

ドレッサージョイント 施工手順(250~500用)

標線位置 A寸メジャー 5 [cm] 10 (管端側) 15

① **継手分解**
継手を分解して下さい。

② **標線記入**
挿し口の清掃を行い、管端からA寸の位置に標線を記入して下さい。

■ A寸表

呼び径	塩ビ管	石綿管
250	75	75
300	110	90
350	115	130
400		
450		
500		
許容差	±5	

③ **部品挿入**
管にフランジを通し、接合部管端をきれいに拭いた後、ゴム輪を**標線の位置**まで挿入して下さい。

注) ゴム輪を挿入する際、**ねじれがない様**にして下さい。

④ **仮締め**
スリーブの両受口に管を挿入し、両側のフランジにボルトを通した後、フランジ・スリーブと接続管の**管軸を合わせて**、ナットを**手締め**にて仮締めして下さい。

⑤ **本締め**
ボルト・ナットを、**数回にわたり均等に本締め**して下さい。
(標準締め付トルク表参照)

■標準締め付トルク表

呼び径	標準締め付トルク	ボルト数	ボルトサイズ
	[N・m]		
250	60	4	M20
300			
350			
400		6	
450			
500			

注) **過剰な締め付トルク**での施工は漏水の原因となります。