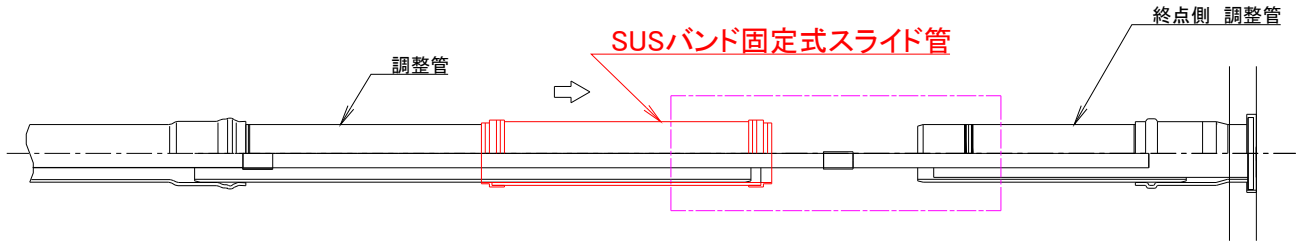


8) さや管(短管)をロータス管から引き出し、さや管(調整管)と接合する。



※作業内容 ・さや管は同じ系統番号同士を接合するよう注意する。
・さや管を引き出しすぎないように注意する。

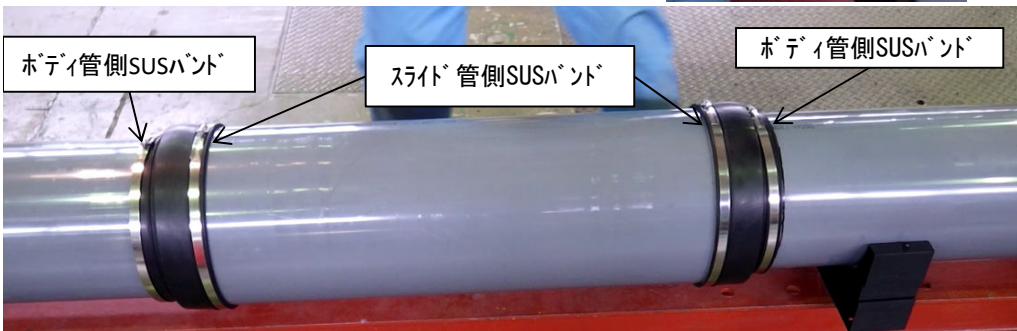
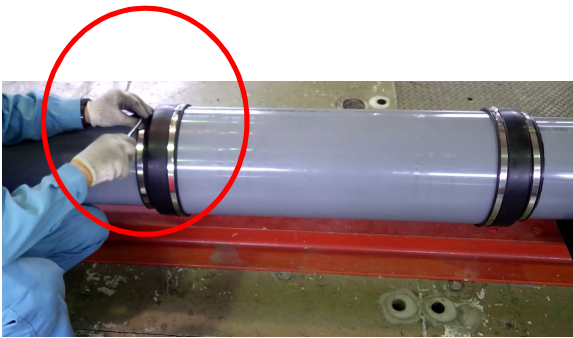
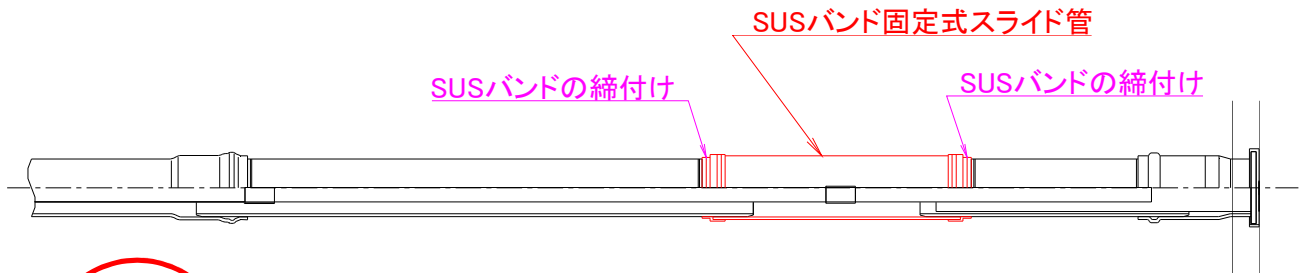
9) SUSバンド固定式スライド管をスライドさせ、ボディ管(調整管)と接合する。



10) 完成

マイナスドライバー(参考長さ150mm)を使用し、手締めで目いっぱいSUSバンドを締付ける。

- ・締付けの際には、ゴム部材とのたるみをとりながら片締めにならないよう注意する。
- ・ラチェット式レンチを使用する場合は、トルクが測定できるものを使用する。マイナスドライバーよりも片締めになり易く、また締付け過多になり易いので慎重に締付ける(参考締付けトルク 3N・m)。
- ・電動工具での締付けは、片締め、締付け過多になる恐れがあるため使用しない。



SUSバンド固定式スライド管使用時の注意点

1. スライド管側のSUSバンドは、あらかじめ締め付けてあるので、緩めないこと。
(緩めた場合は、締め忘れに注意すること)
2. ボディ管側のSUSバンドは、最終の配管終了後に締め付けること。