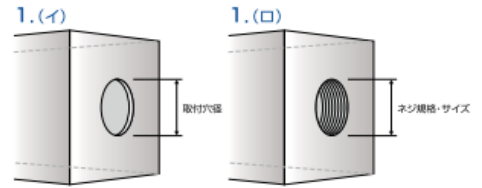


# 【コルゲートチューブ用グラウンドの取付作業手順】

## 1. 筐体ボックスに取付穴を開ける。

- (イ) 打ち抜き穴・ネジ無し穴の場合は使用されるコルゲートグラウンド品番による、カタログ表中の「取付穴径」を参考に穴加工してください。
- (ロ) タップ穴の場合は使用されるコルゲートグラウンド品番の取付部ネジ規格を照合の上、同規格のタップを選定して穴加工して下さい。但し樹脂ネジとなるため筐体側タップ加工はオーバータップで仕上げることを推奨します。
- (ハ) 筐体の表面粗さはRa25 (JIS B 0601)「仕上記号▽」以上を推奨します。

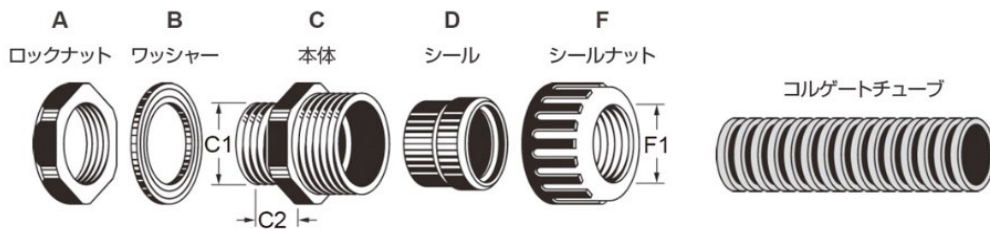


## 2. コルゲートグラウンドを筐体ボックスへ取り付ける。

- (イ) ロックナットを取外しコルゲートグラウンド本体取付部を筐体取付穴に挿入。(ワッシャーは外さず、筐体外側に位置)次に筐体内側からロックナットと本体をねじ込み固定してください。
- (ロ) タップ穴の場合はロックナットを外し、本体取付部をタップ穴へねじ込み固定してください。
- (ハ) ロックナット又は本体取付部をねじ込む時の締付けは、手締めで完璧に締め込むか、工具で締付けて負荷を感じた時点から90° (=1/4回転)の増し締めが適正です。(過剰トルクはシール効果の妨げ、ロックナット等の破損の原因となります)

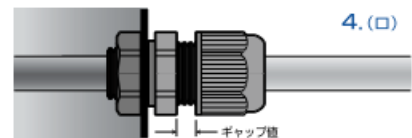
## 3. コルゲートチューブをコルゲートグラウンドに装着し、シールナットを締付ける

- (イ) NGNコルゲートチューブを必要な長さにカットします。端面処理は平行に出来るだけ平らになる様に仕上げてください。
- (ロ) シールナットを外しコルゲートチューブをシール部にしっかりと押し込み、密着させた状態で本体部へ装着し、シールナットをねじ込み固定してください。
- (ハ) シールナットの締付けは手締めで完璧に締め込むか、工具で締付けて負荷を感じた時点から90° (=1/4回転)の増し締めが最適です。(過剰トルクはコルゲート類の損傷、シールナットの破損、シールの変形による漏水等の原因となります)



## 4. 締付けトルク管理

- (イ) A部はトルクレンチで推奨締付けトルク値にて締付けてください。
- (ロ) 本体(C)六角部とシールナット(F)底部のギャップ値でトルク管理ができます。下記表をご参照ください。



防水コルゲートグラウンド			適応AVC コルゲートチューブ	トルク管理	
Gネジ	Mネジ短足型	Mネジ長足型		A部トルク値 (N・m)	C/F部ギャップ値 (mm)
N-FGW13-10B	-	N-MGW12-10B	NGN-07B	1.0~1.5	1.5
N-FGW17-13B	N-MGW16-13B-ST	N-MGW16-13B	NGN-10B	1.5~2.2	3.5
N-FGW21-15B	N-MGW20-15B-ST	N-MGW20-15B	NGN-12B	2.2~3.0	3.0
N-FGW21-18B	N-MGW20-18B-ST	N-MGW20-18B	NGN-14B	2.2~3.0	4.0
N-FGW21-21B	N-MGW20-21B-ST	N-MGW20-21B	NGN-17B	2.2~3.0	3.5
N-FGW26-26B	N-MGW25-26B-ST	N-MGW25-26B	NGN-22B	2.4~3.4	4.0
N-FGW26-28B	N-MGW25-28B-ST	N-MGW25-28B	NGN-23B	2.4~3.4	3.0
N-FGW33-34B	N-MGW32-34B-ST	N-MGW32-34B	NGN-28B	3.0~4.2	3.5
N-FGW42-42B	-	N-MGW40-42B	NGN-36B	5.4~7.2	6.5
N-FGW48-48B	-	N-MGW50-48B	NGN-40B	6.0~8.4	2.0

※仕様変更によりギャップ値の数値が変更する場合がありますのでご注意ください。

