

# TAIYO JOINT

## CROWN JOINT SYSTEM



TAIYO JOINT CO.,LTD

この電子カタログは抜粋版とさせていただきます。  
詳しくは「資料請求」よりカタログをご請求下さい。

タイヨージョイントのクラウンジョイントシステムとは、弊社で特許取得の C 型(クラウン型)ジョイント接続をベースにした直管、異形管、バルブ、継手等の関連配部材を、合理的な同一思考のもとに工法統一し、省力化、コストダウン化を図り、配管のあり方、合理性を提案するトータルシステムをいいます。

C 型ジョイントは 1920 年に英国で考案され、世界で汎用継手として普及している英国ヴィクトリック社の G 型、S 型ジョイントの発展改良型として位置づけられており、この関係上基本的な通称名はヴィクトリックジョイント、ヴィクトリック型と呼称されるカテゴリーに入ることになります。お陰様で C 型ジョイントは発売以来、国内の各産業界において高い評価をいただいております。先発の G 型、S 型を今や凌駕する程の勢いで実績を積み上げており、一つの型式としての位置を不動のものとしております。しかし、弊社の推奨しております配管のトータルシステムの目標から見ますと、未だに不足するものを感じておりました。

と云うのも、継手単体だけのご採用では本来のパイプラインの持っている使用目的を十分に果たしたとはいえず、水の配管であればポンプから管末までのすべての配管材が、統一された考えで製造され、加工され、施工されて、初めて一つのトータルシステムとなり、工法のメリットが生かされると考えるからです。機器、バルブ等の接続部はフランジ、ネジこみ継手式がほとんどで、未だに仕方がないこととして各ユーザーに認識されております。管端の腐食の問題、加工短管を必要とする不合理さ、取扱い工数アップ等にこれらはいずれも配管上のコストデメリット、改善項目として指摘されながら、見逃されておりました。

そこで弊社では数年前からまず C 型ジョイントの使用圧力クラス別のシリーズ化、流体別のゴムリング材質の使用範囲拡大、配管条件(サクション、温度、各種ライニング管等)により適応する専用タイプの補充、整備、次に分岐(ブランチ)、異径(レジュース)、伸縮(スライド)用のジョイントの開発から、各種パイプ、バルブ、フィッティング(異形管)等まで各関連メーカーのご協力にて製品化し、今般漸く一応のラインアップを終了いたしました。

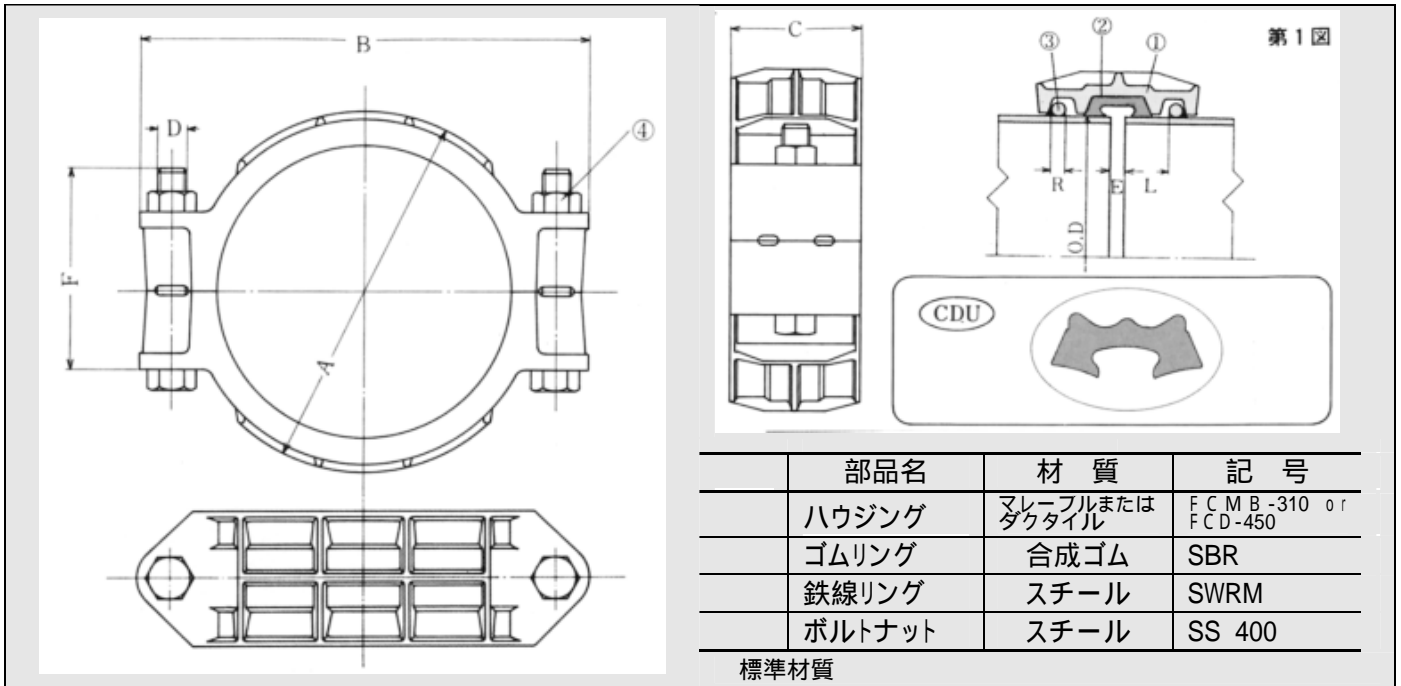
現在 PR を展開中ですが、いずれのユーザーでも大変喜ばれ、「こういう製品が作られるなら、なぜもっと早くやらなかったのか？」と有難いお叱りを頂戴しております。前記に併行しソフトウェアの面でも、長年のジョイントメーカーの経験を活用していただくべく、配管の技術コンサルタント、設計依頼等もお引受けできる態勢を着々整えており、ハード、ソフト両面からこのクラウンジョイントシステムのご推奨が可能になりました。配管の合理性を提案し続けた弊社が「ここまでシリーズ化できました」と自信を持ってご紹介できるカタログです。よろしくご採用検討をお願い申し上げます。

## クラウンジョイントシステム製品案内

型式	基本管端構造	種類	適用管呼径	常用圧力 W・P	特長
ク ラ ウ ン タ イ プ		CL(DU)	50 ~ 300	980KPa (10Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	低圧用(正、負圧兼用)
		C(DU)	20 ~ 300	1960KPa (20Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	標準(正、負圧兼用)
		CWDU	350 ~ 1,500	980KPa (10Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	大口径(正、負圧兼用)
		CHDU	50 ~ 300	2940KPa ~ 3430KPa (30Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )(35Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	中圧(正、負圧兼用)
		CHS	50 ~ 300	3920 KPa ~ 5880 KPa (40Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )(60Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	高圧
		CHW	50 ~ 300	7840 KPa ~ 9800 KPa (80Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )(100Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	高圧
		CHWT	100 ~ 300	12740 KPa ~ 17640 KPa (130Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )(180Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	超高圧
		CHWP	100 ~ 300	19600KPa ~ 24500KPa (200Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )(250Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	超高圧
		CBPI	50 ~ 300	980KPa (10Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	分岐(ネジ)
		PC	80 ~ 200	980KPa (10Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	分岐(親子)
		CHPC	100 ~ 150	3430KPa (35Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	中圧親子分岐
		C-ONE	50 ~ 150	3430KPa (35Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	ワンタッチ
		CF	50 ~ 300	980KPa (10Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	塩ビ管用
		CP	20 ~ 80	980KPa (10Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	小口径プレス品
		DUL	20 ~ 150	1960KPa (20Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	耐熱用(正、負圧兼用)
		DUX	50 ~ 300	1960KPa (20Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	ライニング管用(正、負圧兼用)
		EXR	50 ~ 1,500	490KPa ~ 1960KPa (5Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )(20Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	伸縮変位吸収用
		ISA	50 ~ 300	1960KPa (20Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	不等沈下吸収用
		STOP	50 ~ 300	1960KPa (20Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	補修用、分岐用
		VA	50 ~ 300	490KPa ~ 980KPa (5Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )(10Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	バルブアダプター
Cバルブ		20 ~ 400	980KPa (10Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	専用弁	
Cフィッティング		20 ~ 350	980KPa ~ 3430KPa (10Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )(35Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	専用異形管	
Cパイプ		20 ~ 1,500	980KPa ~ 3430KPa (10Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )(35Kg <sub>f</sub> /cm <sup>2</sup> )	専用パイプ	

# タイジョイントC型(クラウンタイプ)

C型(特許 No.447226)  
CDU型(実用新案 No.1265240)



## C型・CDU型 (標準タイプ)

第1表

呼径	管外径 O.D±	ジョイント工法				ボルト寸法				管端寸法			T.P KPa (Kgf/cm <sup>2</sup> )	W.P KPa (Kgf/cm <sup>2</sup> )	許容角度	概算重量 Kg
		A	D	C	No	D	F	No	L	R	E(Max)					
20	27.2±0.5	54	91	56	2	9	38	2	15	5	6	6860(70)	1960(20)	12°26	0.60	
25	34.0±0.5	60	104	61	2	12	50	2	16	5	6	6860(70)	1960(20)	10°00	0.98	
32	42.7±0.5	67	115	61	2	12	50	2	16	5	6	6860(70)	1960(20)	7°59	1.02	
40	48.6±0.5	73	118	61	2	12	56	2	16	5	6	6860(70)	1960(20)	7°02	1.09	
50	60.5±0.5	86	138	61	2	12	56	2	15	6	6	6860(70)	1960(20)	5°39	1.26	
65	76.3±0.7	105	152	65	2	12	73	2	16.5	6	6	6860(70)	1960(20)	4°29	1.65	
80	89.1±0.8	121	166	67	2	12	73	2	18	6	6	6860(70)	1960(20)	3°51	1.96	
90	101.6±0.8	135	188	68	2	16	78	2	19	6	7	6860(70)	1960(20)	3°56	2.50	
100	114.3±1.0	146	205	71	2	16	78	2	19	6	7	6860(70)	1960(20)	3°30	2.68	
125	139.8±1.0	175	228	73	2	16	103	2	19.5	6	7	6860(70)	1960(20)	2°51	3.60	
150	165.2±1.0	201	252	77	2	16	115	2	20	7	7	5880(60)	1960(20)	2°25	4.50	
175	190.7±1.2	237	290	78	2	20	140	2	20	7	7	5880(60)	1960(20)	2°06	6.48	
200	216.3±1.2	271	321	85	2	20	140	2	22.5	7	7	5880(60)	1960(20)	1°51	8.00	
250	267.4±1.5	328	380	86	2	20	150	2	23.5	7	7	5880(60)	1960(20)	1°29	10.12	
300	318.5±1.5	378	450	90	2	22	163	2	24	7	7	5880(60)	1960(20)	1°15	15.00	

注: 上記寸法は弊社の標準です。配管目的、リング溶接加工方法により寸法を変更せねばならない場合もありますので詳細は事前にご確認下さい。リング溶接については承認図およびリング溶接図でご確認下さい。(片側全周溶接)DU型ゴムリングは上記ハウジングに兼用できます。配管条件、使用目的によりご選別をお願いします。

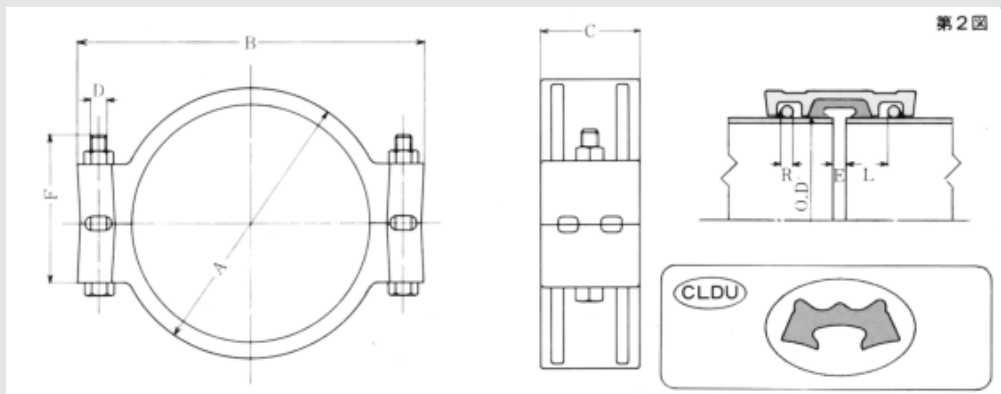
## CDUジョイントの特長

タイジョイントCDU型は加圧、負圧両用型(デュアルユース)として基本形のC型の性能を更に高める為に考案された製品です。正圧用主体のC型との異なる点は、ゴムリングの肉付け形状とボリュウム、締付時の圧縮力を弾性限界内でバランスよく取ることにより、ゴムリング自身の反発弾性とその山型形状部により、正圧、負圧の微調整が可能になり、シール面の圧着変化を吸収し、変形によるリークを防止できることが特長です。

管端、管の表面はジョイント向けに常に最良の状態ではありませんし、外径公差、変形、段違い、表面損傷、表面処理溜り等があることも見込まなければなりません。更に運転後に加わる伸縮、曲げ、回転性、振動、負圧、加圧、正負圧の繰返し等も考慮すべきで、ゴムリングを変化させようという要因に対して強く安定して対応できるのがこのDU型です。

あらゆる産業界において永年にわたっての実績と高い評価を頂いております。より高いシール性をご要求の配管DU型をご推奨致します。

## CL型・CLDU型 (軽量低圧タイプ)

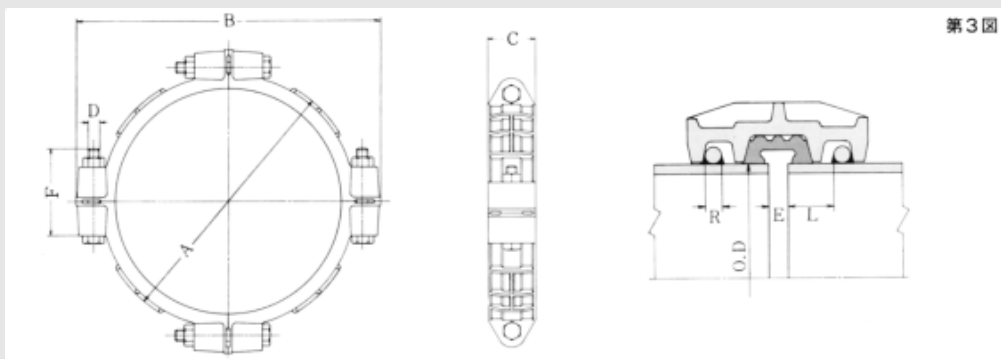


第2表

呼径	管外径 O.D±	ジョイント寸法			ボルト寸法		管端寸法			T.P Kpa (Kgi/cm <sup>2</sup> )	W.P Kpa (Kgi/cm <sup>2</sup> )	許容角度	概算重量 Kg
		A	B	C	D	F	L	R	E(Max)				
25	34.4±0.5	56	98	60	9	50	16	5	6	3430(35)	980(10)	10°00	0.68
32	42.7±0.5	63	105	60	9	50	16	5	6	3430(35)	980(10)	7°59	0.72
40	48.6±0.5	68	110	60	9	55	16	5	6	3430(35)	980(10)	7°02	0.73
50	60.5±0.5	84	138	60	9	55	15	6	6	3430(35)	980(10)	5°39	1.26
65	76.3±0.7	98	150	60	9	66	16.5	6	6	3430(35)	980(10)	4°29	1.54
80	89.1±0.8	113	166	65	9	66	18	6	6	3430(35)	980(10)	3°51	1.72
100	114.3±1.0	140	192	70	12	84	19	6	7	3430(35)	980(10)	3°30	2.39
125	139.8±1.0	164	220	71	12	100	19.5	6	7	3430(35)	980(10)	2°51	3.15
150	165.2±1.0	190	244	71	12	108	20	6	7	2940(30)	980(10)	2°25	3.23
200	216.3±1.2	259	316	81	16	115	22.5	7	7	2940(30)	980(10)	1°51	6.27
250	267.4±1.5	302	375	83	16	147	23.5	7	7	2940(30)	980(10)	1°29	8.02
300	318.5±1.5	354	418	87	20	160	24	7	7	2940(30)	980(10)	1°15	12.93

注:リング溶接はC型と同一です。(片側全周溶接)DU型ゴムリングは上記ハウジングに兼用できます。

## CW DU型 (大口徑標準タイプ)



第3表

呼径	管外径 O.D±	ジョイント寸法				ボルト寸法		管端寸法			T.P Kpa (Kgi/cm <sup>2</sup> )	W.P Kpa (Kgi/cm <sup>2</sup> )	許容角度	概算重量 Kg	
		A	B	C	No	D	F	No	L	R					E(Max)
350	355.6±2.0	412	483	86	4	22	140	4	22	8	9	2940(30)	980(10)	1°17	17.04
400	406.4±2.0	463	554	88	4	22	150	4	22	8	9	2940(30)	980(10)	1°16	21.00
450	457.2±2.0	511	592	92	4	22	170	4	22	8	9	2940(30)	980(10)	1°07	27.00
500	508.0± <sup>3.0</sup> <sub>2.0</sub>	574	656	103	4	24	170	4	24	11	9	2940(30)	980(10)	1°00	33.00
550	558.8± <sup>3.0</sup> <sub>2.0</sub>	634	734	103	4	24	170	4	24	11	9	2940(30)	980(10)	0°55	40.00
600	609.6± <sup>3.0</sup> <sub>2.0</sub>	705	772	103	4	24	170	4	24	12	9	2940(30)	980(10)	0°50	47.00
700	711.2±3.0	796	864	122	4	22	155	8	26	12	12	2940(30)	980(10)	0°58	65.00
800	812.8±3.0	911	982	125	4	22	155	8	30	12	12	2940(30)	980(10)	0°50	77.00
900	914.4±3.0	1,031	1,083	125	4	22	155	8	30	12	12	2940(30)	980(10)	0°45	90.00
1,000	1,016.0±3.0	1,114	1,204	131	8	22	155	16	30	12	12	1470(15)	490(5)	0°40	115.00
1,100	1,117.6±4.0	1,227	1,306	158	8	22	155	16	40	15	15	1470(15)	490(5)	0°46	135.00
1,200	1,219.2±4.0	1,329	1,410	160	8	22	155	16	40	15	15	1470(15)	490(5)	0°42	155.00
1,350	1,371.6±4.0	1,488	1,564	162	8	24	170	16	40	15	15	1470(15)	490(5)	0°37	175.00
1,500	1,524.0±4.0	1,644	1,718	170	8	24	170	16	40	15	15	1470(15)	490(5)	0°33	194.00

注:上記寸法は弊社の標準です。配管目的、リング溶接加工方法により寸法を変更せねばならない場合もありますので詳細は事前にご確認下さい。リング溶接については承認図及びリング溶接図をご確認下さい。(両側全周溶接)

## C型適用パイプ

鋼管と継手の相互関係をその歴史の中で大まかに見るといつの場合も鋼管製造が先行し、継手はそれに追従すると云う形であり、管の連結法としては溶接、フランジ、ソケットが今だにその基本的な姿を変えていません。

管の端はねじを切られるか、溶接されるか(フランジも含む)して接続されることを前提としており、円周方向から管を抱くようにシールする構造の継手向きには管製造上の考慮がなされていないのが実状です。

外径公差、真円度の製造許可基準、電縫管の溶接部、鍛接部の縦溝等また防食鋼管の各種ライニングにおいても傾向を見ることができます。

これらは逆の見方としてフランジ、ソケットに代わる優秀で安価な継手がなかったためと思われますが今日の設備配管業界においては工程の短縮化、現場条件による制約の多さ等で配管はプレハブ化の方向に向かわざるを得ない状況にある、これら継手の欠点も目につくようになりました。

前述のような背景の中で弊社はC型(クラウン)の開発、シリーズ化により、あらゆる管種に対応すべく各鋼管メーカー(2次加工メーカーも含む)と技術交換を行ない、特に防食鋼管(クラウンジョイントシステムを最も活用できる分野)において防食性能を損なうことなく、工法に応じた管加工管端仕上、配管セット等をご指導推奨して業界に貢献しております。

### (1) 主な適用管の種類

配管用炭素鋼鋼管(黒、白)	ナイロン 12 コーティング鋼管	鋼管
塩化ビニールライニング鋼管	タールエキボシコーティング鋼管	その他
ポリエチレンライニング鋼管	ステンレス鋼管	

### (2) 管選択上の注意点

使用目的、条件に応じた管種を選択する。

各管特長があり、長短あるが大事なことは継手方法との関連影響に考慮すべきである。

長期間完全防食を要求される配管においては継手構造、管加工、管端仕上げに目的に応じた配慮が必要である。

突合せ溶接、フランジ、ねじこみソケットの一般的な工法では防食が狙いの特殊仕様管使用目的に疑問を感じる場合が多い。

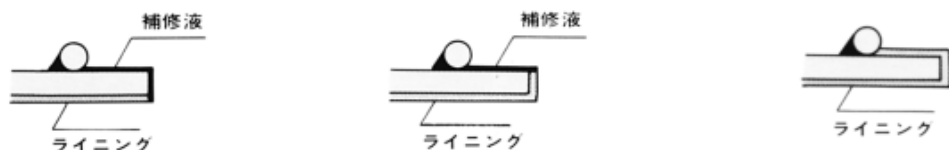
建物と配管の寿命に差がある限り、設計者、施工者は保守点検が容易で取替えのきく配管工法を考慮すべきである。

施工時のコストメリットだけをとらえてはいけな面も認識すべきです。

いかなる防食樹脂ライニング管も切断すれば完全防食の意味でその管端部分が欠陥につながる可能性がある。

各鋼管メーカーの指定する使用条件範囲内で採用すること。

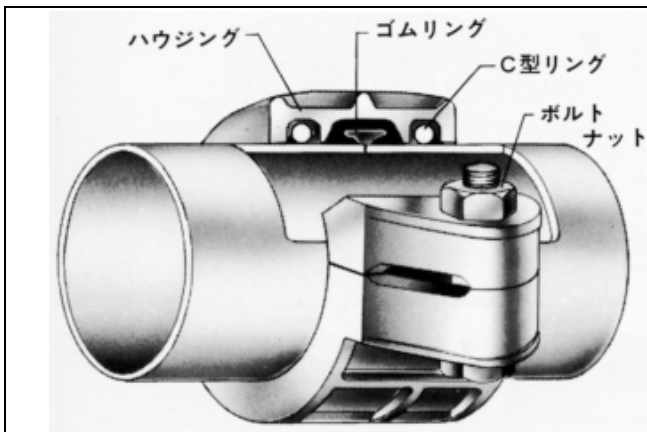
### (3) 防食鋼管のリング溶接加工



内面ライニング管の場合は各管とも先にリング溶接加工を原管に行ない、この後ライニング加工を施工し、ライニング部は図 のようにリングまでの折返しが理想です。

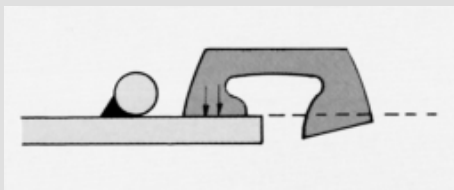
但し防食条件によってはリングの後加工、または図 のようにメーカーの推奨する管端補修液塗布が許される場合があります。

(1) 構造

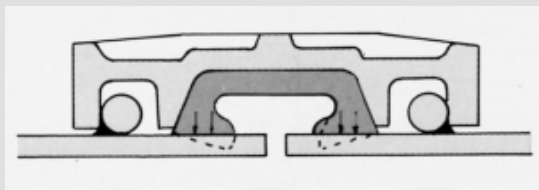


タイヨージョイント C 型は管端の所定位置に C 型鉄線リングを溶着し、ゴムリングを両管端に挿入し、ハウジングをかぶせて、離脱防止は C 型リングをハウジングの溝部円周で、シールはボルトナットの締めつけにより、ゴムリングがその機能を果す構造です。

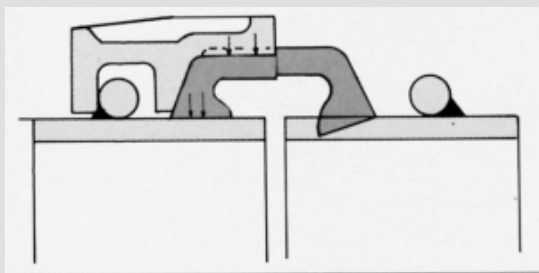
(2) シール原理



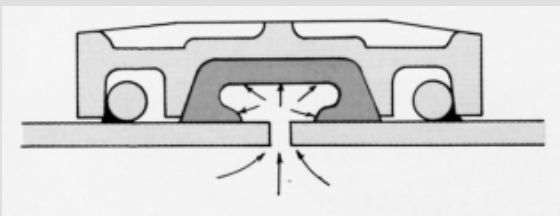
ゴムリングの内径寸法をシール面外径より小さくしてあります。この為セットされたゴムリングはシール面に引張力となって作用、密着します。



ゴムリングにテーパをつけております。この為セットされ、押付けられると元に戻ろうとする反力がシール面に作用します。



ゴムリングの高さはシール面とハウジングの隙間より、大きく作ってあります。ボルトの締め付けによるハウジングの圧縮で、リップはシール面に強く押しつけられます。



内圧がかかった場合はゴムリングの内側全部に加わり、リップに作用した圧力は上記 ~ にプラスされてさらにシール面を押しつけます。

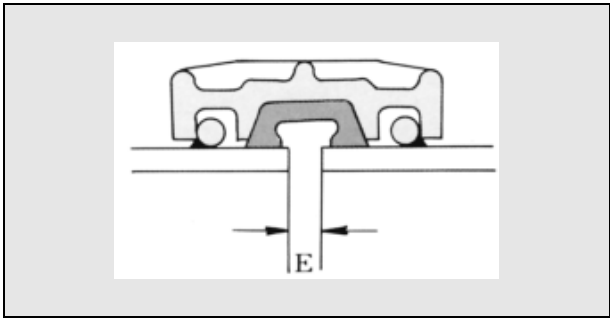
以上がクラウンジョイントの基本的なシール原理ですが全く素晴らしい合理的な発想理論を持ったジョイントといえます。低圧から高圧まで有効なシール圧力を常に内圧よりも大きく保つことができる機構がオートマチックシールと称される所似です。

バキューム(真空)、あるいはプラス圧が交互にかかる配管条件には定評のある DU、DUL タイプのゴムリングをご推奨致します。ハウジングには互換性を持たせております。ご照会下さい。

### (3)機能

タイジョイントの C 型は U 字型ワッシャーのシール原理 (オートマチックシール) を基本にしている為、接続する 2 本のパイプがジョイントの機能範囲内での動きに安定した気密効果が得られます。

右図のように係留め幅によりハウジングの幅を大きく設計しており、このクリアランス (E 寸法) が伸縮、曲がり、撓み (変位吸収性)、回転を吸収するポイントです。



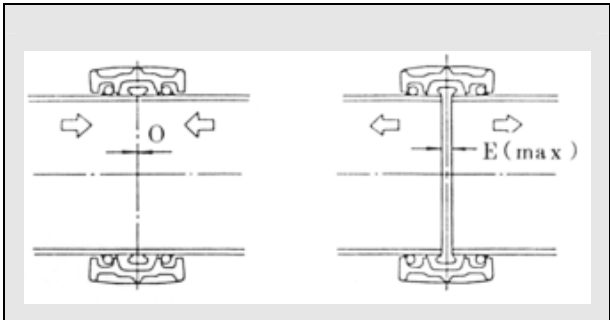
#### 伸縮

クリアランスは全体で最大 E 寸法 (寸法表参照) がとれ、管端のクリアランスを 0 にしてセットした場合は E 寸法に等しい管の縮みを吸収します。また管端のクリアランスを最大 E 寸法でセットした時は E 寸法と同じ管の伸びを吸収します。

一般にジョイントで管の伸縮を吸収する場合は使用時の温度差と配管時の温度からセット E 寸法を決めて配管し、管の伸び縮みを吸収します。管の伸縮量 E は次式で求められます。

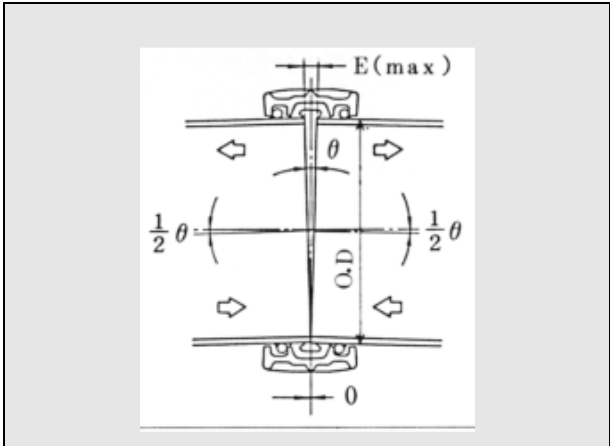
$$E = L (\text{管長}) \times (\text{線膨張係数}) \times t (\text{温度差})$$

鉄の線膨張係数は  $1.2 \times 10^{-5}$



#### 曲がり

管端のクリアランスを片側 0、片側 E とすると管は曲がり、その量はパイプ外径 (O.D) と E 寸法との三角関数により求められます。

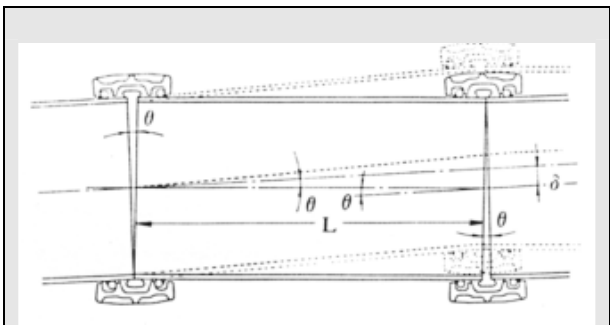


$$\sin = \frac{E}{O.D}$$

#### 偏心

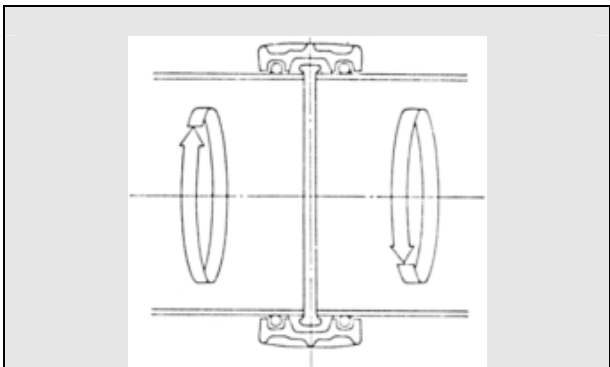
偏心は 1 個のジョイントでは吸収することはできません。図のように 2 個のジョイントを組合せて使用し、ジョイントの曲がりと管長により偏心を吸収します。

$$\text{偏心量} = L \sin$$



#### 回転

管に接触しているのはゴムリングのみなので回転が可能です。ゴムリングの高いシール性でパイプを 360° 回転させても漏洩皆無であり、エルボ管を使用して層間変位、不等沈下吸収用配管として使用できます。





**(4)品質 (材料)**

使用材料は JIS を標準にしております。下表が弊社の標準仕様です。

ハウジング

種類	記号	引張強さ(N/mm <sup>2</sup> )	耐力(N/mm <sup>2</sup> )	伸び(%)
マレーブル	FCMB310	310 以上	185 以上	8 以上
マレーブル	FCMB340	340 以上	205 以上	10 以上
ダクタイト	FCD 400	400 以上	250 以上	12 以上
ダクタイト	FCD 450	450 以上	280 以上	10 以上

ゴムリング

種類	サイズ	硬さ(JISA)	引張強さ(N/mm <sup>2</sup> )	伸び(%)	永久伸び(%)	圧縮永久歪み(%)
SBR	80A 以下	60° ± 5°	980 以上	350 以上	10 以下	15 以下
	100A 以上	70° ± 5°	1470 以上	300 以上	10 以下	15 以下
NBR	80A 以下	60° ± 5°	980 以上	400 以上	10 以下	15 以下
	100A 以上	70° ± 5°	1470 以上	300 以上	10 以下	15 以下
EPR	80A 以下	60° ± 5°	1170 以上	300 以上	10 以下	15 以下
	100A 以上	70° ± 5°	1470 以上	300 以上	10 以下	15 以下

ボルトナット(電気亜鉛メッキ品)

種類	記号	引張強さ(N/mm <sup>2</sup> )	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び(%)
一般構造用圧延鋼材	SS400	400 ~ 510	215 ~ 245 以上	20 ~ 24 以上

鉄線リング

種類	記号	引張強さ(N/mm <sup>2</sup> )	降伏点(N/mm <sup>2</sup> )	伸び(%)
軟鋼線材	SWRM6	400 ~ 510	245 以上	20 以上

写真

CF型(100A)

CWUDU型(1200A他)

CHWT型(各サイズ)



# 選定基準（ハウジング・ゴムリング） 検査

## (1) 選定基準

ジョイント、ゴムリングの選定は下記をご参考にお願いします。

$$\text{ジョイント使用圧力基準} \left( \text{使用圧力} = \frac{\text{試験圧力}}{\text{安全係数}} \right)$$

安全係数	使用条件	
2.0～2.3	水平固定配管の場合 水撃作用の恐れがない場合 短期間の使用の場合	外部衝撃、震動のない場合 腐食を考慮せずによい場合 内圧のみを考慮してよい場合
3以上	半永久的な配管の場合 斜、堅配管の場合 水撃、脈動作用が予想される場合	衝撃、その他外部荷重（振動、曲げ等）がある場合 腐食を考慮する場合 長期間使用による疲労を考慮する場合

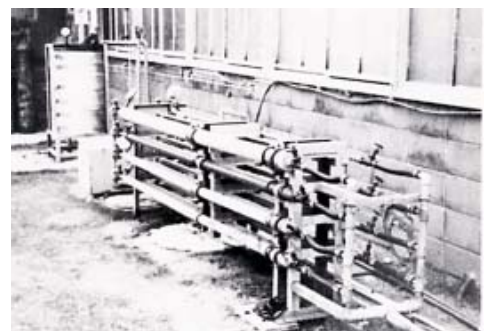
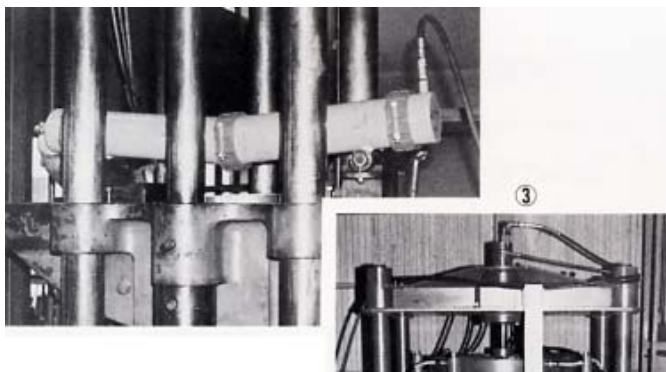
### ゴムリング

材質記号	材質名称	動的使用温度	主な使用系統
SBR	エチレンブタジエンゴム	- 30 ～ 40	水、空気
NBR	ニトリルゴム	- 20 ～ 80	水、油、ガス、排水
EPR	エチレンプロピレンゴム	- 30 ～ 80	水、空気、温水、低蒸気
CR	エオプレンゴム	- 20 ～ 80	水、空気、温水、排水
SI	シリコンゴム	- 30 ～ 150	水、空気、蒸気(特別ブレンド)
FR	フッソゴム	- 30 ～ 150	水、空気、油、薬品

注:40 以上の耐熱配管にご採用の際は必ず弊社迄ご照会下さい。

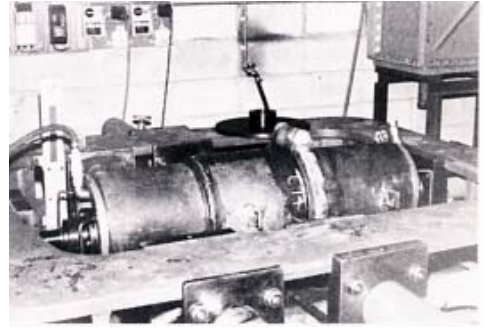
## (2) 検査

ジョイントの検査はJISを基準に材料、外観、寸法、機能と厳重な管理の下に各製造工場、弊社にて取り行われておりますので安心してご使用になれます。



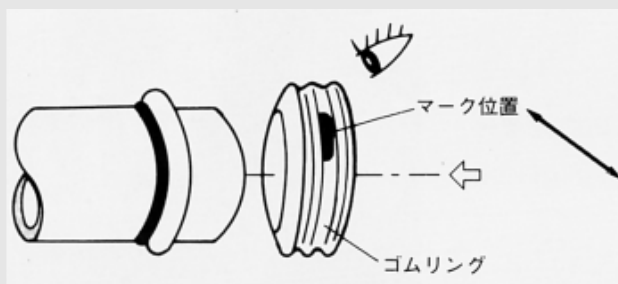
### 写真

アムスラー曲げ試験  
90 温水循環試験  
タテ型試験機  
ヨコ型試験機



# クラウンタイプ (C型) ジョイントセットマニュアル (DUゴムリング付)

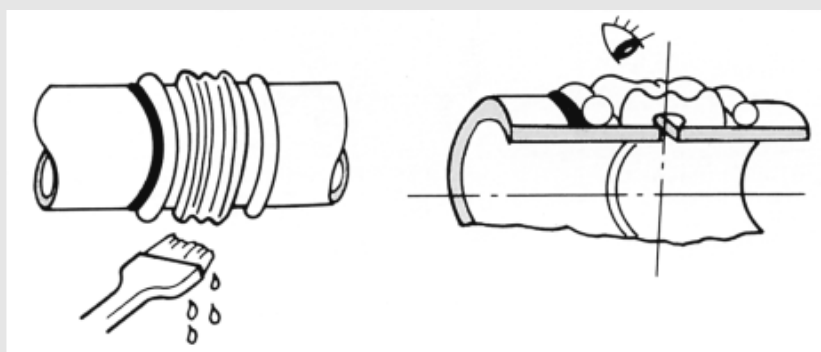
(1) ゴムリングを挿入して下さい。



外径の確認  
シール面程度、L寸法の確認。  
リング全周溶接の確認。  
ゴムリングの材質確認。(一部刻印)  
SBR...無印  
NBR...黄色の線  
EPR...白色の線  
ゴムリングの傷有無の確認。

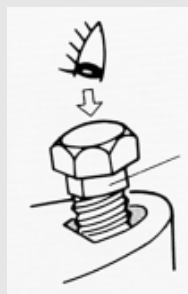
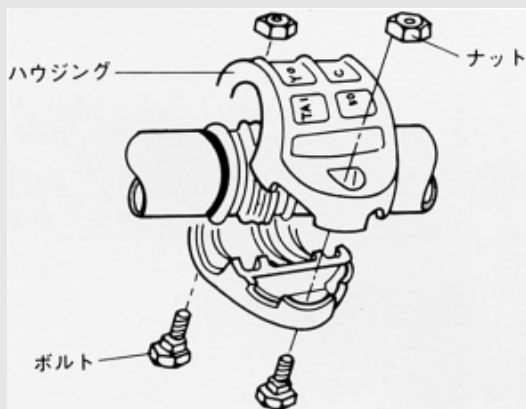



(2) 潤滑液の塗布。(外周面のみ)



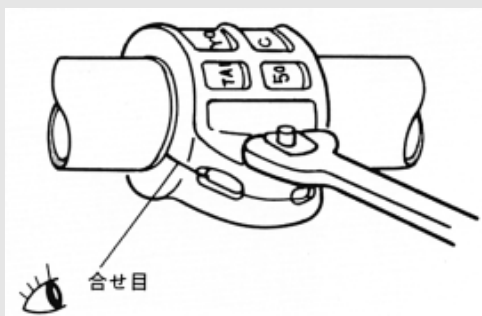
ゴムリングは図のようにセットして下さい。  
パイプはレベルを出して下さい。  
滑剤は中性洗剤、濃石鹼水、シリコンオイル。

(3) ハウジングの装着。



ハウジングの  内でゴムリング外周面をおおいかぶせる。  
ボルトのノックと穴を合せて挿入して下さい。

(4) スパナでボルトを締付けてセット完了です。



左右均等に片締めにならないようにして締付けて下さい。  
ハウジングの合せ目がつくまで締めて下さい。

注: 上記標準タイプ以外のジョイントセット方法はその都度ご指導致しますのでご照会下さい。