

管栓鑄鉄管用GX形

型式：MCSP-GX 呼び径：75～450mm

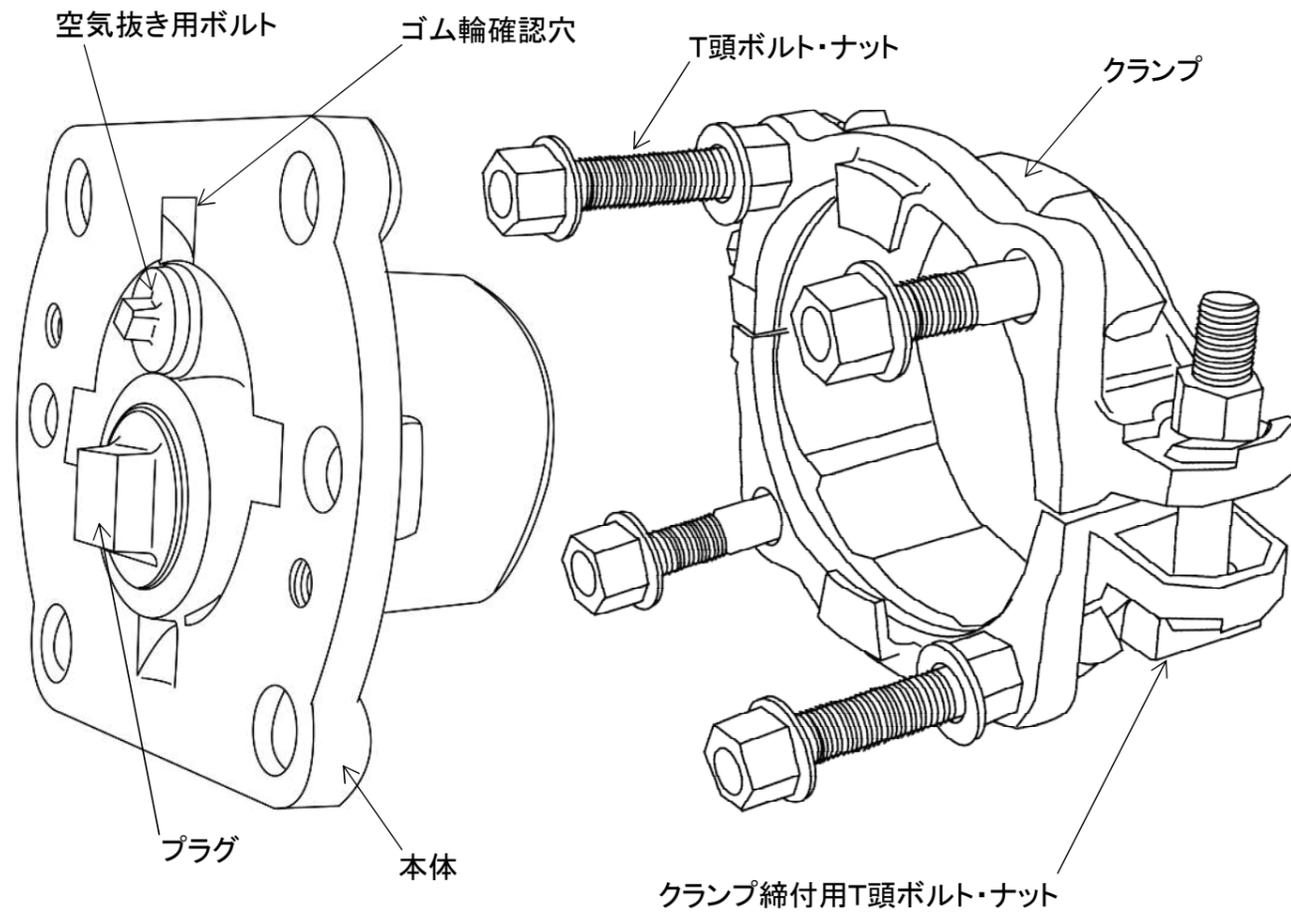
取扱説明書

この度は、コスモ工機の製品をご採用いただきありがとうございます。ご使用前に、必ずこの「取扱説明書」をお読みのうえ、本製品を安全に正しくお使いください。

- 警告** この表示を無視して、誤った取り扱いをすると人が死亡又は重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
- 注意** この表示を無視して、誤った取り扱いをすると人が傷害を負ったり、物的損害が想定される内容を示しています。

管栓鑄鉄管用GX形の概要

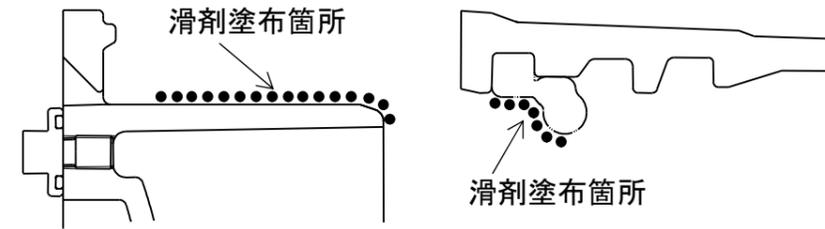
管栓鑄鉄管用GX形は、GX形ダクタイトル鑄鉄管の受口に使用する栓です。配管上、管末部に受口がくる場合や管路の水圧試験にご使用ください。



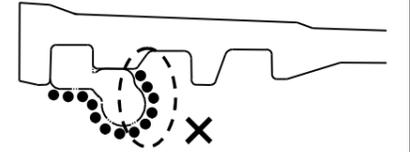
※ 説明図は呼び径100mmを使用しています。

施工手順

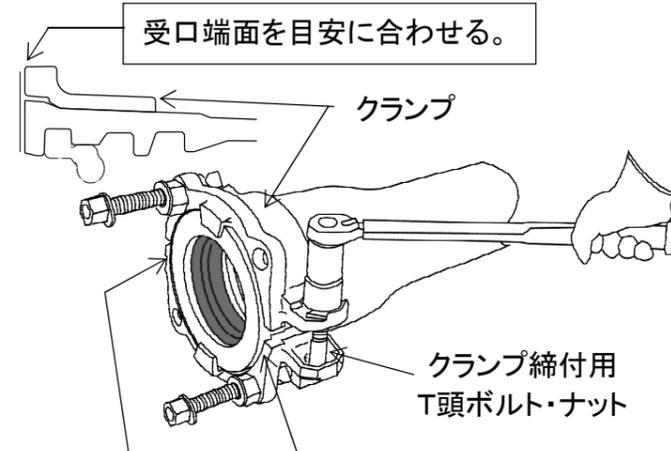
- 1 管の受口を清掃し、ゴム輪(直管用)が所定の位置にセットしてあることを確認します。本体の挿し口外面とゴム輪の内面に滑剤を塗布します。※ロックリングがセットしてあっても支障はありません。



- 注意** 受口内面やゴム輪の奥(右図)に滑剤が付着しないように、滑剤を塗布してください。
※JCPA W 16 GX形ダクタイトル鑄鉄管接合要領書参照
ゴム輪と受口内面の間に滑剤が付着すると、挿し口挿入時にゴム輪がずれ、漏水の原因となる恐れがあります。



- 2 クランプを受口の外面に被せセットします。クランプのセット位置は、受口端面を目安に合わせてください。クランプ締付用T頭ボルト・ナットを均等に締め付け後、標準締付トルクまで締め付けます。



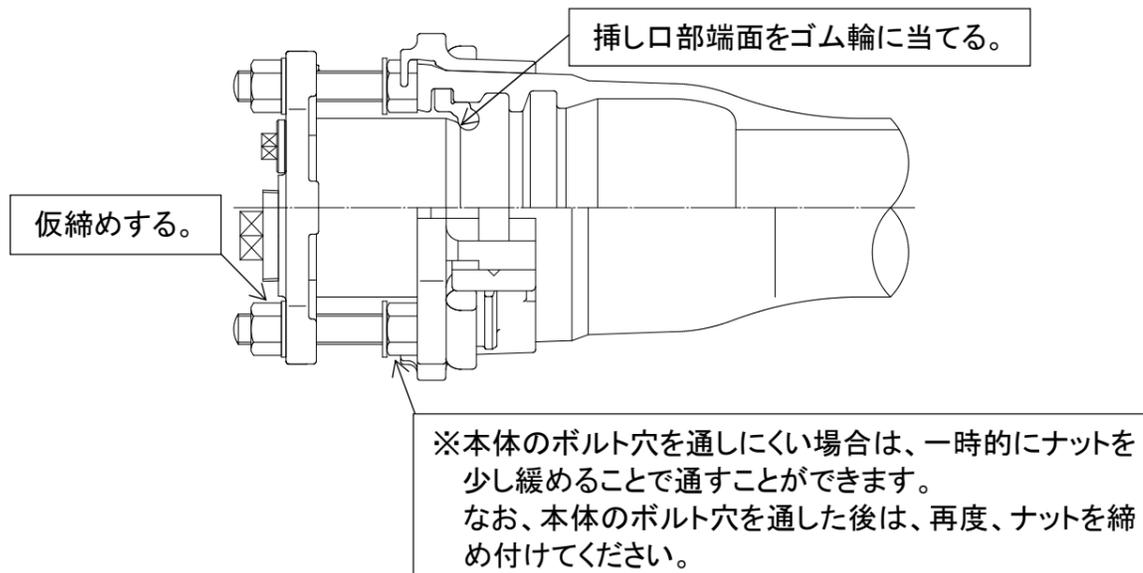
クランプ締付用T頭ボルト・ナットの標準締付トルク

呼び径 mm	締付トルク N・m
75	60
100～200	100
250	140
300	100
350～450	140

※鑄鉄管の外面に、クランプ内面(端部)が接触することがありますが、クランプを均等に締め付けることでセットできます。

- 注意** クランプを受口の外面に被せセットできるか確認してください。鑄鉄管受口の形状が大きい場合は、本体が取り付けられない恐れがあります。
- T頭ボルト・ナットは片締めにならないよう均等に標準締付トルクまで締め付けてください。片締めの場合、本体が取り付けられない場合があります。
- クランプの回り止め部にT頭ボルト・ナットのT頭部が乗り上げないように注意しながら締め付けてください。乗り上げた状態で締め付けると、クランプ又はT頭ボルトが破損する恐れがあります。
- クランプ同士は、呼び径又は鑄鉄管受口の形状によってT頭ボルト・ナットを締め付けても、接触(メタルタッチ)しない場合があります。標準締付トルク以上の過大トルクで締め付けると、クランプ又はT頭ボルトが破損する恐れがあります。

- 3 本体の挿し口部端面をゴム輪に当て、あらかじめクランプに固定してあるT頭ボルトへ本体のボルト穴を通し、ナットを仮締めします。残りのT頭ボルト・ナットもクランプ側から通し、同様に仮締めします。

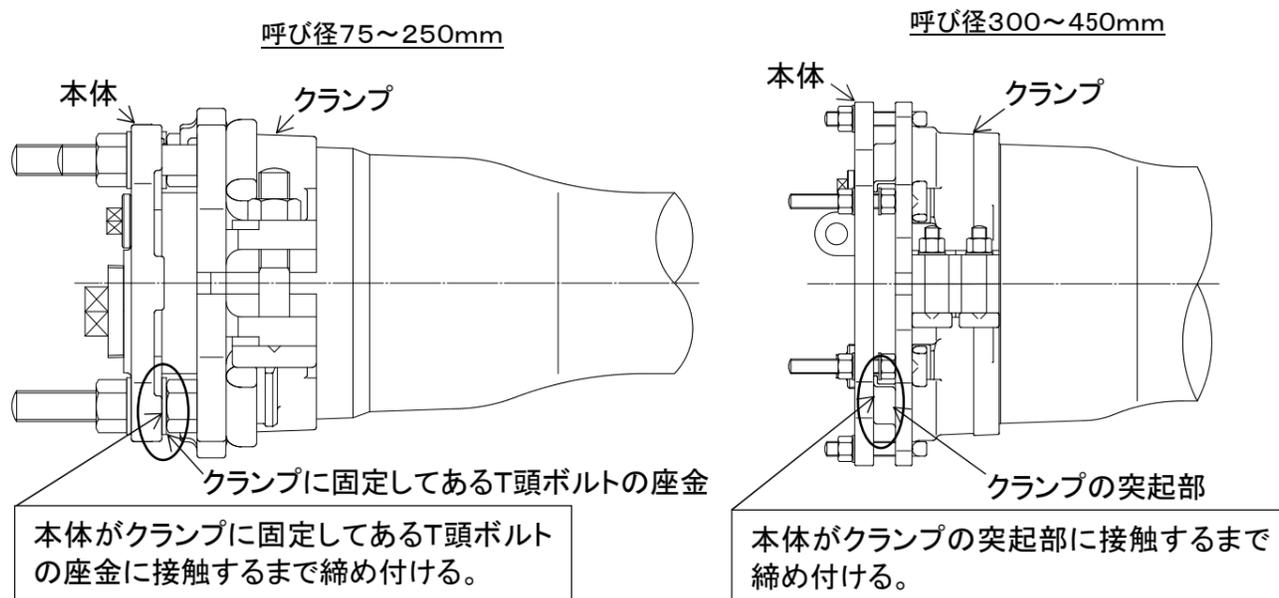


4 呼び径75~250mmの場合

本体がクランプに固定してあるT頭ボルトの座金に接触する(座金がメタルタッチして動かなくなる)まで均等にナットを締め付けます。最後に本体がクランプに固定してあるT頭ボルトの座金に全て接触していることを確認します。

呼び径300~450mmの場合

本体がクランプの突起部に接触する(突起部にメタルタッチする)まで均等にナットを締め付けます。最後に本体がクランプの突起部に全て接触していることを確認します。



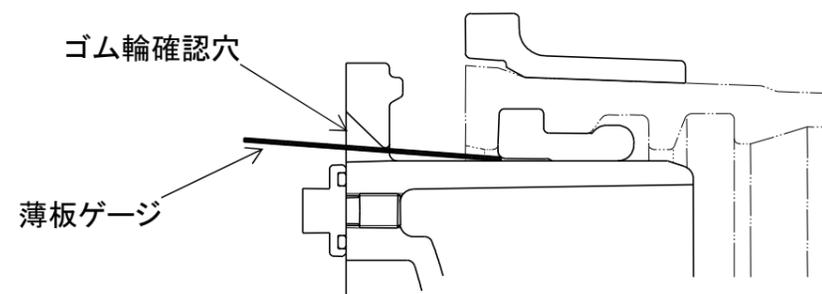
- 5 本体に仮締めしてあるプラグ(2B)は一度外し、シール用生テープ(又は液状シールを塗布)を巻き、標準締め付トルクまで締め付けてください。
(空気抜き用ボルトは、Oリングを内蔵しているため、シール用生テープを巻く必要はありません。)

プラグの標準締め付トルク	
ねじの呼び	締め付トルク N・m
2B	200

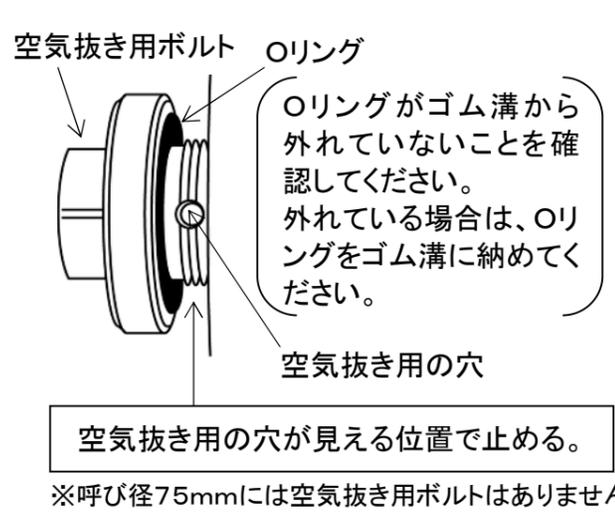
警告

プラグ(2B)は現場作業が迅速にできるよう、出荷状態ではシール用生テープを巻かずに仮締めしてあります(漏水する)。従って、水抜きなどを現場で実施しないときでも必ずプラグにシール用生テープ(又は液状シール)を使用し、プラグの標準締め付トルクまで締め付けてください。この作業を行わないと漏水します。

- 6 市販の薄板ゲージを本体のゴム輪確認穴より差し込み、4箇所のゴム輪の位置を確認します。測定値にばらつきがあれば解体して確認します。ばらつきがなく正常であれば接合完了です。
※詳細は、JDP A W 16 GX形ダクト用鉄管接合要領書に準ずる。



- 7 本体に取り付けてある空気抜き用ボルトには、ねじ部に空気抜き用の穴が設けてあります。空気抜きを行う際には、空気抜き用の穴が見える位置まで緩めてください。空気抜き後は、モンキーレンチ等を使用して適切なトルクで締め付けてください。また、空気抜きを行わない場合でも、空気抜き用ボルトは仮締めした状態で出荷されます(漏水する)ので、モンキーレンチ等を使用して適切なトルクで必ず締め付けてください。なお、空気抜き用ボルトを締め付ける際は、Oリングがゴム溝から外れていないことを確認してください。



警告

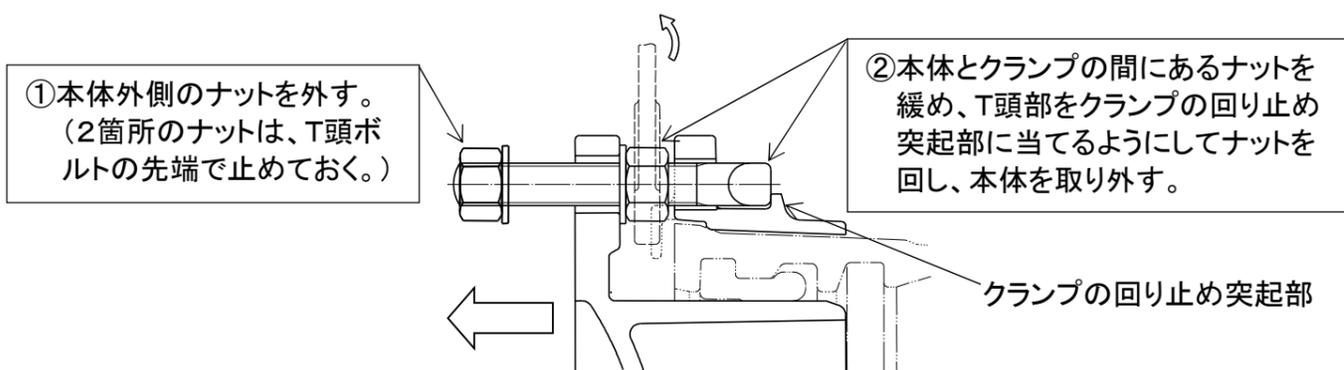
空気抜き作業の際には、空気抜き用ボルトを穴の位置以上に緩めないでください。ねじの掛かりが少ない場合は、抜け出す恐れがあります。

空気抜き用ボルトを締め付ける際は、Oリングがゴム溝から外れていないことを必ず確認してください。外れている場合は、Oリングをゴム溝に納めてください。Oリングが挟まり、漏水が発生する恐れがあります。

空気抜き用ボルトは過大なトルクで締め付けしないでください。破損する恐れがあります。

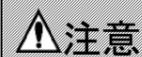
取外し手順

- 1 管内の圧力がないことを確認後、本体外側のナットを外します。ただし、本体脱落防止のため、全てのナットを取り外さず2箇所（2箇所）のナットは、T頭ボルトの先端で止めておいてください。
次に本体とクランプの間にあるナットをスパナ等で徐々に緩め、T頭部をクランプの回り止め突起部に当てるようにしてナットを均等に回し、本体を取り外します。その後、クランプ締付用T頭ボルト・ナットを緩め、クランプを外します。



警告

取り外し時は必ず管内の圧力が無いことを確認した上で、プラグ及びナットを外してください。
管内の圧力により、本体やプラグが急に抜け、人身事故が発生する恐れがあります。



注意

解体して取り外したゴム輪は、再使用しないでください。
ゴム輪を再使用した場合、漏水の原因となる恐れがあります。

コスモ互機株式会社

本社 / 〒105-0003 東京都港区西新橋3-9-5
TEL (03) 3435-8805(代) FAX (03) 3435-8825