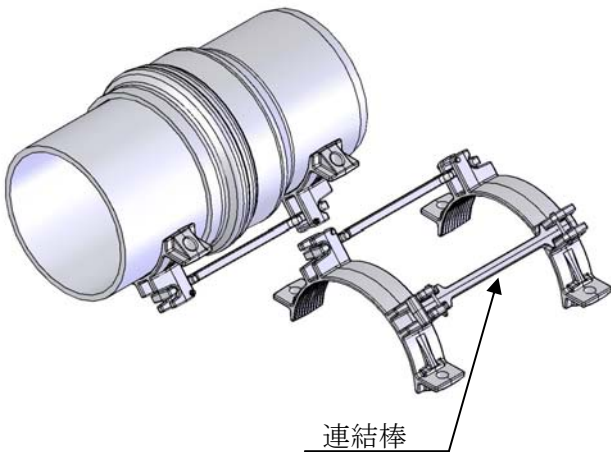
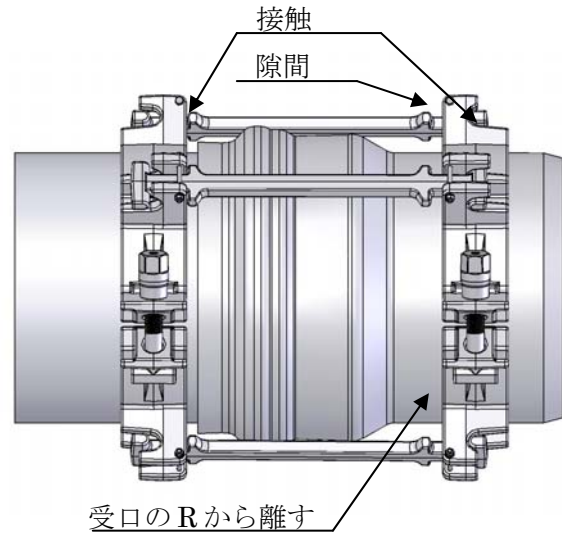


# SK-ビニストッパーVM形用施工手順 (VU・VM用)

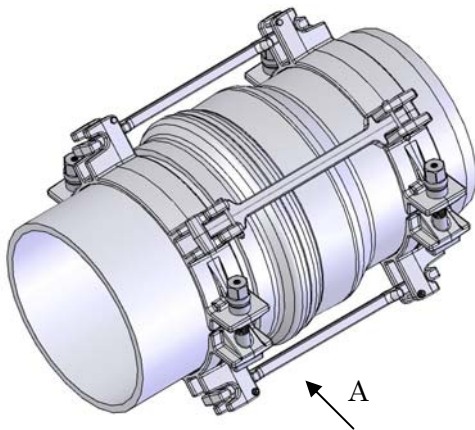
- ① 4ヶ所のナットを緩めて分解し、下部をセットする。
- ・450・500の場合、8ヶ所のナット。
  - ・連結棒は、外さなくて良い。



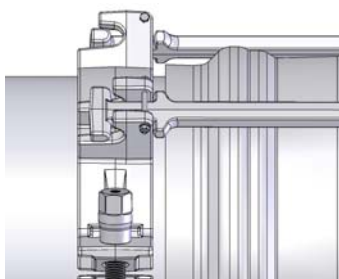
- ③ 締付バンドと連結棒の隙間を調整し、伸縮量を確保する。
- ・左右のバンドのねじれが無いように調整。



- ② 上部ブロックを上からセットし軽く手締めします。締付バンドとパイプ受口の隙間を約15mmになるように調整します。

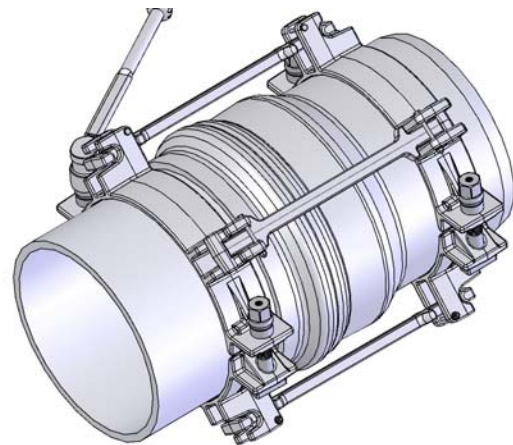


A矢視図



15mm

- ④ 締付バンドのナットを、標準締付トルクにて均等に増し締めします。



呼び径	標準締付トルク N・m (ボルトサイズ)
350	160 (M24)
400	
450	170 (M24)
500	