



ハウジング形管継手(グループ形)

# ベストジョイント®

(略号:Nベスト)

国土交通省「公共建築工事標準仕様書(機械設備工事編)」対応品

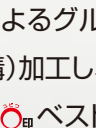
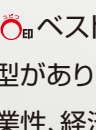
(一財)日本消防設備安全センター登録認定品

日本金属継手協会規格JPF MP 006規格品(カップリングのみ)



優れた施工性・安全性を  
ベストに提案します。

ユビコ  
印 **ベストジョイント**®

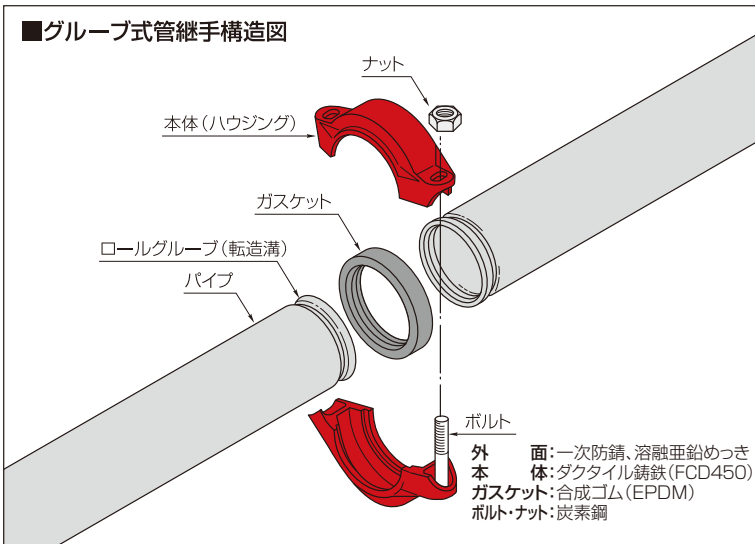
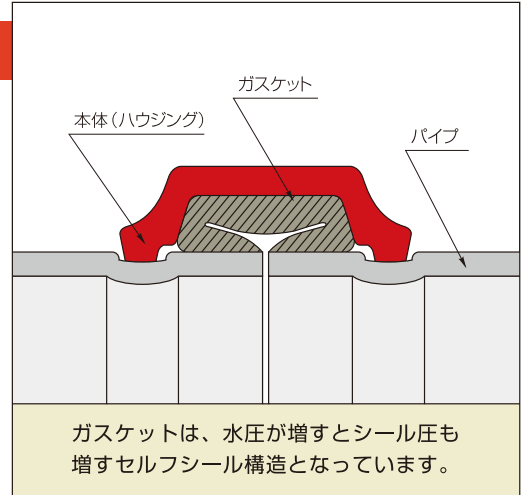
配管の接合方法には、ねじ接合、フランジ接合、溶接接合などがありますが、それらのほかにハウジング形管継手によるグループ形接合があります。「ベストジョイント」は、接合する管の先端をあらかじめグループ(溝)加工し、施工時にガスケットをはめ込み、分割された強固なハウジングで溝と溝とを固定する継手です。「ベストジョイント」には、伸縮、可とう性に優れた可とう型と管のたわみや伸びを最小限に抑える固定型があります。一般のビルから超高層ビルの消火配管などの継手として使用され、従来の工法に比べて作業性、経済性に優れています。

ベストジョイントは(一財)日本消防設備安全センターが認定する「金属製管継手及びバルブ類の基準(平成20年消防庁告示第31号)」の技術基準を満たしており、屋内消火栓設備、スプリンクラー設備、水噴霧消火設備、泡消火設備、屋外消火栓設備、連結送水管にご使用いただけます。



## 特長

- 1 可とう型は伸縮、可とう性に優れ、振動・騒音を吸収します。
- 2 固定型は伸縮、可とう性を最小限に抑えます。
- 3 施工性に優れています。
  1. 熟練度を要しません。
  2. 施工スペースが狭くて済みます。
  3. 継手取付けに大きな力を要しません。
- 4 施工に火気を使用しないので安全です。
- 5 配管の補修・更新が容易です。
- 6 プレハブ施工に最適です。



用 途：消火(湿式配管)、泡消火配管、雨水排水配管、冷却水配管及び冷温水配管\*

\*カップリング、ボルト及びナットは、ディスコ処理品を推奨します。  
一次防錆のカップリングを使用する場合は、適切な経路対策を施して下さい。  
フィッティングはめっき品のみ使用可能です。  
また、密閉配管のみ使用可能で、開放配管には使用しないで下さい。

適 用 管 種：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  
《スケジュール40Iは200Aまでロールグループ(転造溝)が可能》  
水系消火設備用薄肉鋼管(R20のみ)

最高使用圧力：2.0MPa  
(但しフランジアダプターは1.4MPa、250A以上のサイズは0.98MPa)  
最高使用温度：<カップリング> 60℃(一次防錆品、めっき品)  
<フィッティング> 40℃(一次防錆品)、60℃(めっき品)

適 合 規 格：JPF MP 006《カップリングのみ》  
消 防 認 定：(一財)日本消防設備安全センター登録認定取得  
(一部を除く)

海 外 認 証：UL規格 UL213  
FM規格 1920  
(一部を除く)



ベストジョイントを屋外で使用される場合はめっき品を使用して下さい。※1  
ベストジョイントをビッド内で使用される場合はめっき品を使用して下さい。※1  
ベストジョイントを埋設配管に使用される場合は、国土交通省の仕様書に記載されているように防食剤による防食措置をお願いいたします。  
(参考：国土交通省機械設備工事管理指針)

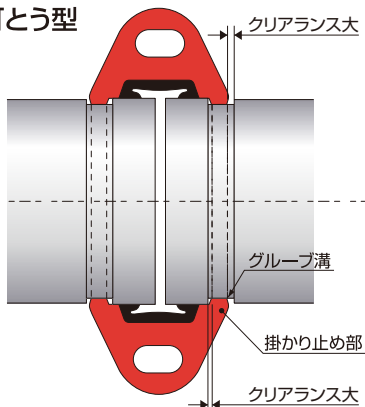
※1管端部(みかき部)が腐食する恐れのある環境で使用される場合は、必要に応じて防食措置を施して下さい。

## 可とう型と固定型の構造

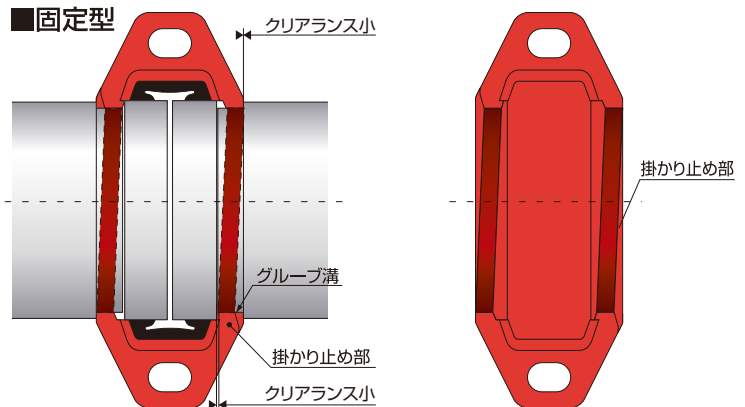
管につけられた溝に対して、継手本体の掛かり止め部が、図に示すように可とう型は平行に、カップリングは斜めにかん合します。そのことにより、継手本体と管の溝のクリアランスが可とう型は大きく、カップリングは可とう型に比べて極端に小さくなっています。

このように可とう型は、クリアランスを大きくすることで、可とう性を実現します。逆に、カップリングは、クリアランスを小さくすることで固定機能を実現しています。

### ■可とう型













### ■固定型



⚠ カップリングはU溝及びカットグループには使用できません。

# 品種と寸法



										
品種	カップリング 可とう型	カップリング 固定型	90° エルボ	90° ショート エルボ	45° エルボ	チー	ショート チー	キャップ	フランジ アダプター	クロス
略号	Nベスト -C	Nベスト -Cコテイ	Nベスト -90°L	Nベスト -90°SRL	Nベスト -45°L	Nベスト -T	Nベスト -SRT	Nベスト -CA	Nベスト -FA	Nベスト -CR
No.	No.7705 No.7707	R20	No.7110	No.901	No.7111	No.7120	No.903	No.7160	No.7170	No.7135
呼び										
32A (1¼B)	●★		●		●	●		●		
40A (1½B)	●★		●		●	●		●		
50A (2B)	●★	●★	●	●	●	●	●	●		●
65A (2½B)	●★	●★	●	●	●	●	●	●	●	●
80A (3B)	●★	●★	●	●	●	●	●	●	●	●
100A (4B)	●★	●★	●	●	●	●	●	●	●	●
125A (5B)	●★	●★	●	●	●	●	●	●	●	●
150A (6B)	●★	●★	●	●	●	●	●	●	●	●
200A (8B)	●	●	●※		●※	●※		●※		
250A (10B)	●▲	●※	●※		●※	●※		●※		
300A (12B)	●▲	●※	●※		●※	●※		●※		

■★印はボルト脱落防止金具付きタイプもあります。

■▲印は0.98MPa {10kgf/cm<sup>2</sup>} での(一財)日本消防設備安全センター登録認定取得品です。

■※印は(一財)日本消防設備安全センター登録認定取得品外です。

■フランジアダプターは1.4MPa {14.3kgf/cm<sup>2</sup>} での(一財)日本消防設備安全センター登録認定取得品です。

										
品種	カップリング 可とう型 めっき品	カップリング 固定型 めっき品	90°エルボ めっき品	90°ショート エルボ めっき品	45°エルボ めっき品	チー めっき品	ショートチー めっき品	キャップ めっき品	フランジ アダプター めっき品	クロス めっき品
略号	Nベスト -C(G)	Nベスト -Cコテイ(G)	Nベスト -90°L(G)	Nベスト -90°SRL(G)	Nベスト -45°L(G)	Nベスト -T(G)	Nベスト -SRT(G)	Nベスト -CA(G)	Nベスト -FA(G)	Nベスト -CR(G)
No.	No.7705	R20	No.7110	No.901	No.7111	No.7120	No.903	No.7160	No.7170	No.7135
呼び										
50A (2B)	●★	●★	●	●	●	●	●	●		●
65A (2½B)	●★	●★	●	●	●	●	●	●	●	●
80A (3B)	●★	●★	●	●	●	●	●	●	●	●
100A (4B)	●★	●★	●	●	●	●	●	●	●	●
125A (5B)	●★	●★	●	●	●	●	●	●	●	●
150A (6B)	●★	●★	●	●	●	●	●	●	●	●

■★印はボルト脱落防止金具付きタイプもあります。

## お断り

上記記載の品種・寸法については、予告なく変更することがあります。ご了承下さい。

呼びA	略号 No.	品種			
		レジャーシング カップリング	メカニカルチーズ		コンセントリック レジャーサー
		Nベスト -RC	Nベスト -MTT	Nベスト -MTG	Nベスト -CRS
		No.7706	No.7721	No.7722	No.7150
50	25		●		
	32		●		
	40		●		
65	25		●		
	32		●		
	40		●		
	50	●★			●
80	25		●		
	32		●		
	40		●		
	50	●★	●	●	●
	65	●★			●

呼びA	略号 No.	品種			
		レジャーシング カップリング	メカニカルチーズ		コンセントリック レジャーサー
		Nベスト -RC	Nベスト -MTT	Nベスト -MTG	Nベスト -CRS
		No.7706	No.7721	No.7722	No.7150
100	25		●		
	32		●		
	40		●		
125	50	●★	●	●	●
	65	●★	●	●	●
	80	●★	●		●
150	50		●		
	65		●	●	
	100		●		●
	32		●		
	40		●		
200	50		●	●	●
	65		●	●	
	80		●	●	●
	100	●★	●	●	●
125				●	
150				●*	

呼びA	略号 No.	品種
		コンセントリック レジャーサー めっき品
		Nベスト -CRS(G)
		No.7150
65	50	●
80	50	●
	65	●
100	50	●
	65	●
	80	●
125	100	●
150	50	●
	80	●
	100	●
	125	●
200	150	●*

■★印はボルト脱落防止金具付きタイプもあります。  
 ■※印は(一財)日本消防設備安全センター登録認定  
 取得品外です。

■※印は(一財)日本消防  
 設備安全センター登録  
 認定取得品外です。

## めっき品の特長

- 溶融亜鉛めっきを施し、高い耐食性を実現。
- カップリング型のボルトナットも耐食性を考慮し、表面処理にディスゴ処理を採用。

### ディスゴ処理とは

株式会社日本ラスパートにて開発された、高い耐食性を有したクロムフリーの高耐食性表面処理技術です。  
 また、RoHS指令10物質を一切使用せず環境にも配慮されています。



※ディスゴは、株式会社日本ラスパート社の登録商品です。

### お断り

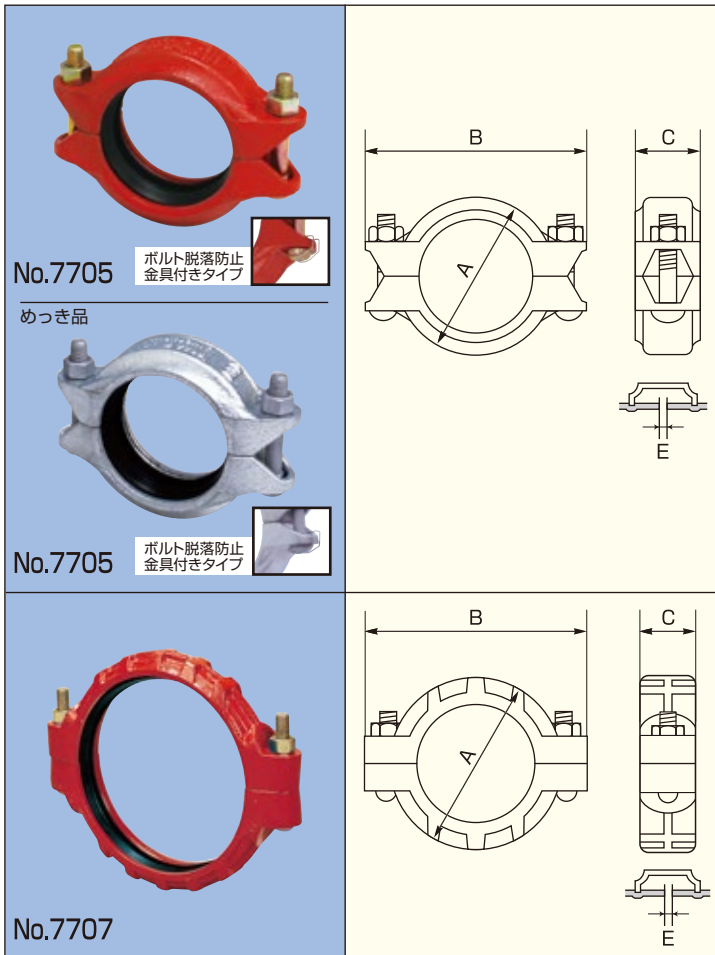
上記記載の品種・寸法については、予告なく変更することがあります。ご了承下さい。



# ベストジョイントの種類

**カップリング可とう型** [略号：Nベスト-C/Nベスト-C(Bカナグ)] No.7705・No.7707

**カップリング可とう型 めっき品** [略号：Nベスト-C(G)/Nベスト-C(G)Bカナグ] No.7705



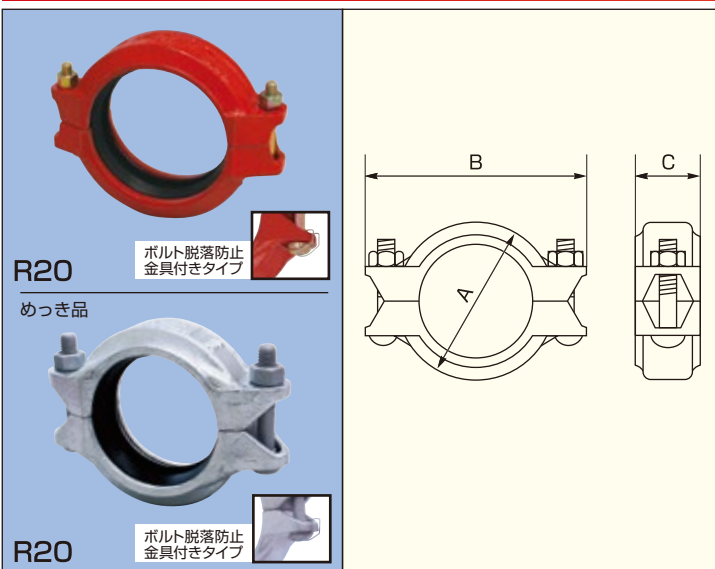
単位mm

型式	呼び (A)	適用する管の外径	各部寸法			許容曲げ角度 $\theta$	すき間 E	ボルト 呼び×長さ×本数	ナット 二面幅	重量 kg
			A	B	C					
No. 7705	32*	42.7	65	103	46	2°10'	0~2.4	M10×55×2	17	0.68
	40*	48.6	71	108	46	1°54'	0~2.4	M10×55×2	17	0.63
	50*	60.5	83	129	47	1°31'	0~2.9	M10×55×2	17	0.80
	65*	76.3	100	147	47	1°12'	0~2.9	M10×55×2	17	0.90
	80*	89.1	113	164	47	1°02'	0~2.9	M12×75×2	19	1.20
	100*	114.3	143	197	52	1°36'	0~5.6	M12×75×2	19	1.75
	125*	139.8	169	248	52	1°19'	0~5.6	M16×89×2	24	2.40
	150*	165.2	195	261	53	1°07'	0~5.6	M16×89×2	24	2.75
No. 7707	200	216.3	253	348	60	0°51'	0~6.0	M20×120×2	30	5.90
	250	267.4	311	403	66	0°42'	0~6.5	M22×165×2	32	12.7
	300	318.5	362	460	66	0°36'	0~6.5	M22×165×2	32	15.0

■めっき品は50A~150Aのみのラインナップです。  
 ■★印はボルト脱落防止金具付きタイプもあります。  
 ■付属の専用ボルトを使用して下さい。

**カップリング固定型** [略号：Nベスト-Cコティ/Nベスト-Cコティ(Bカナグ)] R20

**カップリング固定型 めっき品** [略号：Nベスト-Cコティ(G)/Nベスト-Cコティ(G)Bカナグ] R20



単位mm

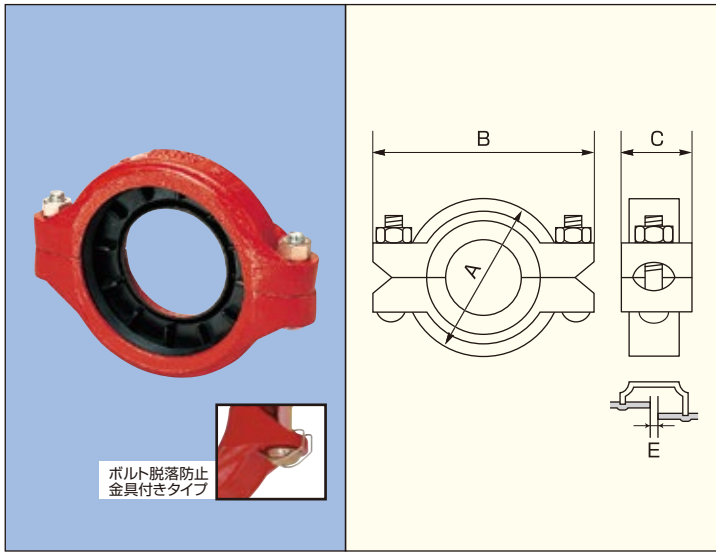
呼び (A)	適用する管の外径	各部寸法			ボルト 呼び×長さ×本数	ナット 二面幅	重量 kg
		A	B	C			
50*	60.5	83	125	51	M10×55×2	17	0.83
65*	76.3	99	141	51	M10×55×2	17	1.00
80*	89.1	113	157	52	M10×70×2	17	1.28
100*	114.3	143	190	52	M10×70×2	17	1.80
125*	139.8	169	225	52	M12×75×2	19	2.24
150*	165.2	195	252	54	M12×75×2	19	2.95
200	216.3	258	330	63	M16×89×2	24	7.00
250	267.4	311	388	66	M20×120×2	30	9.00
300	318.5	361	447	66	M22×165×2	32	11.1

■めっき品は50A~150Aのみのラインナップです。  
 ■★印はボルト脱落防止金具付きタイプもあります。  
 ■付属の専用ボルトを使用して下さい。

⚠ **カップリングはU溝及びカットグループには使用できません。**

注) 表中の数値は基本寸法です。

## レジャーシングカップリング [略号：Nベスト-RC/Nベスト-RC(Bカナグ)] No.7706



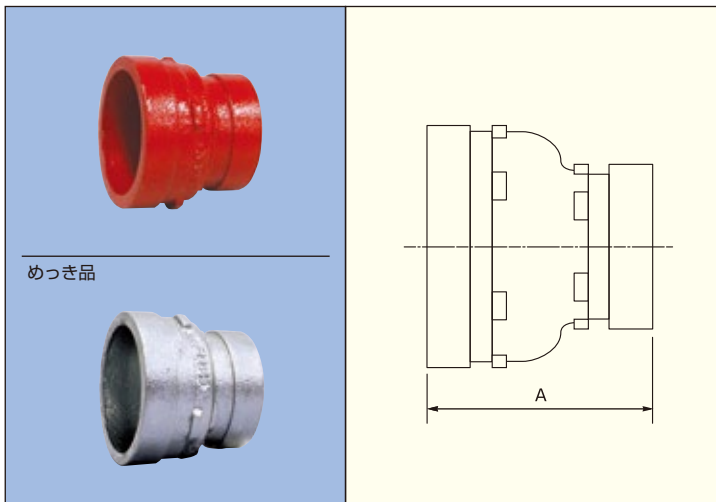
単位mm

呼び (A)	各部寸法			許容曲 げ角度 $\theta$	すき間 E	ボルト 呼び×長さ×本数	ナット 二面幅	重量 kg
	A	B	C					
65×50*	101	144	48	1°21'	0~3.0	M10×55×2	17	1.17
80×50*	114	168	48	1°14'	0~3.0	M12×75×2	19	1.68
80×65*	114	168	48	1°07'	0~3.0	M12×75×2	19	1.73
100×50*	146	198	49	1°34'	0~4.6	M12×75×2	19	2.63
100×65*	146	198	49	1°30'	0~4.6	M12×75×2	19	2.49
100×80*	146	198	51	1°22'	0~4.6	M12×75×2	19	2.30
150×100*	201	271	52	1°08'	0~6.2	M16×89×2	24	4.90

■★印はボルト脱落防止金具付きタイプもあります。  
■付属の専用ボルトを使用して下さい。

## コンセントリックレジャーサー [略号：Nベスト-CRS] No.7150

## コンセントリックレジャーサー めっき品 [略号：Nベスト-CRS(G)] No.7150



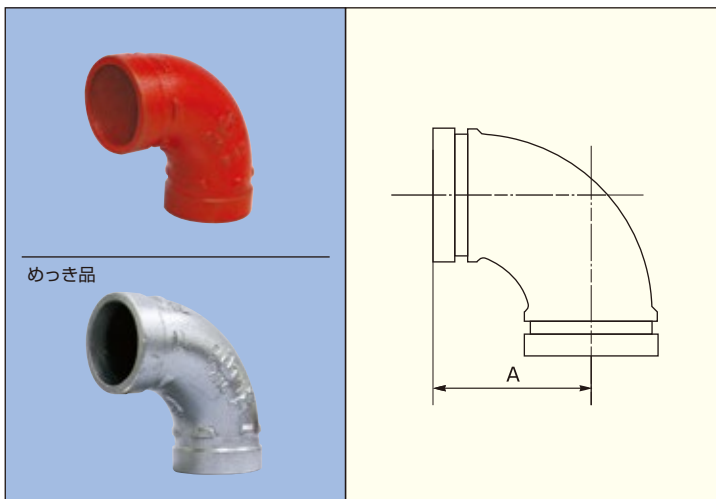
単位mm

呼び (A)	A	重量 kg
65×50	64	0.72
80×50	64	0.73
80×65	64	0.80
100×50	76	1.10
100×65	76	1.15
100×80	76	1.09
125×100	89	2.00
150×50	102	2.25
150×80	102	2.65
150×100	102	2.75
150×125	102	3.30
200×150	127	4.90

■めっき品は65A×50A~200A×150Aのみのラインナップです。

## 90°エルボ [略号：Nベスト-90°L] No.7110

## 90°エルボ めっき品 [略号：Nベスト-90°L(G)] No.7110



単位mm

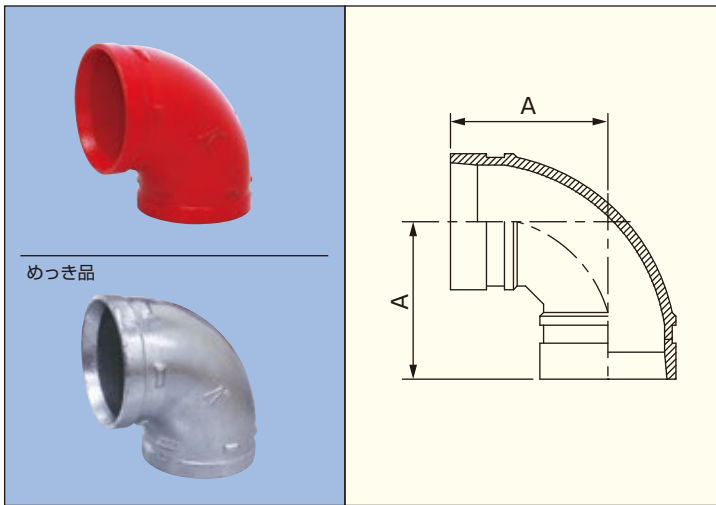
呼び (A)	A	重量 kg
32	70	0.50
40	70	0.66
50	83	0.90
65	95	1.27
80	108	2.10
100	127	3.00
125	140	5.00
150	165	7.00
200	197	12.00
250	229	24.00
300	254	35.00

■めっき品は50A~150Aのみのラインナップです。

注) 表中の数値は基本寸法です。

## 90°ショートエルボ [略号：Nベスト-90SRL] No.901

## 90°ショートエルボ めっき品 [略号：Nベスト-90SRL(G)] No.901



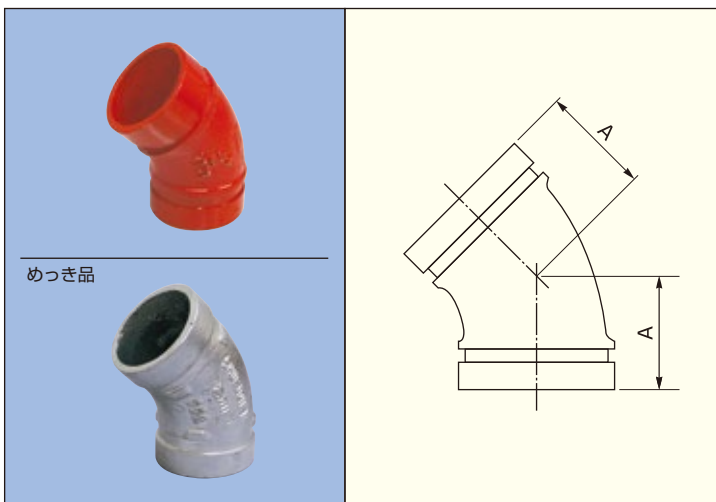
単位mm

呼び (A)	A	重量 kg
50	70	0.70
65	76	1.10
80	86	1.50
100	102	2.30
125	124	3.50
150	140	5.80

■めっき品は50A~150Aのみのラインナップです。

## 45°エルボ [略号：Nベスト-45°L] No.7111

## 45°エルボ めっき品 [略号：Nベスト-45°L(G)] No.7111



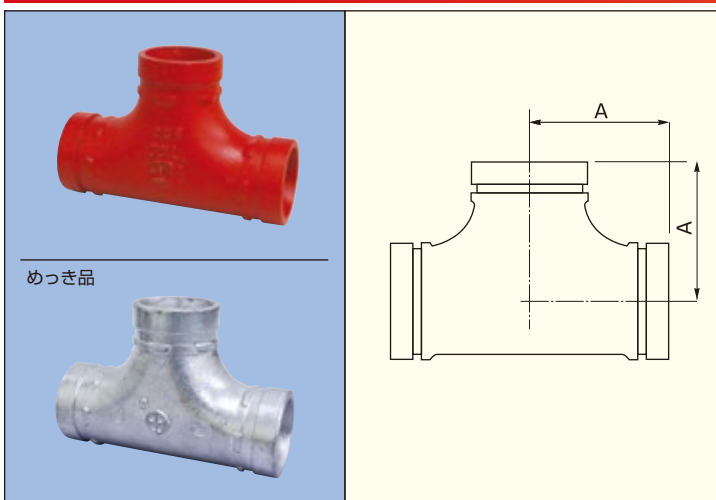
単位mm

呼び (A)	A	重量 kg
32	45	0.38
40	45	0.45
50	51	0.60
65	57	0.90
80	64	1.40
100	76	2.30
125	83	3.50
150	89	4.40
200	108	9.00
250	121	16.50
300	133	22.50

■めっき品は50A~150Aのみのラインナップです。

## チー [略号：Nベスト-T] No.7120

## チー めっき品 [略号：Nベスト-T(G)] No.7120



単位mm

呼び (A)	A	重量 kg
32	70	0.80
40	70	1.00
50	83	1.36
65	95	2.23
80	108	3.10
100	127	4.80
125	140	6.50
150	165	10.00
200	197	19.00
250	229	30.50
300	254	43.00

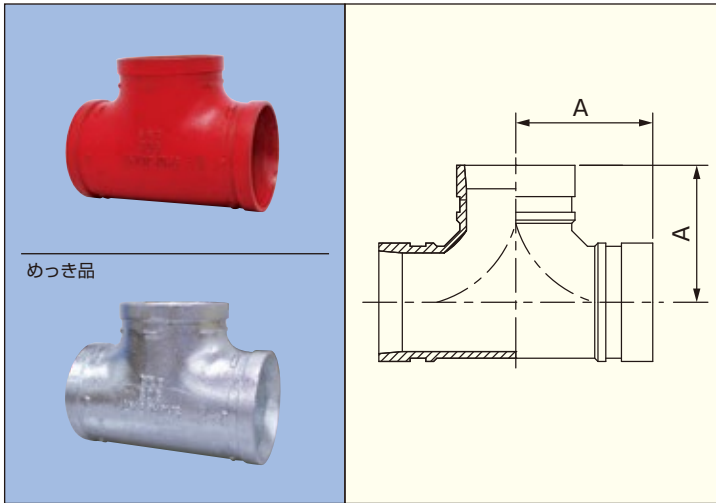
■めっき品は50A~150Aのみのラインナップです。

注) 表中の数値は基本寸法です。



ショートチー [略号：Nベスト-SRT] No.903

ショートチー めっき品 [略号：Nベスト-SRT(G)] No.903



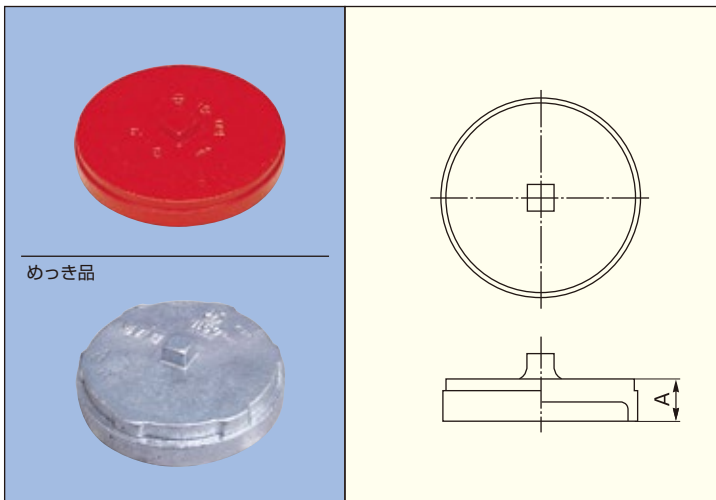
単位mm

呼び (A)	A	重量 kg
50	70	1.10
65	76	1.70
80	86	2.10
100	102	3.60
125	124	5.00
150	140	7.30

■めっき品は50A~150Aのみのラインナップです。

キャップ [略号：Nベスト-CA] No.7160

キャップ めっき品 [略号：Nベスト-CA(G)] No.7160



単位mm

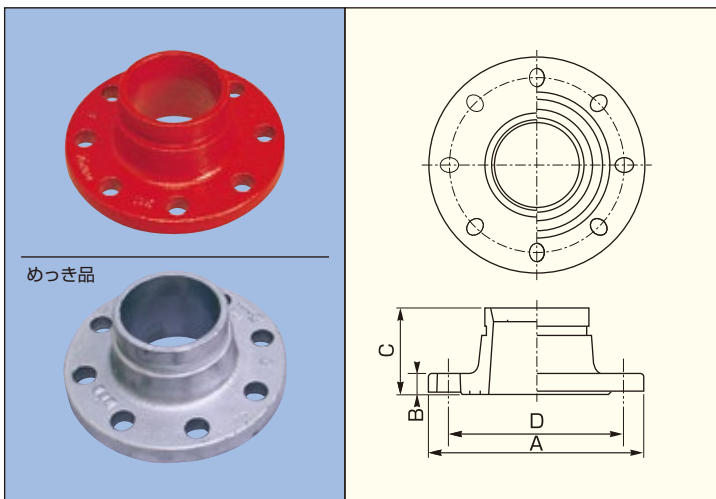
呼び (A)	A	重量 kg
32	23.8	0.14
40	23.8	0.18
50	23.8	0.30
65	23.8	0.45
80	25.4	0.65
100	25.4	1.00
125	25.4	2.14
150	28.5	3.20
200	31.7	5.70
250	31.7	8.90
300	31.7	12.00

■めっき品は50A~150Aのみのラインナップです。

フランジアダプター [略号：Nベスト-FA] No.7170

10Kフランジ接合用

フランジアダプター めっき品 [略号：Nベスト-FA(G)] No.7170



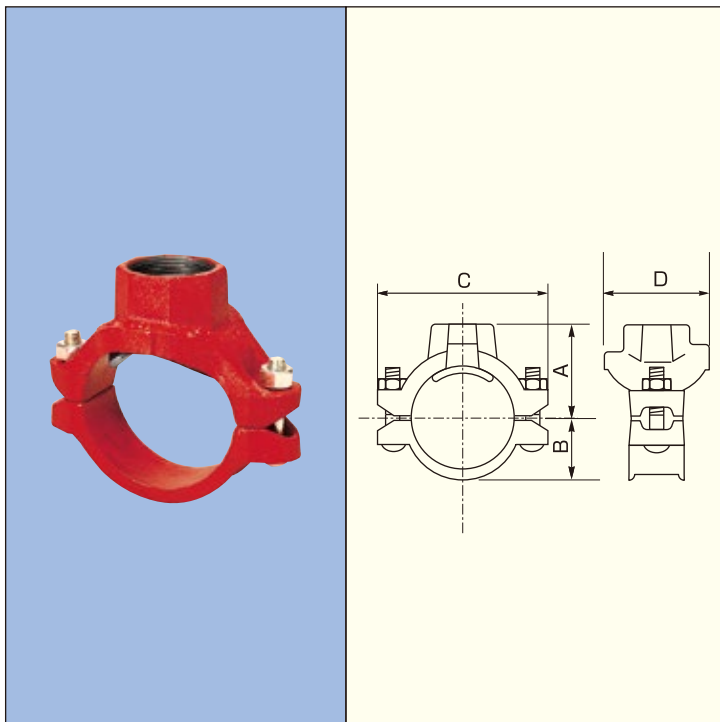
単位mm

呼び (A)	A	B	C	D	ボルト径×本数	ボルト穴の径	重量 kg
65	185	18	75	140	M16×4	19	3.50
80	185	18	75	150	M16×8	19	3.40
100	220	20	102	175	M16×8	19	6.00
125	252	20	102	210	M20×8	23	7.30
150	288	22	102	240	M20×8	23	10.20

■フランジアダプターは1.4MPa(14.3kgf/cm<sup>2</sup>)での(一財)日本消防設備安全センター登録認定取得品です。  
 ■JIS規格六角ボルト使用  
 ■めっき品は65A~150Aのみのラインナップです。

注) 表中の数値は基本寸法です。

## メカニカルチー [略号：Nベスト-MTT] No.7721

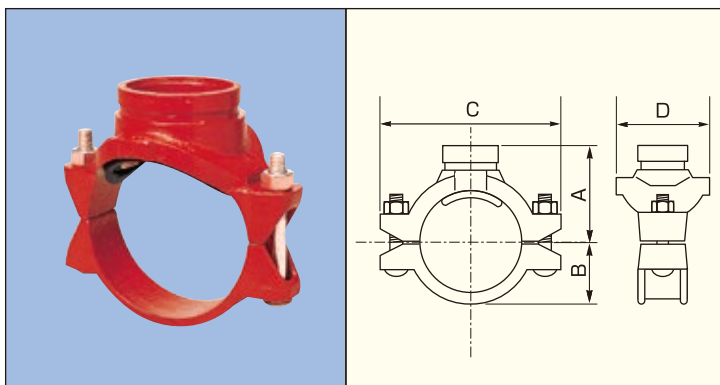


単位mm

呼び (A)	下穴の径		各部寸法				ボルト 径×長さ×本数	ナット 二面幅	重量 kg	
	母管	分岐管	ホルソー	最大径	A	B				C
50	25	38	39	67	44	127	72	M10×55×2	17	1.20
	32	45	46	72	44	127	72	M10×55×2	17	1.30
	40	45	46	72	44	127	72	M10×55×2	17	1.40
65	25	38	39	79	52	145	72	M12×75×2	19	1.52
	32	51	52	79	52	146	80	M12×75×2	19	1.60
	40	51	52	79	52	146	80	M12×75×2	19	1.68
80	25	38	39	81	56	160	67	M12×75×2	19	1.60
	32	51	52	89	56	160	80	M12×75×2	19	2.15
	40	51	52	89	56	160	80	M12×75×2	19	2.05
	50	64	65	91	56	160	94	M12×75×2	19	2.30
100	25	38	39	94	74	189	67	M12×75×2	19	1.95
	32	51	52	99	74	189	82	M12×75×2	19	2.30
	40	51	52	99	74	189	82	M12×75×2	19	2.30
	50	64	65	105	74	189	101	M12×75×2	19	2.70
	65	69	70	111	74	189	110	M12×75×2	19	2.95
125	80	89	90	114	74	222	138	M16×90×2	24	3.10
	50	64	65	119	90	236	106	M16×90×2	24	3.70
150	65	69	70	119	90	236	114	M16×90×2	24	3.80
	32	51	52	127	99	256	89	M16×135×2	24	3.20
	40	51	52	127	99	256	89	M16×135×2	24	3.30
	50	64	65	132	99	256	101	M16×135×2	24	3.60
	65	69	70	141	99	256	114	M16×135×2	24	3.90
	80	89	90	138	99	258	136	M16×135×2	24	5.40
	100	114	115	140	99	256	161	M16×135×2	24	6.40

■付属の専用ボルトを使用して下さい。

## メカニカルチー [略号：Nベスト-MTG] No.7722



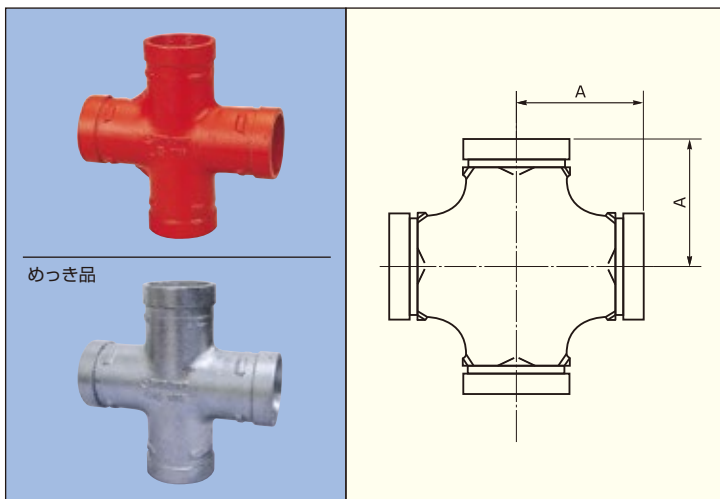
単位mm

呼び (A)	下穴の径		各部寸法				ボルト 径×長さ×本数	ナット 二面幅	重量 kg	
	母管	分岐管	ホルソー	最大径	A	B				C
80	50	64	65	91	59	160	94	M12×75×2	19	1.65
100	50	64	65	105	74	189	94	M12×75×2	19	2.40
	65	69	70	111	74	189	110	M12×75×2	19	2.65
125	65	69	70	125	90	236	114	M16×90×2	24	3.65
150	50	64	65	131	99	256	101	M16×135×2	24	3.60
	65	69	70	146	99	256	114	M16×135×2	24	3.70
	80	89	90	138	99	258	136	M16×135×2	24	4.40
	100	114	115	140	99	256	161	M16×135×2	24	5.00

■付属の専用ボルトを使用して下さい。

## クロス [略号：Nベスト-CR] No.7135

## クロス めっき品 [略号：Nベスト-CR(G)] No.7135



単位mm

呼び (A)	A	重量 kg
50	83	1.70
65	95	2.80
80	108	4.80
100	127	7.20
125	140	9.00
150	165	12.00

■めっき品は50A～150Aのみのラインナップです。

注) 表中の数値は基本寸法です。

# カップリングの施工要領

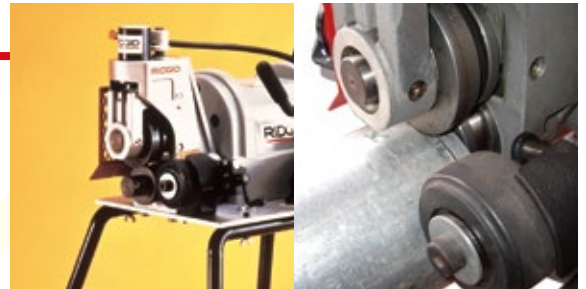
※この施工要領の内容は、製品の情報提供を目的としており、  
ご施工の際には必ず〇印ベストジョイント概要説明・施工要領書をご覧ください。

## 1. 管の切断

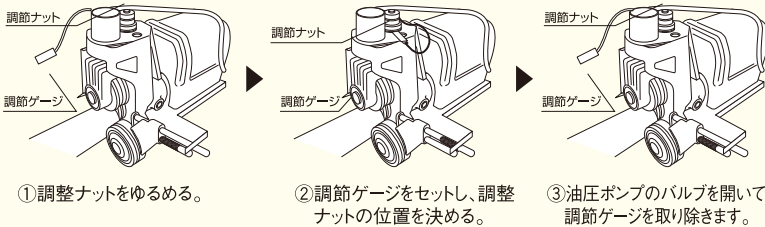
- 管の切断は必ず管軸に直角に切断して下さい。
- 切断部のバリ等を除去します。
- 管の切断には帯のこ盤・丸のこ機等で切断して下さい。

## 2. 管端部の溝加工

- 溝深さを調節して下さい。
- 管端にグルーピングマシーンを使用して溝をつくります。
- 管端にキズ及び異常な広がりがなく、確認して下さい。
- 管の溝径が公差内であるかをゲージで確認して下さい。
- ※各溝加工機メーカーの説明書に従って溝加工を行って下さい。



### 溝深さの調整方法



◆溝径の確認をお忘れなく!!



固定型の場合は角溝を使用して下さい。

## 3. 管端部のみがき・確認

- 角の面取り、及びガスケット装着面をベルトサンダー等でみがき、有害なキズやめっきのはくりなどを除去して下さい。
- ◆シール性能上、最も重要な作業です。とくにいていねいにみがいて下さい!!
- ◆縦キズがあれば丁寧に除去して下さい。

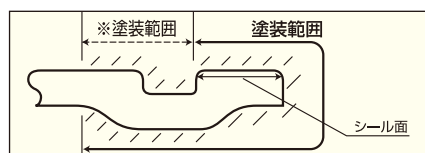


## 4. 管端部の防錆処理

- 白管・黒管共、シール面及び管端部周辺に必ず防錆塗装を行って下さい。
- 塗布面は脱脂剤等で前処理します。
- 防錆塗料(ヘルメシールNo.30-V推奨)を十分にカクハンし、ハケで円周方向にムラのないよう塗布して下さい。
- ◆防錆塗料の乾燥は1時間以上必要です。
- ◆防錆塗料を一度に多量に塗布すると、タレや凸凹が生じて漏れの原因となるので注意して下さい。
- ◆ハケムラの出た場合は#120程度のペーパーで円周方向に軽くみがいて仕上げして下さい。



※の塗装箇所は継手接合後において、塗装の有無を確認する目的のため行います。従って、この箇所の塗装については、ユーザー様と打ち合わせの上、決めて下さい。



(注意) 工期の長い物件で水張り、水抜き後、長期間放置するとパイプ端面の発錆による漏れが出る恐れがありますので防錆塗装を必ず厳守して下さい。

# カップリングの施工要領

※この施工要領の内容は、製品の情報提供を目的としており、  
ご施工の際には必ず〇印ベストジョイント概要説明・施工要領書をご覧ください。

## 5. 潤滑剤の塗布

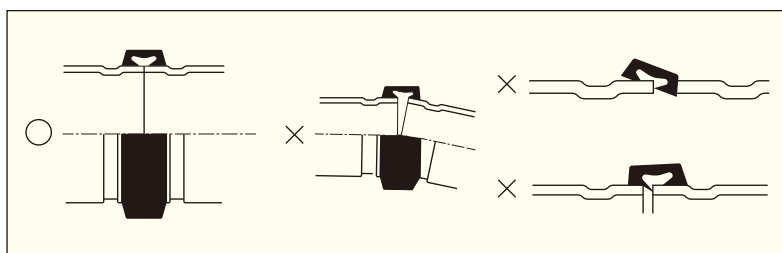
■ガスケットのすべりをよくし、確実な施工をするために、専用シリコンスプレーをガスケットの内外面及びハウジング内面に塗布して下さい。

- ◆ガスケットの再利用は行わないようにして下さい。
- ◆塗布時、土砂・ホコリ等のつかない様にして下さい。



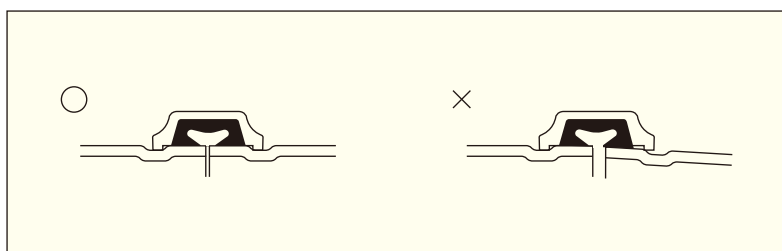
## 6. ガスケットのセット

- ガスケットを一方の管端部へセットします。
- もう一方の管端部をガスケットをセットした管に合わせます。
- ガスケットをずらし、両方の管に均等にまたがるようセットします。



## 7. ハウジングの取り付け

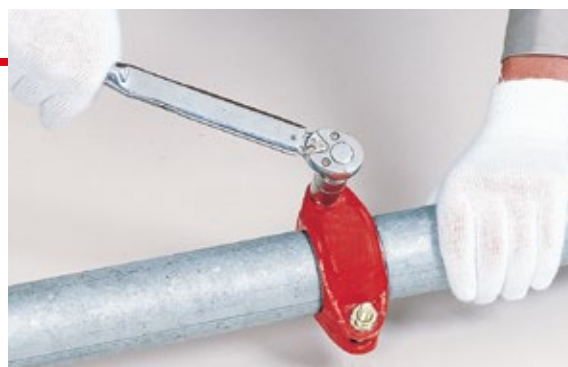
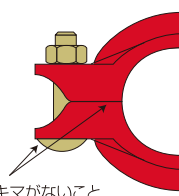
- ハウジングをガスケットの上下にセットします。
- 両方の管の間の曲がりや芯ずれが大きいとハウジングの爪が管溝にはまらなかったり、ガスケットが外れることがありますのでご注意ください。
- ハウジングの爪部が管溝に正しく装着されているか確認して下さい。



## 8. ボルト・ナットの締付け

- ハウジングをボルト・ナットで手締めで取り付けて下さい。
- ナットをソケットレンチ等で**左右均等にハウジングの合わせ面が密着するまで締め付けます。**
- 締め完了したボルト・ナットにはマーキングをして下さい。
- ハウジングの合わせ面が密着しているか否かでボルトの締め忘れの確認をして下さい。
- ハウジングでガスケットを挟み込まないようにご注意ください。
- 締め付け後、内圧をかけずに長期間放置するとガスケットのシール性能に影響を与える恐れがありますのでご注意ください。

**⚠ ボルト取付の注意点** スキマがないこと (密着する)



# メカニカルチーの施工要領

※この施工要領の内容は、製品の情報提供を目的としており、  
ご施工の際には必ず〇印ベストジョイント概要説明・施工要領書をご覧ください。

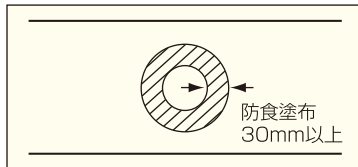
## 1. 管の穿孔作業

- 管にホルソーマシンを使って分岐穴をあけます。
- 分岐穴のガスケット装着面をベルトサンダー等でみがき、有害なキスを除去して下さい。
- 溶断等による穴あけは厳禁です。
- 特にガスケット装着面はていねいにみがいて下さい。
- ※ 分岐穴みがき部の防食は10ページの 4. 管端部の防錆処理 に準じて必ず行って下さい。



## 2. 磨き部の防錆処理

- 白管・黒管共、シール面及び管端部のガスケット当たり面を含め、周辺に必ず防錆塗装を行って下さい。
- 防錆塗料(ヘルメシールNo.30-V推奨)の塗布箇所は、あらかじめ脱脂剤で前処理を行います。
- 防錆塗料を十分にカクハンし、ハケで広く伸ばすようにし、凹凸のないように塗ります。
- ◆ 防錆塗料の乾燥は1時間以上必要です。
- ◆ 防錆塗料を一度に多量塗布すると、タレや凹凸が生じて漏れの原因となるので注意して下さい。
- ◆ ハケムラの出た場合は#120程度のペーパーで穴径に沿って軽くみがいて下さい。



## 3. ガスケットのセット

- 確実に早く施工するために専用シリコンスプレーを管のシール面とガスケットの内外面及び本体上型内のガスケット溝に必ず塗布します。
- ガスケットを本体上型内面に装着します。
- ガスケットの再利用は行わないようにして下さい。



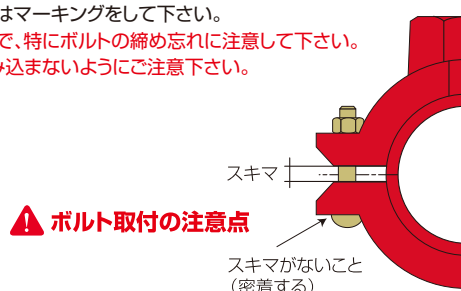
## 4. 継手のセット

- 本体上型の位置決めガイドが分岐穴に入るようにセットします。
- 本体下型をセットし、付属の専用ボルトを差し込みます。
- 継手本体のボルト穴とボルト首部は楕円形になっていますので、正しくはめ合わせて下さい。
- ナットをセットし、均等に手締め一杯まで締付けます。

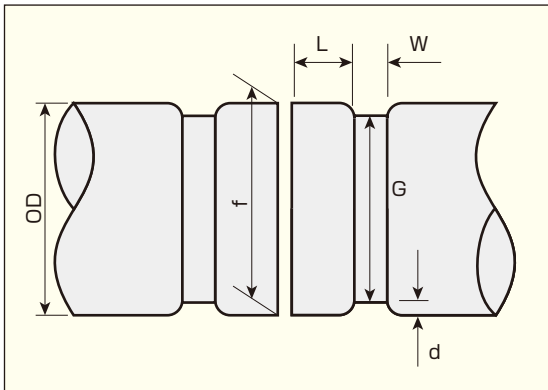


## 5. ボルト・ナットの締付け

- ナットをソケットレンチ等で左右均等に締め付けます。
- 締付完了したボルト・ナットにはマーキングをして下さい。
- ハウジングは密着しませんので、特にボルトの締め忘れに注意して下さい。
- ハウジングでガスケットを挟み込まないようにご注意下さい。



# 標準ロールグリーブ(転造溝)



- ①ロール溝は専用のロール加工工具で転造して下さい。
- ②スケジュール40の場合は、専用ローラーにお取り替え下さい。
- ③ロール溝を転造するとき、端面が多少ラップ状に拡がります。その拡がりは最大'f'寸法で抑えて下さい。

表-3

単位mm

呼 び	管外径 (OD)	シール面幅 (L)	溝幅 (W)	溝径 (G)	溝周長 (C) (C)=G×π		溝深さ (d)	管端部 最大径 (f)				
					A	B						
32	1¼	42.7	16.0	+0.4 -0.9	7.1	±0.8	39.1	0 -1.0	122.8	0 -3.1	1.80	44.2
40	1½	48.6	16.0	+0.4 -0.9	7.1	±0.8	45.0	0 -1.0	141.4	0 -3.1	1.80	50.1
50	2	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	2½	76.3	16.0	+0.4 -0.9	8.7	±0.8	72.2	0 -1.0	226.8	0 -3.1	2.05	77.8
80	3	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	4	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	5	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	6	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
200	8	216.3	19.0	±0.8	11.9	±0.8	(211.6)		664.8	0 -3.1	2.35	219.8
250	10	267.4	19.0	±0.8	11.9	±0.8	(262.6)		825.0	0 -3.1	2.40	270.9
300	12	318.5	19.0	±0.8	11.9	±0.8	(312.9)		983.0	0 -3.1	2.80	322.0

- 備考 1. 溝の径(G寸法)は150A以下にのみ適用。  
200A~300Aについては、溝周長を適用。  
2. 溝深さは参考値です。  
3. 管端部最大径は目標値とする。

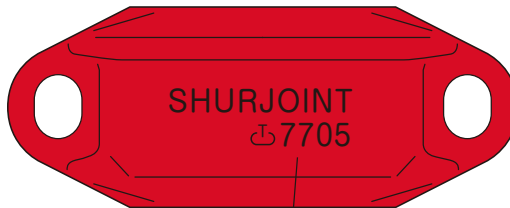
## 可とう型と固定型の見分け方

### ■表示面

カップリング可とう型と固定型では刻印の内容が異なります。

可とう型

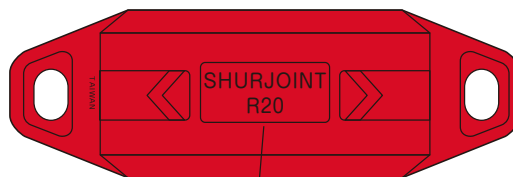
(No.7705)  
(No.7707)



型式No. (No.7705)  
(No.7707)

固定型

(R20)



型式No.(R20)

# 継手の認定試験内容

試験項目		試験内容	結果																								
漏れ試験		水圧0.1MPa×3分間	異常なし																								
耐圧試験		最高使用圧力×1.5倍×3分間	異常なし																								
破壊試験		最高使用圧力×4倍×1分間	異常なし																								
水撃圧試験		0.1MPaから最高使用圧力の3.5倍の圧力変動を1回/秒で100回繰り返した後、漏れ試験、耐圧試験を実施する	異常なし																								
※ 負圧試験		-54kPa×1分間	異常なし																								
※ 耐内圧繰返し性試験		0.2MPa以下の水圧と最高使用圧力を交互に各10000回加える	異常なし																								
※ 耐冷熱繰返し性試験		約80℃の温水を30分間及び30℃以下の常温水を30分間交互に流した後、『漏れ試験』を行なう	異常なし																								
※ 耐繰返し曲げ試験		最高使用圧力×許容曲げ角度×両振れ1000回	異常なし																								
曲げ試験	可とう型	最高使用圧力×許容曲げ角度×1.5倍×両振れ20回/分×50分 <table border="1"> <tr> <td>呼び径(A)</td> <td>32</td> <td>40</td> <td>50</td> <td>65</td> <td>80</td> <td>100</td> <td>125</td> <td>150</td> <td>200</td> <td>250</td> <td>300</td> </tr> <tr> <td>許容曲げ角度</td> <td>2°10'</td> <td>1°54'</td> <td>1°31'</td> <td>1°12'</td> <td>1°02'</td> <td>1°36'</td> <td>1°19'</td> <td>1°07'</td> <td>0°51'</td> <td>0°42'</td> <td>0°36'</td> </tr> </table>	呼び径(A)	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	許容曲げ角度	2°10'	1°54'	1°31'	1°12'	1°02'	1°36'	1°19'	1°07'	0°51'	0°42'	0°36'	異常なし
	呼び径(A)	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300															
許容曲げ角度	2°10'	1°54'	1°31'	1°12'	1°02'	1°36'	1°19'	1°07'	0°51'	0°42'	0°36'																
固定型	最高使用圧力×規定曲げモーメントを加える <table border="1"> <tr> <td>呼び径(A)</td> <td>規定曲げモーメント(N・m)</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>1,600</td> </tr> <tr> <td>65</td> <td>2,400</td> </tr> <tr> <td>80</td> <td>3,300</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>5,000</td> </tr> <tr> <td>125</td> <td>7,200</td> </tr> <tr> <td>150</td> <td>9,700</td> </tr> <tr> <td>200</td> <td>15,400</td> </tr> <tr> <td>250</td> <td>22,800</td> </tr> <tr> <td>300</td> <td>31,200</td> </tr> </table>	呼び径(A)	規定曲げモーメント(N・m)	50	1,600	65	2,400	80	3,300	100	5,000	125	7,200	150	9,700	200	15,400	250	22,800	300	31,200	異常なし					
呼び径(A)	規定曲げモーメント(N・m)																										
50	1,600																										
65	2,400																										
80	3,300																										
100	5,000																										
125	7,200																										
150	9,700																										
200	15,400																										
250	22,800																										
300	31,200																										
引張試験		引張荷重(N)= $\pi$ ×最高使用圧力(MPa)×管外径 <sup>2</sup> (mm)を加える	異常なし																								
等価管長試験		規定の水量を流したときの等価管長を測定する <table border="1"> <tr> <td>呼び径(A)</td> <td>32</td> <td>40</td> <td>50</td> <td>65</td> <td>80</td> <td>100</td> <td>125</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>水量(ℓ/min)</td> <td>240</td> <td>400</td> <td>800</td> <td>900</td> <td>1350</td> <td>2100</td> <td>3300</td> <td>4800</td> </tr> </table>	呼び径(A)	32	40	50	65	80	100	125	150	水量(ℓ/min)	240	400	800	900	1350	2100	3300	4800	異常なし						
呼び径(A)	32	40	50	65	80	100	125	150																			
水量(ℓ/min)	240	400	800	900	1350	2100	3300	4800																			
気密試験 (カップリングのみ)		空気圧0.3MPa×3分間	異常なし																								

## 参考

※印の試験は、JPF MP 006に規定された性能試験方法による。また、※印以外の試験は（一財）日本消防設備安全センターの登録認定試験方法による。



# 日本継手

- このパンフレットに記載されている内容は、製品についての情報提供を目的として作成されているため、詳細については当社(本社、営業部または各営業所)までお問い合わせの上、施工を行って下さい。
- 記載の規格・仕様等は、予告なく改訂することがありますので、ご了承下さい。
- このパンフレットに記載されている適用範囲外で製品をご使用になった場合、または当社に相談なく製品を改造して、ご使用になった場合に発生した事故等につきましては、当社では責任を負いかねますので、ご了承下さい。
- 当社の印刷物には、すべての裏表紙の右下に発行日を記しています。常にこの日付の新しいものをご覧いただくよう、お願い致します。最新の日付の確認は、当社までお問い合わせ下さい。
- パンフレット記載の規格・仕様は製品改良のため、予告なく変更することがありますので、ご了承ください。

お問い合わせは -----

 **日本継手株式会社**

本社・工場 大阪府岸和田市田治米町153番地の1  
〒596-0805 TEL 072(445)0285(代) FAX 072(445)0291

本社営業部 大阪府岸和田市田治米町153番地の1  
〒596-0805 TEL 072(445)6441 FAX 072(445)6013

東京営業部 東京都台東区蔵前2丁目17番4号JFE蔵前ビル3F  
〒111-0051 TEL 03(5823)1651 FAX 03(5823)1653

東北営業所 仙台市宮城野区扇町2丁目4-28  
〒983-0034 TEL 022(238)3860 FAX 022(238)3886

中部営業所 名古屋市中川区富船町4丁目1-8岡谷物流株式会社富船第2物流センター内1F  
〒454-0823 TEL 052(352)4191 FAX 052(353)5153

九州営業所 福岡市博多区西月隈3丁目2番27号  
〒812-0857 TEL 092(471)7456 FAX 092(471)1894



NPF OFFICIAL HOMEPAGE  
<https://www.nippon-pf.co.jp>

2023年5月改訂  
202305-