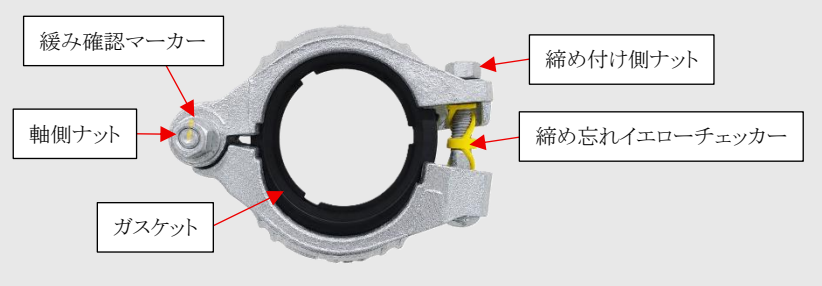
トップジョイント i-0 アイゼロ 施工要領書

株式会社リケン CKJV

⚠ 注意

- 必ず正規版の施工要領書をよく読んでから作業を行ってください。
  正規版の施工要領書は当社営業もしくはコールセンターまでお申し付けください。
- i-0 の施工は、必ず施工者講習を受講した人が行ってください。
- 本施工要領書の内容は予告なく変更することがあります。

1．継手の説明



1）締め付け側のナットは緩めて分解する必要はありません。そのまま管を挿入することができます。

⚠ 注意

不具合の原因となりますので、ナットを緩めて分解しないでください。

2）軸側のナットは触らないでください。接着剤で固定されています。

⚠ 注意

①不具合の原因となりますので、ナットを緩めたり分解したりしないでください。
②継手表面にパーツクリーナーや防錆油を塗布しないでください。接着剤の固定力が低下したり緩み確認マーカーが消えたりする場合があります。

3）継手の内部にセットされているガスケットは取り外さずに使用します。

⚠ 注意

ガスケットにはむやみに触らないでください。ガスケットのシール面に傷や汚れ、異物が付かないように注意してください。

4）締め忘れイエローチェッカーにより締め忘れが目視で確認できます。

⚠ 注意

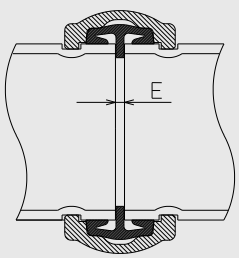
イエローチェッカーは締め忘れ防止のための部品です。施工完了は締め付け側の合わせ面の隙間によって確認してください。

⚠ 注意

i-0 は再施工、再使用できません。再施工する際は新しい継手をご使用ください。

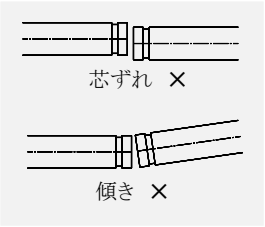
5）i-0 には、管端部の距離“E 寸法”がありますので、これを考慮してパイプの寸法取りをしてください。
（i-0 は固定式のため、E 寸法は一定で調整範囲はありません）

呼び径	E 寸法
50A	3 mm
65A	3 mm
80A	3 mm
100A	3.5 mm
125A	3.5 mm
150A	3.5 mm
200A	4 mm



2．接続管の吊り込み

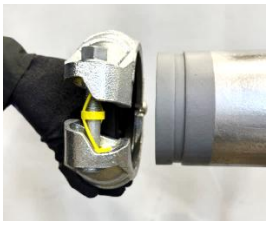
1）管端部にバリや傷の無い事を確認してください。
2）管のシール面に傷（特に縦傷）や凹凸、異物の付着が無い事を確認します。
3）接続管を吊り金具等を用いて所定位置にセットします。
4）両接続管の芯ずれ、傾きが無いように軸芯を合わせます。
5）継手の接続箇所は、壁や梁等の障害物から可能な限り 50cm 以上離した位置としてください。
6）施工は片追い配管を基本としてください。i-0 は地獄配管での使用はできません。



⚠ 注意
①管のシール面に傷を付けないように注意してください。
②芯ずれや傾きがあると、継手への挿入時にシール面を傷付ける原因となります。また、管の挿入不足にも繋がり、合わせ面が合わさらないことやガスケット挟み込みの原因となりますので、注意してください。

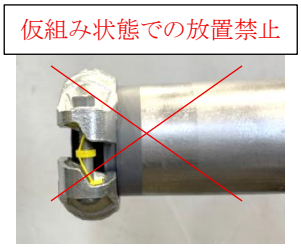
3．継手への管の挿入

1）継手内部のガスケットに傷や汚れ、異物の付着等が無い事を確認してください。
2）継手の両側に管をまっすぐに挿入します。

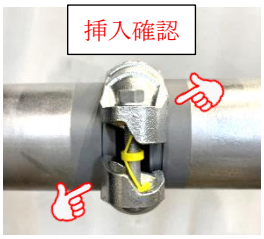


⚠ 注意
①管のシール面が継手の金属部分に当たると、シール面に傷が付き漏水の原因となりますので、管のシール面が継手の金属部分に当たらないように注意してください。
②管とガスケットのシール面の間に異物等が挟み込まれると、漏水の原因となりますので、注意してください。

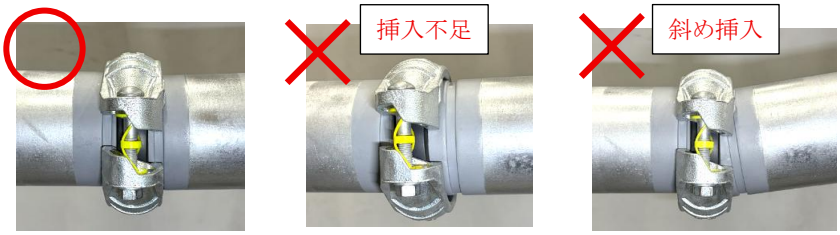
⚠ 警告
管に継手を預けた状態（仮組みの状態）で放置すると継手が落下する危険があります。継手に管を挿入後は、手を放さず直ちにナットを締め付けてください。

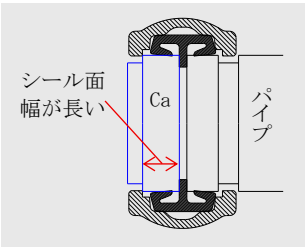


3）継手に対して管がまっすぐに挿入されており、管の挿入不足が無い事を必ず確認してください。



⚠ 注意
①管が斜めに挿入されている場合は、無理に押し込まず、一度継手を取り外して再度まっすぐに挿入し直してください。無理に押し込むとガスケット挟み込みの原因となりますので、注意してください。
②キャップ（F-4）およびねじ付きキャップ（NCA）を使用する際は、シール面幅が長いため、挿入不足に特に注意してください。

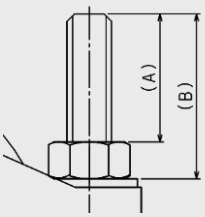




4．ナットの締付け

1）インパクトレンチを使用してナットを締め付けます。インパクトレンチ用ソケットは下表を参照の上、適切なサイズのものを使用してください。

呼び径	ねじ径	ソケット二面幅	締結後余ねじ長さ(A)	ナット含む長さ(B)
50A	M12	19mm	37mm	47mm
65A				
80A				
100A			35mm	45mm
125A	M16	24mm	40mm	53mm
150A				
200A	M20	30mm	56mm	72mm





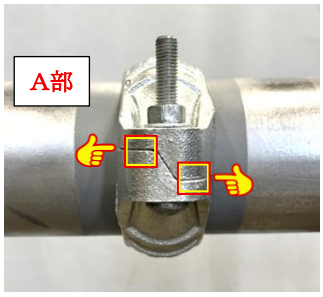


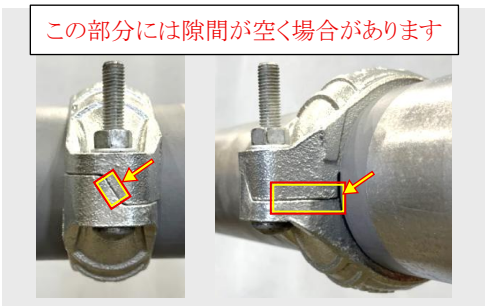
2）締め付け初期はインパクトレンチを低速で作動させ、連続した打撃音が発生し始めた時点で一度締付けを停止し、管の抜け出しが無いか再度確認してください。

⚠ 注意

①インパクトレンチによる締め付け時に、ハウジングと管の間やハウジングの合せ面で指を挟まないよう注意してください。
②インパクトレンチによる締め付けは、ソケットをナットの奥まで差し込み、ソケットとナットが半掛かりにならないようにしてください。
③インパクトレンチを強く押し当てすぎると継手が動いて管が抜け出す可能性があるため、管が抜け出さないように注意して締め付けてください。

3）ハウジングの合わせ面（A部、写真の平行部）が合わさるまでナットを締め付けてください。
締め付けトルク（参考値）は下表の通りです。





呼び径	締め付けトルク（参考値）
50A	100N・m
65A	
80A	
100A	
125A	120N・m
150A	
200A	140N・m

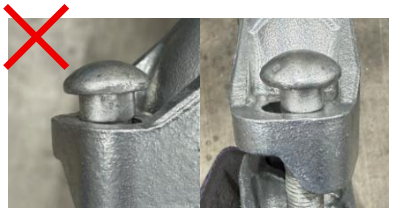
⚠ 注意

①締め忘れイエローチェッカーが見えている場合は、締め忘れ又は締め付け不足です。
②合わせ面が合わさらない場合は、接続管の溝が規定値よりも浅い(溝径が大きい)、接続管の溝にハウジングの爪がはまっていない(管の挿入不足)、接続管の芯ずれが大きい、締め付け不足などが考えられますので、接続部分の状態を確認してください。
接続部分に異常が無い状態で合わせ面が合わさらない場合は、一度ナットを緩めて管の接続状態を確認後、再度ナットを締め付けてください。それでも合わせ面が合わさらない場合は、継手本体、ガスケット、管に異常が発生している可能性があるため、継手又は管を交換してください。管の状態確認は、別冊のトップジョイント施工要領書「P.8 管端のチェック」を参照してください。
③施工時にハウジングの合わせ面が合わさった後、過剰にナットを締め付けないでください。ナットを過剰に締め付けるとボルト又はナットが破損する可能性があります。

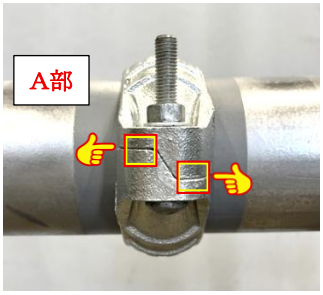
5．最終検査・確認

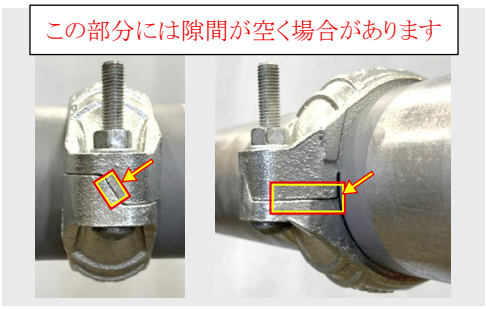
1）ボルトにある楕円状の回り止め部がハウジングのボルト穴に正しく入っているか（隙間がないか）を確認します。





2）ハウジングの合わせ面（A部、写真の平行部）が合わさっているかを確認します。
サイズが大きくなるほど鋳造品特有の寸法ばらつきや接続管の溝径のばらつきが大きくなるため、200A においては、溝の周長寸法を JPF MP006 に規定される寸法の中心値以下（661.7㎜～663.2㎜）にしてください。
（溝の周長寸法が大きい場合、合わせ面A部にも隙間が生じることがあります）





3）異常が認められなければ、合格印をハウジング等にマーキングしてください。

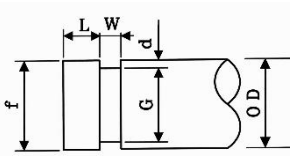
6．漏れ検査

施工完了後、水圧で所定の試験圧力を加えて所定の時間以上保持し、漏れの有無を確認してください。

7．ロールグルーブ溝加工寸法　（JPF MP006 抜粋）

⚠ **注意**　管のグルーブ加工を行う際は、別冊の施工要領書をよく読んでから作業を行ってください。

呼び (A)	呼び (B)	管外径 OD	シール面幅 L		溝　幅 W		溝　径 G		溝周長 C		溝深さ d	管端部 最大径f
25	1	34.0	16.0	+0.4 −0.9	7.1	±0.8	30.4	0 −1.0	95.5	0 −3.1	1.80	35.5
32	1 1/4	42.7					39.1		122.8			44.2
40	1 1/2	48.6					45.0		141.4			50.1
50	2	60.5			8.7	±0.8	56.9		178.8			62.0
65	2 1/2	76.3					72.2		226.8		2.05	77.8
80	3	89.1					84.9		266.7		2.10	90.6
100	4	114.3					110.1		345.9			116.8
125	5	139.8					135.5		425.7		2.15	142.3
150	6	165.2					160.8		505.2		2.20	167.7
200	8	216.3	19.0	±0.8	11.9	±0.8	(211.6)		664.8		2.35	219.8
250	10	267.4					(262.6)		825.0		2.40	270.9
300	12	318.5					(312.9)		983.0		2.80	322.0



溝周長　C＝G×π

備考１．溝径（G 寸法）は 150A 以下にのみ適用してください。
200A～300A については、溝周長（C 寸法）を適用してください。
２．溝深さは参考値です。
３．溝ゲージは簡易的な検査器具です。溝ゲージ検査で寸法が不合格の場合は周長ゲージで再度確認してください。
周長ゲージで測定した寸法が上表の C 寸法の範囲内であれば問題ありません。

2026 年 11 月　初版