

ストラブ・グリップ FX・FXTタイプ

東拓工業(株) ヘラントーメイ、SD-Cアース

タイガースポリマー(株) クリスタルホース耐摩E

カナフレックスコーポレーション(株)

V. S. -C型耐摩耗用アース線入り

V. S. -C型アース線入り

施 工 要 領 書

平成28年 7月版

ショーボンドマテリアル株式会社

適 用 範 囲

1. 配管の接合にホース用ストラブ・グリップ-F X・F X Tタイプを使用する際の施工要領に適用する。
2. 管種は以下の工業用ホース。

東拓工業(株) / ヘラントーメイ、SD-Cアース

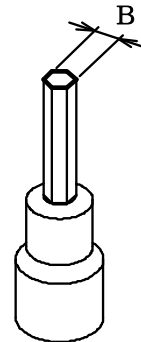
タイガースポリマー(株) / クリスタルホース耐摩E

カナフレックスコーポレーション(株) / V. S. -C型耐摩耗用アース線入り、
V. S. -C型アース線入り

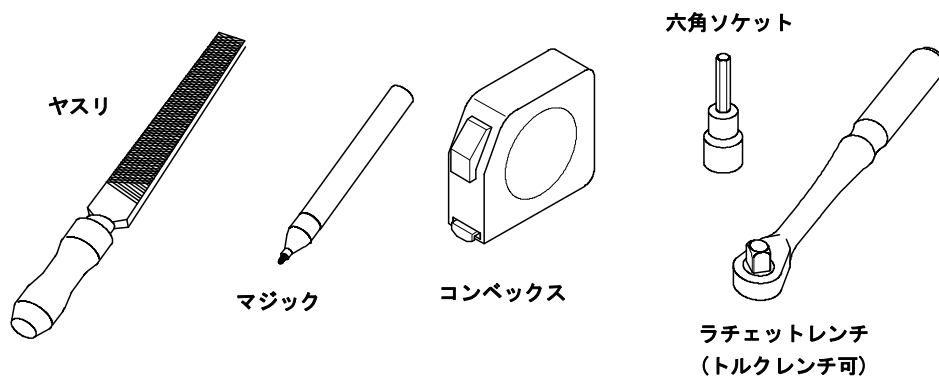
および配管用炭素鋼鋼管 (S G P 管)

型式番号と六角ソケットのサイズ

呼び径	型式番号		六 角 ソケット B (mm)
	ホース+ホース	ホース+鋼管	
5 0	FX-64E	FXT-64E	6
6 5	FX-77E	FXT-77E	6
7 5	FX-90E		6
1 0 0	FX-117E		6
1 2 5	FX-143E	FXT-143E	8
1 5 0	FX-171E	FXT-171E	8
2 0 0	FX-226E	FXT-226E	14



使 用 工 具



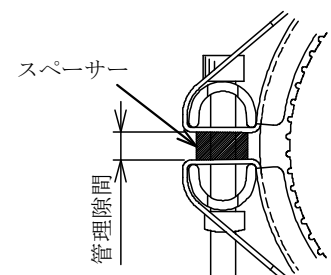
※アース線の引き出し作業時

- ・カッターナイフ
- ・マイナスドライバー

施 工 管 理

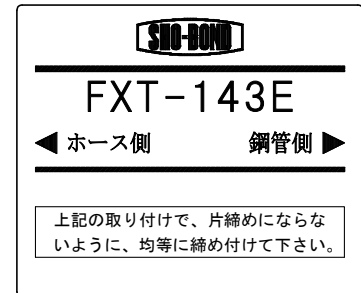
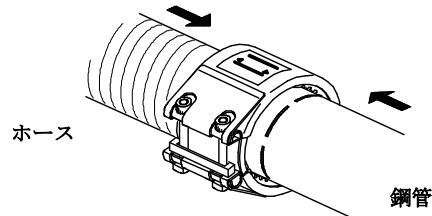
カップリング取付後の施工管理は隙間管理にて行います。
管理する隙間はプラスチックスペーサーの幅となります。

※スペーサーの厚みや個数は、型式や呼び径によって異なります。



⚠ 異種管接合時のご注意

FXTタイプは差し込み側が決まっております。
必ず表示ラベルを参照し、正しい種類のパイプを差し込んでください。



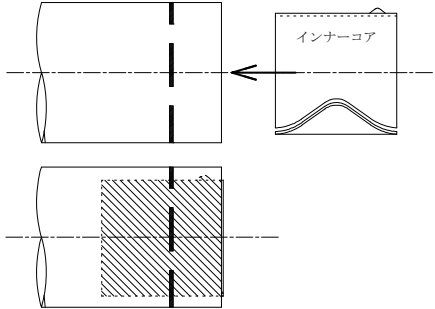
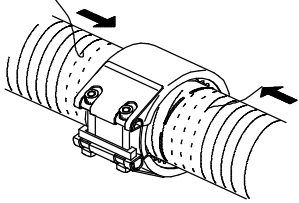
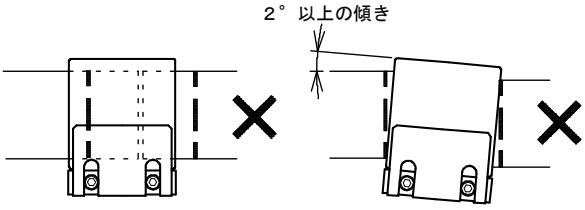
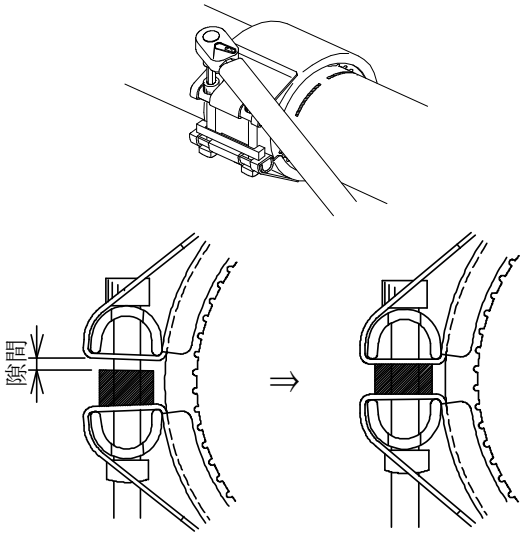
F X ・ F X T タ イ プ の 作 業 手 順 挿し絵と現品が異なることがありますのでご了承下さい。

区 分	作 業 項 目	作 業 内 容	要 点
準 備 作 業	鋼管の処置 (FXTの場合)	切断後の管端の内外面のバリはヤスリ等で除去する。 (外周のバリはゴムスリーブの破損、内周のバリは搬送物を蓄積する恐れがあります。) 管の外面にキズや汚れがある場合、ディスクサンダー等で滑らかにする。	
	マーキング	カップリングの取り付け位置をパイプ端部に、全周にわたりマジック等でマーキングをする。	マーキングの位置は管端部よりカップリングの1/2幅とする。
	アース線の処置	ホースのアース線はマーキングより外側で引き出して下さい。 (マーキングの内側から引き出さないで下さい。) 但し、アース線は切れやすいのでカッターナイフ等で浅めの切れ目を入れておくと、容易に引き出せます。	マーキングの外側 FXの場合：15cm以上 FXTの場合：接地できる程度まで引き出す

施 工 要 領 書

3 / 5

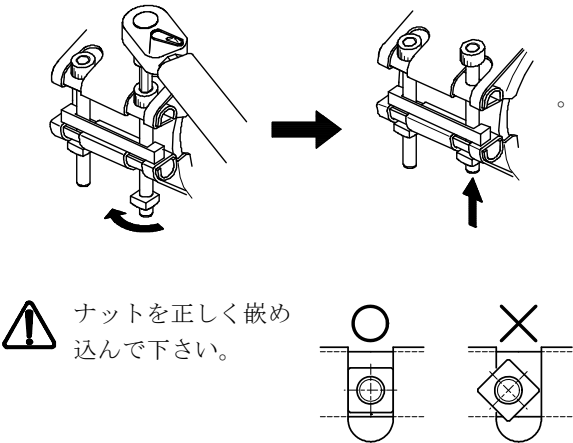
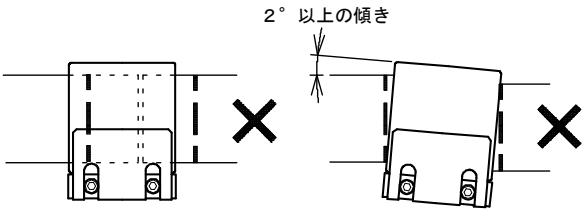
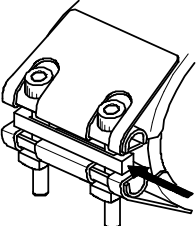
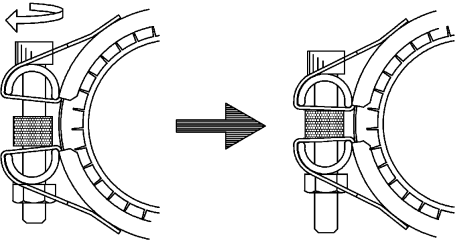
FX・FXT タイプの作業手順 挿し絵と現品が異なることがありますのでご了承下さい。

区 分	作 業 項 目	作 業 内 容	要 点
準備作業	インナーコアの挿入	FX-64EとFX-77Eは、ホースの強度不足により、当社製のインナーコアをホースの内側に挿入する必要があります。 その他のサイズについては、通常の場合、挿入する必要はありません。	
本作業	カップリングの差込み	左右両側から管を差し込みます。 この時、マーキングした位置にカップリング側面を合わせる。	カップリングのボルトはそのままの状態で差し込みます。 (ボルトを緩める必要はありません。) 
	仮締め作業	ラチェットレンチ（トルクレンチ）を使用してカップリングのボルトを仮締めし、カップリングが動かない程度に固定する。 ここで、マーキングの位置にカップリングが取り付けであり、且つ管軸に対し傾き（最大±2°）が生じていないかを確認する。	2°以上の傾き  正常でない場合はボルト緩めて取り付け直しをして下さい。
	本締め作業	目安としては、片側のボルトを3回転程度締め付けたら、もう一方のボルトに移り、同様に締め込みます。この作業を繰り返します。 ケーシングの端部がスペーサーに接触し、且つ平行になれば作業完了。	

施 工 要 領 書

4 / 5

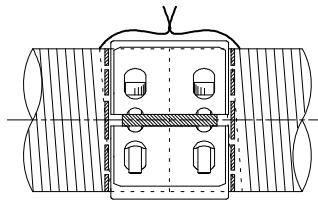
F X ・ F X T タ イ プ の 作 業 手 順 挿し絵と現品が異なることがありますのでご了承下さい。

区 分	作 業 項 目	作 業 内 容	要 点
本 作 業	本締め作業	締め付けの際の注意！ ボルトの片締めを行うと、もう一方のボルトが空回りする場合があります。（ナットが本体の切り欠き部から外れる為） 空回りする側のナットを下方から押上げながら締め付けて下さい。	 ナットを正しく嵌め込んで下さい。
確 認 作 業	最終確認	マーキングの位置にカップリングが取り付けられており、且つ管軸に対し傾き（±2°以上）が生じていないかを再確認する。	 上図のような場合は一度外して、取り付け直して下さい。 ⚠ カップリングが正しく施工されていないと事故の原因になる場合があります。
		ボルトの締め忘れがないか確認する。 締め付け確認スペーサーを目視して確認する。 	 締め付け不足です。ボルトの増し締めを行って下さい。 作業完了です。

施 工 要 領 書

5 / 5

F X ・ F X T タ イ プ の 作 業 手 順 挿し絵と現品が異なることがありますのでご了承下さい。

区 分	作 業 項 目	作 業 内 容	要 点
確 認 作 業	アース線の 接続	F X の場合、あらかじめ引き出しておいたアース線を結ぶようにして接続します。 F X T の場合、あらかじめ引き出しておいたアース線を接地させて下さい。 ※接地が不要な場合は、行う必要はありません。	F X の場合：  F X T の場合： 