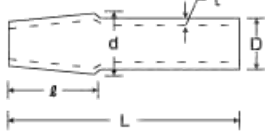
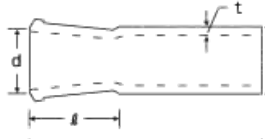
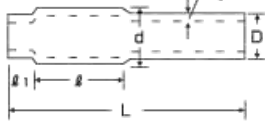


SPC透明ジョイント

■SPC透明ジョイントの規格

(単位:mm)

	Joint No	d	φ	D	t	L	φ ₁
	C-13	13.4	14	11	1.0	125	—
	C-14	14.5	23	12	1.5	125	—
	C-15	15.5	25	13	1.5	125	—
	C-19	19.0	26	16	1.8	125	—
	C-24	24.0	29	20	1.8	125	—
	C-29	29.0	32	26	2.0	125	—
	C-34	34.5	35	30	2.0	135	—
	C-40*	40.0	38	34	2.0	140	—
	C-45*	45.0	40	40	2.3	140	—
		S-13	13.4	14	16	1.2	125
S-14		14.5	23	19	1.8	125	—
S-15		15.5	25	19	1.8	125	—
S-19		19.0	26	22	1.8	125	—
S-24		24.0	29	28	2.0	125	—
S-29		29.0	32	34	2.0	125	—
S-34		34.5	35	38	2.0	135	—
S-40*		40.0	38	48	2.3	140	—
S-45*		45.0	40	50	2.5	140	—
		T-14	14.5	23	12	1.5	125
	T-15	15.5	25	13	1.5	125	11
	T-19	19.0	26	16	1.8	125	14
	T-24	24.0	29	20	1.8	125	16
	T-29	29.0	32	26	2.0	125	16
	T-34	34.5	35	30	2.0	135	20

※d,φの寸法はISO R383Iに準拠しています。*Joint No. 40,45は透明摺合せジョイントです。



■SPC取扱い上の注意

SPCは熱処理によって成形されるのでガラス本来の特性をジョイント部にも生かすことができ、しかもその滑らかな表面に本質的な特長を見出せます。したがってSPCを加工する時や保存する時、使用する時などにはその効果および寿命を充分発揮できるように下記事項に注意しなければなりません。

1. ジョイント面に直接炎をあてると歪を生じ、傷つけることになりますから下の表に挙げる加工距離を守って下さい。

なお、その際シャープな炎で加工し、ジョイント部分には絶対に炎をあてないでください。

2. 徐冷する場合、歪を生ずるような荷重をあててはなりません。

3. SPCをねじ込むとジョイント面の微小なゴミなどが原因で傷を生じやすいので、なるべく軸方向の力だけで操作するようにして下さい。

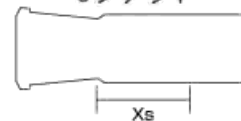
4. 長期間使用しますと、特にコーンのジョイント面に小さな傷がつくこともありますが、このことでジョイントの性能をそこなうこともなければその耐久性を減じることもないので心配する必要はありません。ただし、ジョイント部に縦の傷が入るとその効果を失うことは摺合せジョイントの場合も同じことです。このような傷を予防し、できるだけその耐久度を増すためには器具を組立てる前に柔らかい革か糸くずのつかない布などでいいいに拭いておかなければなりません。このことはSPCの性能を維持するのに欠くことができない条件となります。

5. 液を注入する時、ジョイント部に液がつかないように注意しなければなりません。液に

Gコーン



Sソケット



安全加工距離は次の通りです。

(単位:mm)

Joint No	安全性加工距離(X)	
	Xc	Xs
SPC 15	15	20
SPC 19	20	25
SPC 24	25	30
SPC 29	30	35