

ブレードホース 施工要領書

Z-2000NW

ゼンシン 株式会社

施工手順

1. 作業前の確認

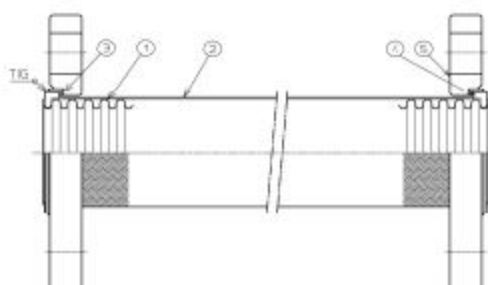


表1 部品表

品番	部品名	材質
1	ベローズ	SUS304
2	プレート	SUS304
3	押スリング	SUS304
4	前リング	SCS13
5	ルースフランジ	SS400

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

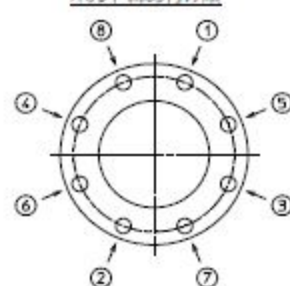
2. 配管への取り付け

- ① ガasketをシール面からずらさないように、また、シール面を傷つけないよう、製品を配管フランジ間にセットして下さい。
- ② 製品側から配管側へ向かって、ボルトを挿入して下さい。
- ③ 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。



3. ボルトの締め付け

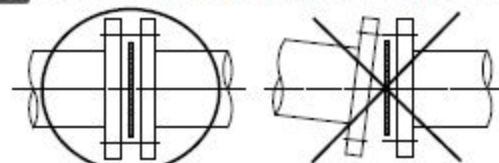
ボルト締め付け順



- 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
- ③ SUS製ボルト・ナットを使用する場合は、ねじ部に焼付け防止剤を塗布して下さい



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。



ボルトの締め過ぎ・片締めは漏れの原因になりますのでご注意ください。

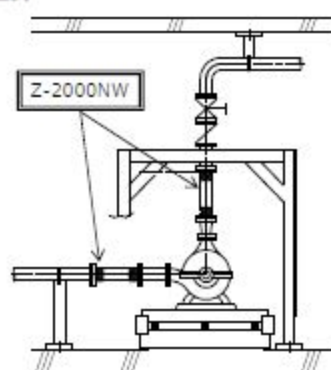
取付ボルト長さ及締めトルク(推奨値)

口径	取付ボルト長さ
15A	M12×50mm
20A	M12×55mm
25A	M16×55mm
32A	M16×60mm
40A	M16×60mm
50A	M16×60mm

JIS10KF・平座金、ばね座金なしの場合

口径	締めトルク(N・m)
15A～20A	30～40
25A～40A	50～60
50A	70～75

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、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。
- ボルトの締め付けの際は、片締め・締め込み過ぎにならない様に施工願います。
- ジョイントシート系ガasketは一般市販品をご使用下さい。(厚み3.0mm)
- PTFE包みガasketはご使用頂けません。
- 蒸気配管には膨張黒鉛系のジョイントシートをご使用下さい。(厚み3.0mm)
- 渦巻き形ガasketの場合は弊社までお問い合わせ下さい。