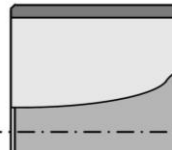


継手の表示サイズと、適応する管の呼び径との関係は下表のとおりです。

継手のサイズ表示	適応管の呼び径	
	A	B
60.3mm	50	2
76.1mm	65	2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>
88.9mm	80	3
114.3mm	100	4
139.7mm	125	5
165.1mm	150	6

### 1 管の切断

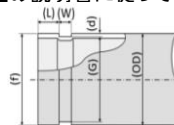
- ①管はバンドソーやメタルソー切断機等を使用し直角に切断下さい。
- ②切断面のバリを除去したのちベルトサンダー等で管の外周に必ず面取り(C0.3~0.5)を行って下さい。



**注意**  
管端面にバリがあるとガスケット装着時にガスケットの内側に傷をつける恐れがあります。

### 2 管の転造溝加工

グルーピングマシンを使って管に転造溝を加工下さい。機械の取り扱いには各製造会社の説明書に従って下さい。



溝ゲージは直交する2方向から確認が必要です。

より正確に確認する必要がある場合は周長ゲージを使用下さい。

呼び径 (A)	外径 (OD)	シール面幅 (L)	溝幅 (W)	溝径 (G)	溝周長 (C)	溝深さ (d)	端部最大径 (E)
50	60.5	16	8.7	56.9	178.8	1.80	62.0
65	76.3			72.2	226.8	2.05	77.8
80	89.1			84.9	266.7	2.10	90.6
100	114.3			110.1	345.9	2.10	116.8
125	139.8			135.5	425.7	2.15	142.3
150	165.2			160.8	505.2	2.20	167.7
許容差		+0.4 -0.9	+0.8 -0.8	+0 -1.0	+0 -3.1		

各ゲージはグルーピングマシンの製造会社から発売されています、これらを利用下さい。

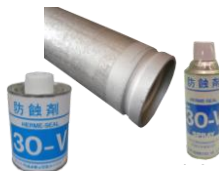
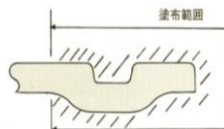
### 3 管端部(シール面)の研磨

グルーピングマシンで管を回転させ、ベルトサンダーで、管端部のシール面を円周方向に磨いて下さい。



### 4 管端部への防錆剤塗布

下図の塗布範囲に防食剤(ヘルメシールNo.30-V推奨)をスプレー又はハケで、均一に塗布下さい。防食剤は十分に乾燥させ、凹凸が無い事を確認してください。万一凹凸が見つかった場合は#120番程度のペーパーやすりなどで軽く磨いて仕上げして下さい。



### 5 潤滑剤の塗布

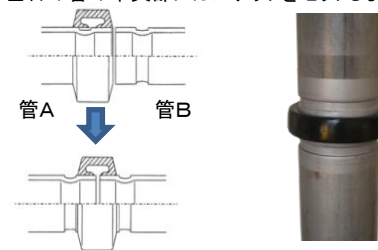
ガスケットの内周面(シール面)及び外周面に市販のシリコン潤滑スプレーを塗布して下さい。



**注意**  
グリースやマシン油などの鉱物性油はガスケットの品質を劣化させるため絶対に使用しないで下さい。

### 6 ガスケットの嵌め込み

- ①一方の管Aの端部にガスケットを嵌め込みます
- ②反対側の管Bの芯を合わせながら、ガスケットを戻し左右の管の中央部にガスケットをセットします。

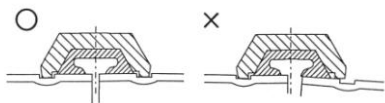


### 7 ハウジングの取り付け

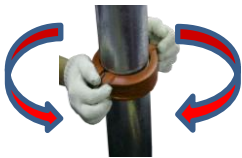
- ①ハウジングの内面に滑剤を塗布して下さい。



- ②合わせ面には凹凸があり間違えないよう注意して下さい。



- ③ハウジングをガスケットにかぶせてセットし回転させながらグループにハウジングのツメを均等に嵌め合わせて下さい。



### 8 ボルト・ナットの締付け

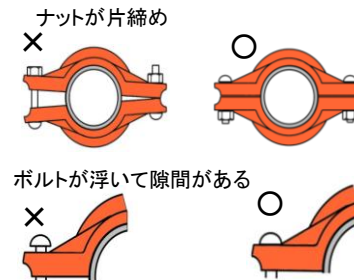
ナットをソケットレンチ等で左右均等に締付けます。電動又は空圧工具をご使用の際も、ナットが片締めにならないようご注意下さい。ハウジングの合わせ面が密着するまで締めて下さい。



**注意** 80Aと100Aは、ナットの二面幅が22mmです。これは、JIS規格のナット(19mm)と異なります。

### 9 確認

- ★ナットの片締めが無い事
- ★ガスケットのはみ出しが無い事
- ★転造溝に正しくハウジングが嵌合している事などを確認下さい。



写真&資料提供 : レッキス工業㈱殿

消防設備用への適用条件は裏面を参照下さい。

# Māma Joint (メカニカルチーズ) 施工要領書

継手の表示サイズと、適応する管の呼び径との関係は下表のとおりです。

継手のサイズ表示	適応管の呼び径		継手のサイズ表示	適応管の呼び径	
	A	B		A	B
33.7mm	25	1	88.9mm	80	3
42.4mm	32	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	114.3mm	100	4
48.3mm	40	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	139.7mm	125	5
60.3mm	50	2	165.1mm	150	6
76.1mm	65	2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>			

## 1 管の穿孔

ホールソーカッターを使って分岐部に所定の寸法の穴をあけて下さい。



注) ガス溶断による穴あけは厳禁です

母管	分岐管	穴径(mm)		呼び径	母管	分岐管	穴径(mm)		呼び径		
		直径	許容差				直径	許容差			
50	25	38	(+1.6, -0)	A	100	50	64	(+1.6, -0)	A		
	32	45				65	70				
	40	45				50	64				
65	25	38	(+1.6, -0)		125	65	70			(+1.6, -0)	A
	32	51				32	51				
	40	51				40	51				
80	25	38	(+1.6, -0)	150	50	64	(+1.6, -0)	A			
	32	51			25	38					
	40	51			32	51					
100	25	38	(+1.6, -0)				(+1.6, -0)				
	32	51									
	40	51									

## 2 ガasket面の研磨

穿孔穴の周囲の鋼管ガasket面(幅が約16mm)をベルトサンダー又はヤスリ等で磨き、有害な傷や突起が無いよう仕上げして下さい。



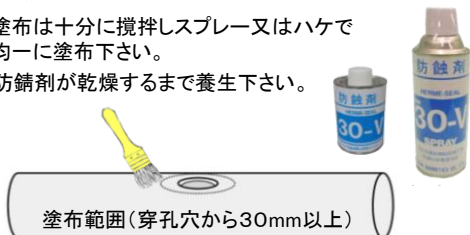
## 3 防錆剤塗布

穿孔部の周囲30mm以上の範囲に、防錆塗料を塗布して下さい。

(防錆塗料はヘルメーシールNo.30-Vを推奨)

塗布は十分に攪拌スプレー又はハケで均一に塗布下さい。

防錆剤が乾燥するまで養生下さい。



塗布範囲(穿孔穴から30mm以上)

## 4 滑剤塗布 ガasketの装着

①市販のシリコン滑剤スプレーを管のシール面、ガasket全面および、継手本体上部の内部へ塗布して下さい。

②ガasketを継手本体上部に装着して下さい。



## 5 継手のセット

- ①継手本体上部の位置決めガイドが孔に嵌るよう、セットします。
- ②継手本体下部と、ボルトを差し込み、穿孔穴に対して偏心しないよう注意しながら、本体上部と本体下部の凹凸を合わせ、ボルトナットで仮止めて下さい。



## 6 ボルト・ナットの締め付け

ソケットレンチ等で左右のナットを数回に分けて均等に締め付け下さい。  
なお、締め付け後でも上下の継手本体は密着しません、隙間が生じます。



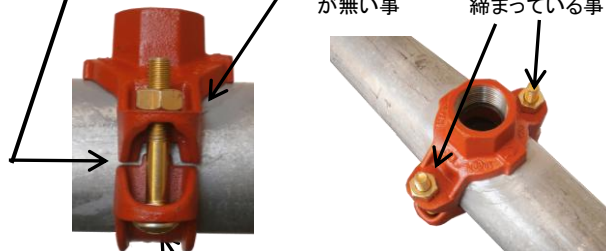
注意 65A~100Aはナットの二面幅が22mmです。これはJIS規格のナット(19mm)と異なります。

## 7 確認

★ハウジング同士に隙間がある事

★ガasketのはみ出しが無い事

★左右均等にボルトナットが締まっている事



★ボルトが浮いて隙間が空いていない事

# Māma Joint

ハウジング継手、溝付分岐継手、メカニカルチーズ消防設備の使用条件

適応管 : JIS G 3442, JIS G 3452, JIS G3454に規定の鋼管

適応設備 : 屋内消火栓設備、スプリンクラー設備(注1)、泡消火設備(注2)  
屋外消火設備、連結送水管

注1 小区画型ヘッドを用いる場合は湿式に限る  
注2 泡消火剤混合装置の一次側で水配管に限る

最高使用圧力: 2.0 MPa

〒586-0012  
大阪府河内長野市菊水町8番22号  
TEL/0721-53-2281(代)  
FAX/0721-53-2279  
<http://www.mech.co.jp/>