

単位: mm

	図面番号	呼び		内 径		高さ		マーキング深さ		L 2	R
		A ( m m )	B ( i n )	D 1	D 2	L 1	L 2	L 3	L 4	а	b
*	G 8 9 - 0 1	3 2 × 4 0	$1^{1}/_{4} \times 1^{1}/_{2}$	43.4	49.3	57.9	58.9	3 2 . 9	3 3 . 9	7	4.0
Ж	G 8 9 - 0 2	5 0 × 6 5	$2 \times 2^{1}/_{2}$	61.2	77.3	62.6	67.6	37.6	42.6	7	5 . 0
*	G 8 9 - 0 3	8 0 × 1 0 0	3 × 4	90.2	115.5	71.8	77.5	46.8	52.5	7	6 . 7
*	G 8 9 - 0 4	1 2 5 × 1 5 0	5 × 6	141.0	166.5	86.0	88.4	61.0	63.4	7	8.0

※印は当社のオリジナル製品です。

## (A) 作業手順

- 1. マーキング用治具をパイプにかぶせ、治具の底にパイプ先端が当たるまではめこんで下さい。
- 2. マーキング用治具の窓(両面)の部分からラッカースプレー等によりパイプにマークをつけて下さい。

## (B) 継手組立後のマークの位置について MDの規定トルクで締付けを行い(a) の範囲にフランジ上面が入っている事を確認して下さい。

5					おおります。 排水鋼管用可とう継手本体						
4					<sup>名   </sup>   マーキング用治具						
3					図番	図番 G89		承認	確認	作成	
2					作成	2020.04.01	Free	真田	西	野村	
1		A C 7 A	1	JIS H 5202	○ 東亜高級継手バルブ製造株式会社						
Νο	部 品 名	材質	数量	備考	│ ◇ 米里同脳秘サバルノ表担体式云社						