

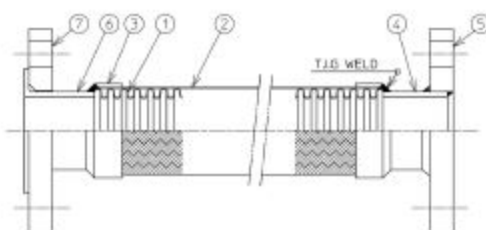
ブレードホース 施工要領書

Z-2500・Z-4000・Z-5000・Z-7000・Z-8000

ゼンシン 株式会社

施工手順

1. 作業前の確認



(例) Z-5000の形状

表1 部品表

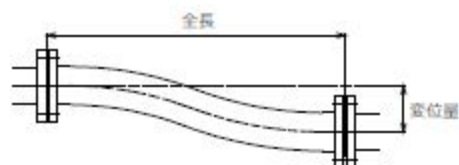
品番	部品名	材質
1	ホース	SUS304
2	ブレード	SUS304
3	ブレード押え	SUS304
4	端管	SUS304
5	固定フランジ	SUS304
6	ルースフランジ	SUS304
7	ラップジョイント	SUS304

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

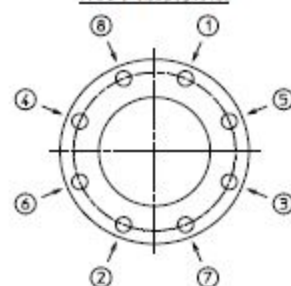
2. 配管への取り付け

- 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。
※全面ガasketを推奨します。
- 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。



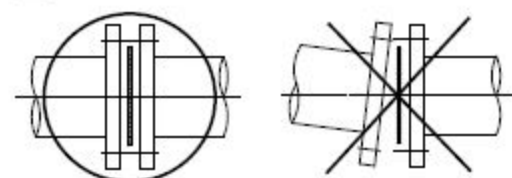
3. ボルトの締め付け

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。

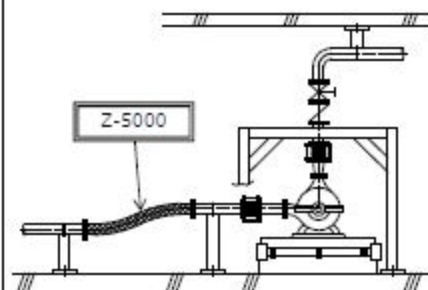


取付ボルト長さ

口径	取付ボルト長さ
15A	M12×50mm
20A	M12×55mm
25A	M16×60mm
32A~100A	M16×65mm
125A	M20×75mm
150A~200A	M20×80mm
250A~300A	M22×85mm

JIS10KF・平座金、ばね座金なしの場合

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。
- ポンプ廻りの配管については、A-V-JOINT、ZTF-5000、ZRJ-B、ZRJ-T、ZRJ-HD、ZRJ-BT等の防振継手をご使用下さい。