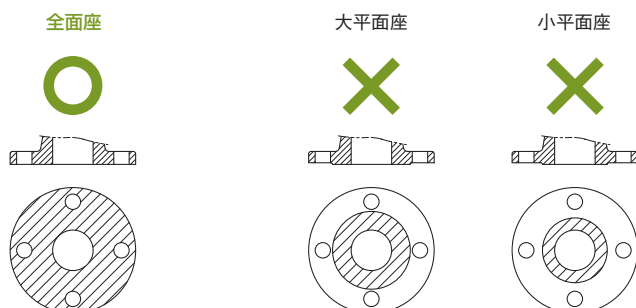


●TSフランジ施工について●

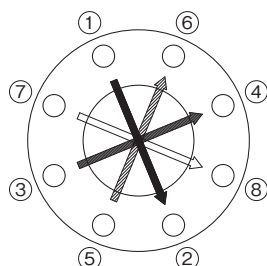
1. TS接合の原理

TSフランジに接続するフランジは**全面座**（全面接触）のものを使用してください。全座面以外のものはフランジ面が全面接触しないため、ボルト締めによる力が受口コーナー部に応力が集中し破損する恐れがあります。



2. TSフランジの施工手順

- (1) フランジ面に傷や汚れがないか確認してください。
- (2) フランジの間にシールパッキンをセットします。
※シールパッキンは必ずフランジと同じ大きさ（全面あたり）のものを使用してください。
- (3) ボルト・ナットを手で仮締めします。この時、かたよりのないように均等に行ってください。
- (4) トルクレンチを使用し規定トルクまで徐々に締め付けます。
 - ①片締めによる接合部からの漏れを防止するためフランジは対角の順番（下図参照）に締め付けてください。



- ②フランジ部の締め付け不足による芯ズレや過剰な締め付けによる破損を防止するため、表-1の規定トルクを参照に締め付けてください。

表-1

サイズ	締め付トルク N・m [kgf・cm]	サイズ	締め付トルク N・m [kgf・cm]	サイズ	締め付トルク N・m [kgf・cm]
13	15{153}	40	20{204}	125	40{408}
15		50	25{255}	150	45{459}
20		65		200	50{510}
25	20{204}	80	30{306}	250	55{561}
30		100	35{357}	-	-

- ③フランジ面の平行度並びに軸芯ズレの許容差は、表-2の数値以下になるよう締め付けてください。

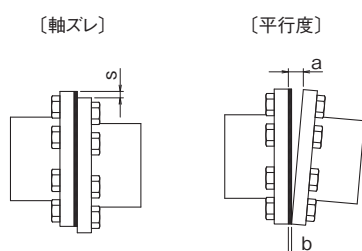


表-2

サイズ	軸芯ズレ(s)	平行度(a-b)
13 ~ 25	1.0mm	0.5mm
40 ~ 80		0.8mm
100 ~ 150	1.5mm	1.0mm
200 ~ 250		