

ハウジング形管継手

Māma Pipe Fitting New Line Up Joint

Coupling
90° Elbow
45° Elbow
Tees
Cap
Mechanical Tees
Reducing Socket

Māma Joint

国土交通省公共建築工事標準仕様書（機械設備編）対応品

（財）日本消防設備安全センター登録認定品

日本金属継手協会規格JPF MP 006 適合品

UL登録、FM規格適合品



東尾メック株式会社



Māma Joint

東尾メック(株)の既存製品とのプロダクト
ミックスで確かな施工性・安全性を
ご提供いたします。



ビル設備のインフラ配管では、トータルシステムとして、その設備全体のライフサイクルコストと合致することがとても重要で、それには裏付けのある信頼と実績が必要です。

ハウジング形接合の歴史は古く、1900年代初頭に開発され、近年世界中の多くのビル設備に使用されるようになりました。

当社は、世界に驚異的な出荷実績を誇る中国一流メーカーとパートナーアライアンスを組み、日本市場のお客様へ「メック品質」のハウジング形管継手をご提供できることとなりました。

一般ビルから高層ビルまで、当社マレアブル管継手と併せて、消火配管用などの継手として施工性の優れたハウジング形管継手をぜひお試し下さい。

Feature

★ハウジング形管継手の特長

①配管の省力効果

プレハブ施工で現場工数の最小化が可能、少人数で配管作業が実施できます。

②安全性

火気を使用しないので、安全です。

③リニューアル工事も容易

配管スペースが狭い場合でも、継手の分解、組み立てなどが容易なため、配管の補修や更新にも便利です。

④施工性

特殊な施工技術や資格などは不要です。

★Māma Jointの特長

- ・(財)日本消防設備安全センターの登録認定品です。
- ・ハウジング形管継手は固定型で、呼びサイズ50Aから150Aまでの炭素鋼鋼管に適用します。
- ・エルボや径違いソケット、45°エルボ、チーズ、メカニカルチーズなどを品揃えています。消防設備配管(湿式)、冷温水配管などにご採用下さい。
- ・本体材質はFCD450-10、ガスケットはEPDM、専用のオーバルネックボルト(回転防止付き)とナットは炭素鋼製で電気亜鉛メッキ処理品です。

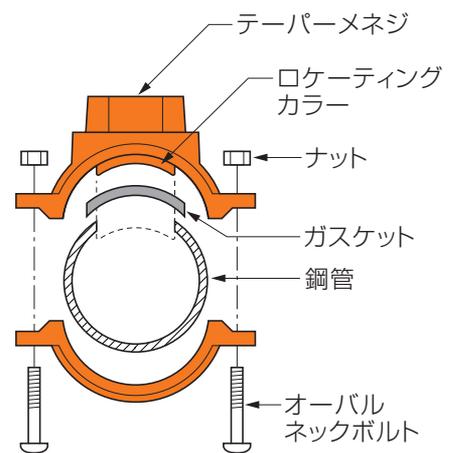
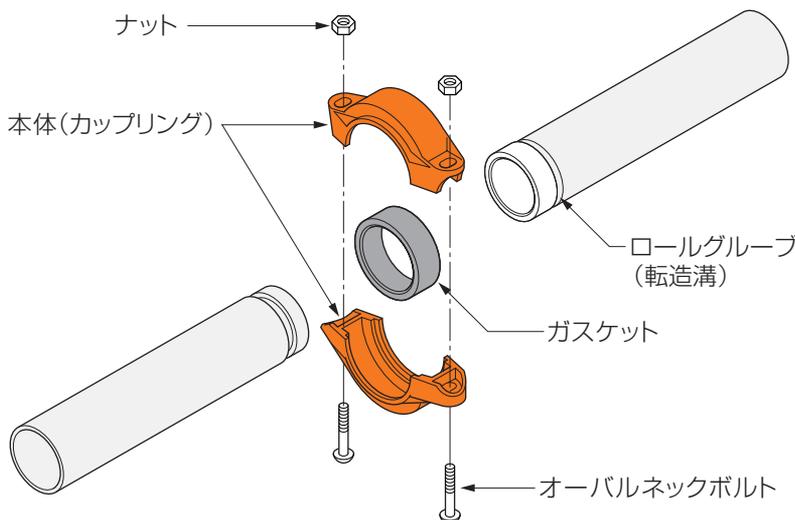
- ★適応管 JIS G 3442 水配管用亜鉛めっき鋼管
 JIS G 3452 配管用炭素鋼鋼管
 JIS G 3454 圧力配管用炭素鋼鋼管

- ★最高使用温度 60℃
 ★最高使用圧力 2.0MPa
 ★海外認証

- ★適応規格 JPF MP 006 ハウジング形管継手



Construction



カップリング
施工済み



メカニカルチーズ
施工済み

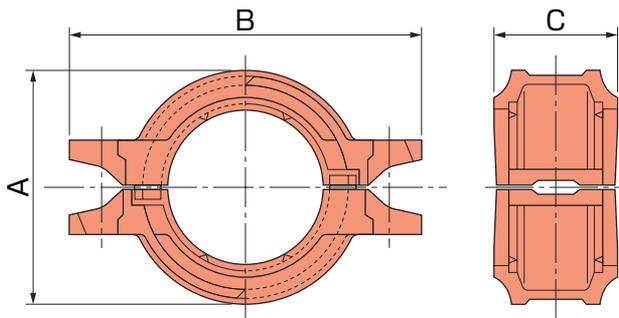
Lineup

形状										
品 種	カップリング固定型	90°エルボ	45°エルボ	チーズ	キャップ					
呼び径 (A)	定 価 (円/個)	入 数	定 価 (円/個)	入 数	定 価 (円/個)	入 数	定 価 (円/個)	入 数	定 価 (円/個)	入 数
50	2,620	24	1,760	20	1,690	15	2,780	14	1,190	44
65	3,330	24	2,890	12	2,890	16	4,460	8	1,560	20
80	3,690	15	3,880	9	3,860	10	6,150	5	1,790	16
100	5,120	10	6,130	3	6,150	6	9,640	2	3,110	10
125	7,350	8	9,160	2	9,180	2	17,120	1	4,760	8
150	8,880	6	11,120	1	11,120	2	22,220	1	6,230	8

形状		形状								
品 種	メカニカルチーズ (枝ねじ)	品 種	径違いソケット							
呼び径 (A)	母管	分岐管	定 価 (円/個)	入 数	呼び径 (A)	母管	分岐管	定 価 (円/個)	入 数	
	50	25	25	4,350		16	65	50	50	1,460
32			32	4,350	16	80			50	1,580
			40	40	4,350			16	65	1,580
		65		25	4,720	12		100	50	2,320
32				32	4,720	12			65	2,680
			40	4,720	12	80			3,160	15
80		25	25	5,730	10	125	100	5,040	6	
			32	32	5,730		10	150	50	4,620
		40		40	5,730	10	80		4,880	6
			50	5,730	10	100	5,370		6	
100		25	5,480	8	125	6,360	6			
		32	6,360	8						
	40	6,360	8							
	50	7,620	6							
125	65	7,620	6							
	50	7,880	5							
150	65	8,350	5							
	32	8,130	5							
	40	8,130	4							
	50	8,380	4							
	65	10,060	3							

Main Dimension

カップリング (固定型)

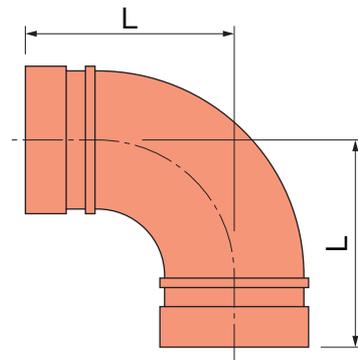


(mm)

呼び径 (A)	A	B	C	ナットの二面幅
50	86	131	45	17
65	101	147	45	17
80	115	170	47	注)22
100	146	200	52	注)22
125	170	239	52	24
150	198	265	52	24

注) JIS規格のナットの二面幅とは異なります。

90°エルボ

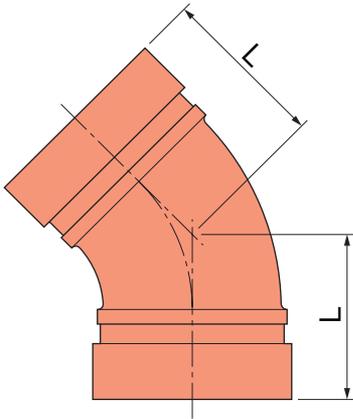


(mm)

呼び径 (A)	L
50	82.5
65	95
80	108
100	127
125	140
150	165

Main Dimension

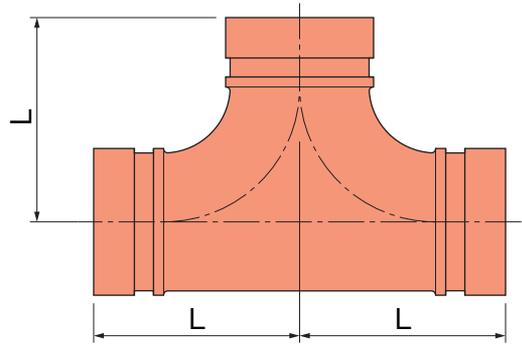
45°エルボ



(mm)

呼び径 (A)	L
50	51
65	57
80	63.5
100	76
125	82.5
150	89

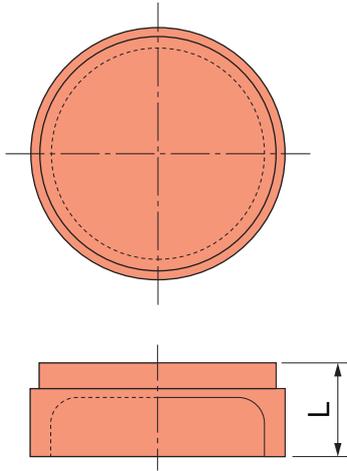
チーズ



(mm)

呼び径 (A)	L
50	82.5
65	95
80	108
100	127
125	140
150	165

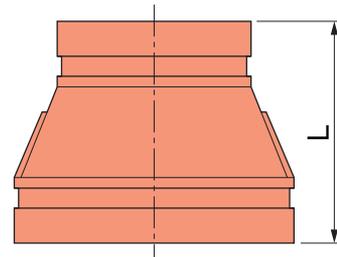
キャップ



(mm)

呼び径 (A)	L
50	24
65	25
80	25
100	27
125	26
150	27

径違いソケット

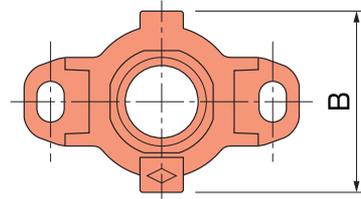
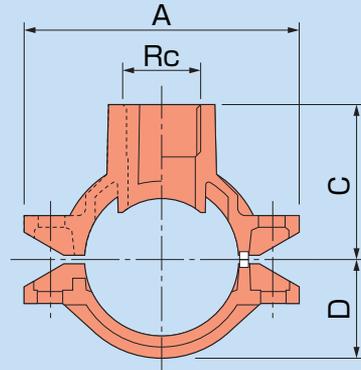


(mm)

呼び径 (A)	L
65×50	64
80×50	64
80×65	64
100×50	76
100×65	76
100×80	76
125×100	90
150×50	102
150×80	102
150×100	102
150×125	102

Main Dimension

メカニカルチーズ (枝ねじ)



(mm)

呼び径 (A×Rc)	A	B	C	D	ナットの二面幅
50×1	116	68	60	37.5	17
50×1 ¹ / ₄	116	76	65	37.5	17
50×1 ¹ / ₂	116	76	65	37.5	17
65×1	137	71	75	48	注) 22
65×1 ¹ / ₄	137	84.5	75	48	注) 22
65×1 ¹ / ₂	137	84.5	75	48	注) 22
80×1	152	72.5	80	55	注) 22
80×1 ¹ / ₄	152	85.5	80	55	注) 22
80×1 ¹ / ₂	152	85.5	80	55	注) 22
80×2	152	98	80	55	注) 22
100×1	188	78.5	93	65.5	注) 22
100×1 ¹ / ₄	188	89	95	65.5	注) 22
100×1 ¹ / ₂	188	89	97	65.5	注) 22
100×2	188	104.5	100	65.5	注) 22
100×2 ¹ / ₂	188	104.5	102	65.5	注) 22
125×2	221.5	112.5	115	79	24
125×2 ¹ / ₂	221.5	112.5	115	79	24
150×1 ¹ / ₄	244	93	118	91.5	24
150×1 ¹ / ₂	244	93	118	91.5	24
150×2	244	112.5	128.5	91.5	24
150×2 ¹ / ₂	244	114.1	129	91.5	24

注) JIS規格のナットの二面幅とは異なります。

Installation

1. 管の切断

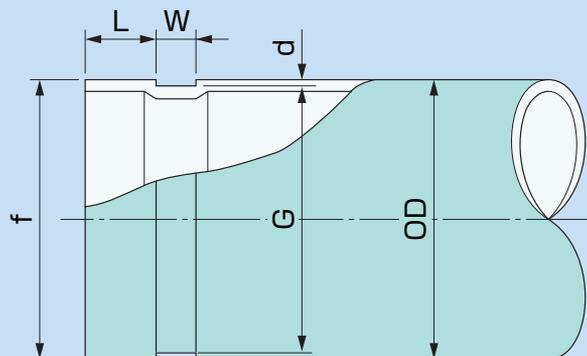
- 管は帯鋸盤やメタルソー切断機等を使用し、必ず管を直角に切断して下さい。
- 切断面のバリを除去したのち、管の外周に面取り(C0.3~0.5)を必ず行って下さい。

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付けて、漏れに繋がる恐れがあります。

2. 管端部の転造溝加工

- グルービングマシンを使って管端に溝を加工します。
グルービングマシンメーカーの施工要領書に従って溝加工を実施して下さい。
- 転造溝加工の寸法は下表の通りです。
所定の寸法に仕上げして下さい。

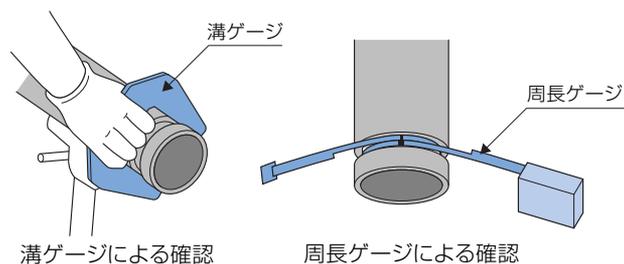


転造溝加工の寸法

(mm)

呼び径 (A)	外径 (OD)	シール面積 (L)		溝幅 (W)		溝径 (G)		溝周長 (C)		溝深さ (d)	管端部最大径 (f)
50	60.5	16.0	+0.4 -0.9	8.7	±0.8	56.9	0 -1.0	178.8	0 -3.1	1.80	62.0
65	76.3	16.0	+0.4 -0.9	8.7	±0.8	77.2	0 -1.0	226.8	0 -3.1	2.05	77.8
80	89.1	16.0	+0.4 -0.9	8.7	±0.8	84.9	0 -1.0	266.7	0 -3.1	2.10	90.6
100	114.3	16.0	+0.4 -0.9	8.7	±0.8	110.1	0 -1.0	345.9	0 -3.1	2.10	116.8
125	139.8	16.0	+0.4 -0.9	8.7	±0.8	135.5	0 -1.0	425.7	0 -3.1	2.15	142.3
150	165.2	16.0	+0.4 -0.9	8.7	±0.8	160.8	0 -1.0	505.2	0 -3.1	2.20	167.7

- 50A~150Aの溝径(G)は溝ゲージ又は周長ゲージで確認します。
溝ゲージは2箇所以上で十字方向から確認して下さい。
- その他の寸法はノギス等で確認して下さい。



溝ゲージによる確認

周長ゲージによる確認

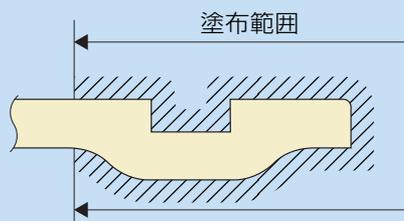
Installation

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

- シール面と管端面には防食剤(ヘルメシールNo.30-V推奨)をムラの無いよう、塗布して下さい。なお、防食剤は十分に乾燥させ、凹凸が無い事を確認して下さい。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。



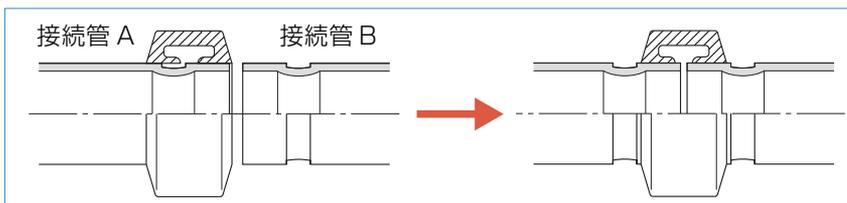
5. 潤滑剤の塗布

- ガasketの内周面(シール面)及び外周面に潤滑剤を塗布します。潤滑剤はシリコンスプレーを使用下さい。

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

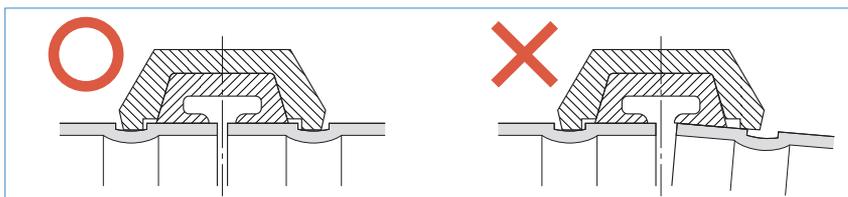
6. ガasketの管への嵌め込み

- ① 接続管 A の一方の管端部にガasketを嵌め込みします。
- ② 反対側の接続管 B の芯を合わせながら、ガasketを戻し左右の管の中央部にガasketをセットします。



7.ハウジングの取り付け

- セットのハウジングをガasketにかぶせてセットして下さい。
- ハウジング回転させながら、管のグループに均等に嵌め合わせて下さい。



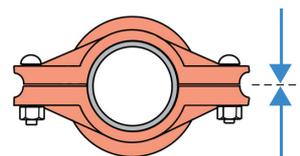
8. ボルト・ナットの締付け

- ナットをソケットレンチ等で左右均等に締付けします。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、左右交互に締め付けて下さい。
- ハウジングの合わせ面が密着するまで締めて下さい。



9. 確認

- 片締めの有無や、ガasketのはみ出しなどが無いことをご確認下さい。
- 転造溝にきっちりとハウジングが接合されていることをご確認下さい。



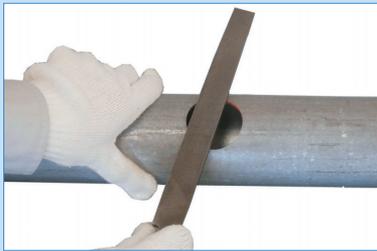
メカニカルチーズの施工

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。



- 分岐部の穿孔された穴の周囲の鋼管ガスケット面（幅が約16mm）をベルトサンダー等で磨き、有害な傷や突起が無いように仕上げして下さい。



- 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。
（防錆塗料はヘルメシールNo.30-Vを推奨）
塗料は十分に攪拌し、ハケでタレや凹凸のないように均一に塗布して下さい。
塗料が乾燥するまで養生して下さい。

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

注意：ガス溶断による穴あけは厳禁です。

2. ガスケットの装着

- シリコンプレーを管のシール面、ガスケット全面に塗布して下さい。
- ガスケットを継手本体上部に装着して下さい。

3. 継手のセット

- 継手本体上部の位置決めガイドが穿孔穴に嵌るよう、セットします。
- 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を合わせ、ボルトナットを手締めして下さい。



4. ボルト・ナットの締付け

ソケットレンチ等で左右のナットを数回に分けて締付けて下さい。
なお、締付け後でも上下の継手本体は密着せず隙間が生じます。



*記載内容は予告なく変更する場合があります。

製造元



〒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/>



ISO14001
JQA-EM 5370



ISO 9001
JQA-2447



TPM優秀賞
第一類受賞