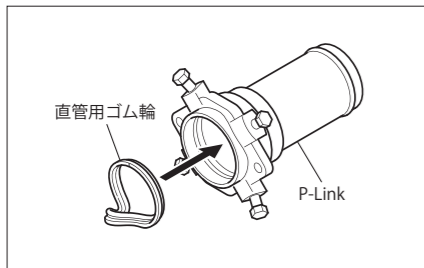


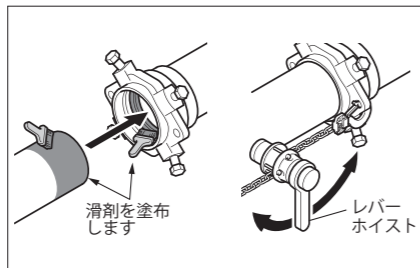
切管挿し口の接合手順 ※呼び径 75 ~ 300

直管受口との接合 **P-Link**



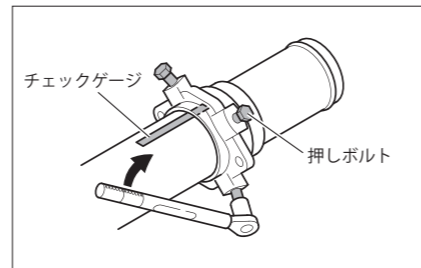
① ゴム輪のセット

継手部を清掃後、P-Linkの受口に直管用ゴム輪を装着します。(直管継手の接合手順参照)



② P-Linkの引込み

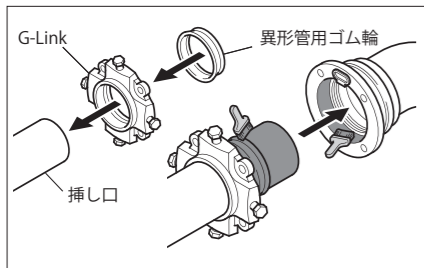
ゴム輪内面と挿し口外面に滑剤を塗布します。挿し口にP-Linkを預け、2台のレバーホイストで引込みます。



③ 押しボルトの締め付け

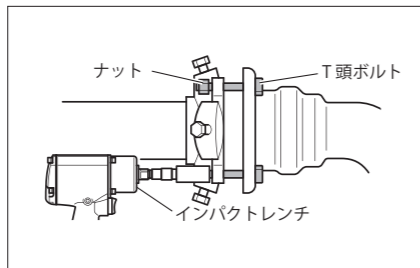
チェックゲージを用いてゴム輪にズレがないことを確認した後、全ての押しボルトを締め付ければ取付け完了です。

異形管受口との接合 **G-Link**



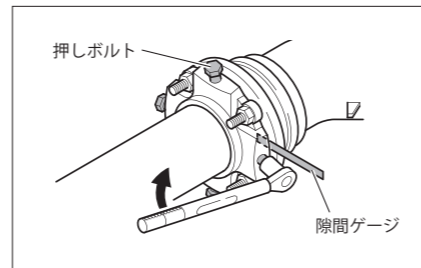
① ゴム輪のセット

継手部を清掃後、G-Link、異形管用ゴム輪の順で切管挿し口に預け、受口内面とゴム輪外面に滑剤を塗布します。



② T頭ボルト・ナットの締め込み

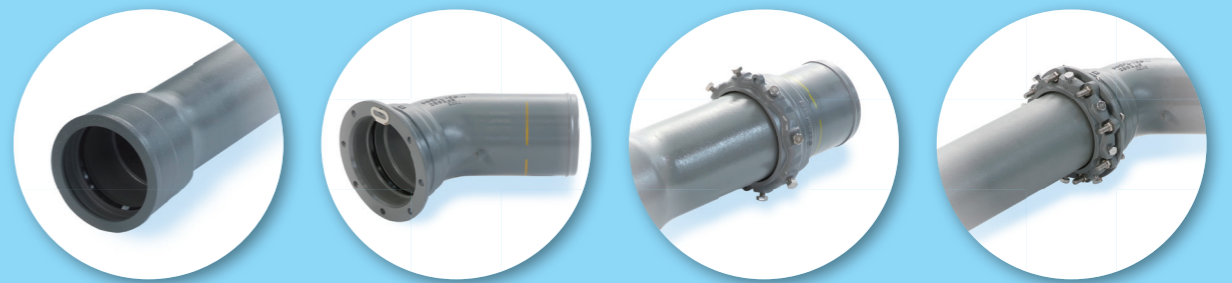
インパクトレンチなどでG-Linkが受口端面に接触するまでT頭ボルト・ナットを締め付けます。



③ 押しボルトの締め付け

隙間ゲージを用いてG-Linkの施工管理用突部と受口端面に隙間がないことを確認した後、全ての押しボルトを締め付けて接合完了です。

簡単 GX形ダクタイトイル鉄管 接合方法



注意

本資料には注意事項や呼び径毎の管理数値は記述しておりませんので、必ず「GX形ダクタイトイル鉄管接合要領書 JDP A W16」を確認ください。



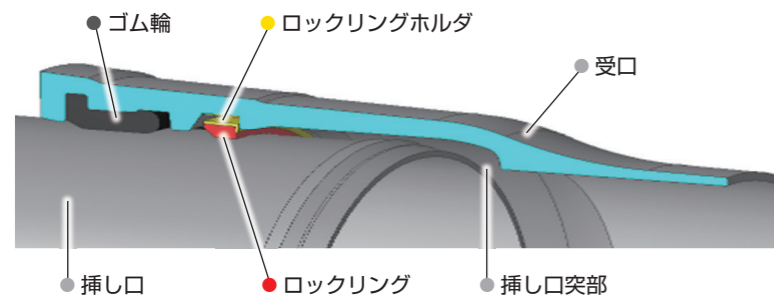


施工性の向上により 耐震管路の構築が 容易になりました

直管継手の特長

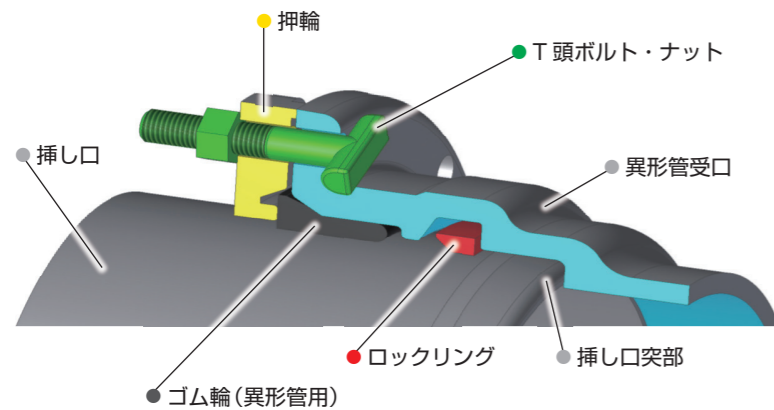
ロックリングおよびロックリングホルダは、工場でセットして出荷されるので現場ではゴム輪を受口に装着して挿し口を挿入するだけで、接合完了！

また、ゴム輪の改良によって挿入力はNS形の1/3に低減したことによって、施工性が大幅にアップ！

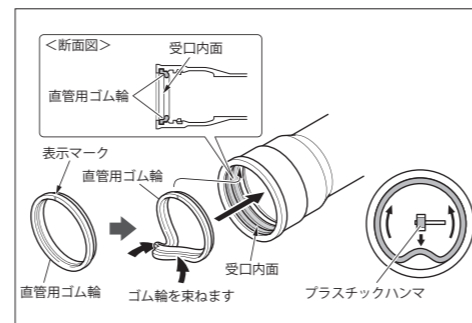


異形管継手の特長

水圧によって動かないメカニカル構造の離脱防止継手です。ボルトの数を半減させてトルク管理不要のメタルタッチとしたことで施工性が大幅にアップ！

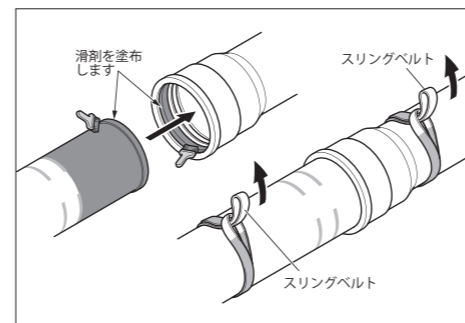


直管継手の接合手順



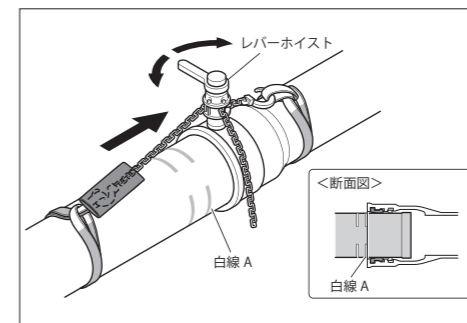
① ゴム輪のセット

受口、挿し口を清掃後、受口内面にゴム輪を装着します。



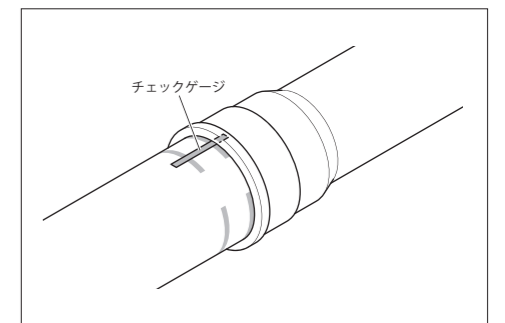
② 滑剤の塗布・接合工具の取付け

ゴム輪の内面及び挿し口外面に滑剤を塗布します。受口側と挿し口側にスリングベルトを巻き付け、レバーホイストを取付けます。



③ 挿し口の挿入

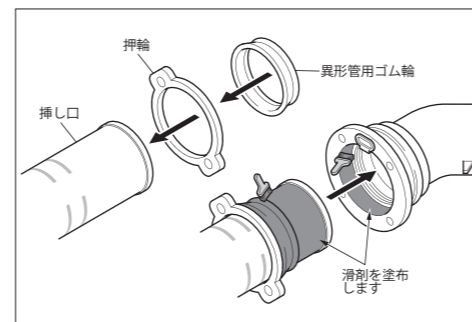
レバーホイストを操作し、受口に挿し口を挿入します。



④ ゴム輪位置のチェック

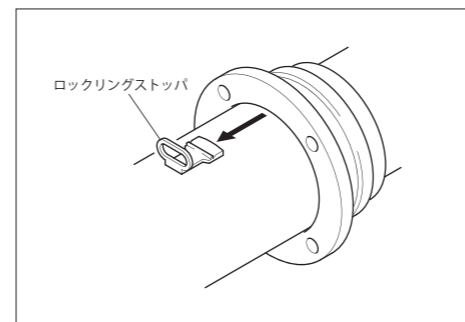
専用のチェックゲージを用いてゴム輪のズレが無いことを確認して接合完了です。

異形管継手の接合手順



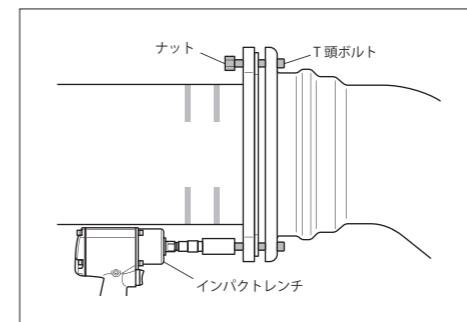
① 接合部材の預け入れ

受口、挿し口を清掃後、押輪、異形管用ゴム輪の順で挿し口に預け、受口内面とゴム輪外面に滑剤を塗布します。



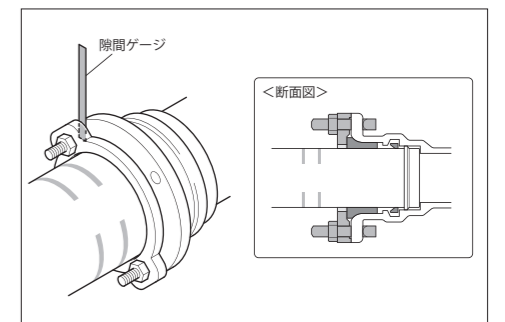
② ロックリングストップパの引き抜き

挿し口を受口の奥部に当たるまでゆっくり挿入し、ロックリングストップパを引き抜きます。



③ T頭ボルト・ナットの締め付け

インパクトレンチなどで押輪が受口端面に接触するまでT頭ボルト・ナットを締め付けます。



④ メタルタッチの確認

隙間ゲージを用いて、押輪の施工管理用突部と受口端面に隙間がないことを確認して接合完了です。