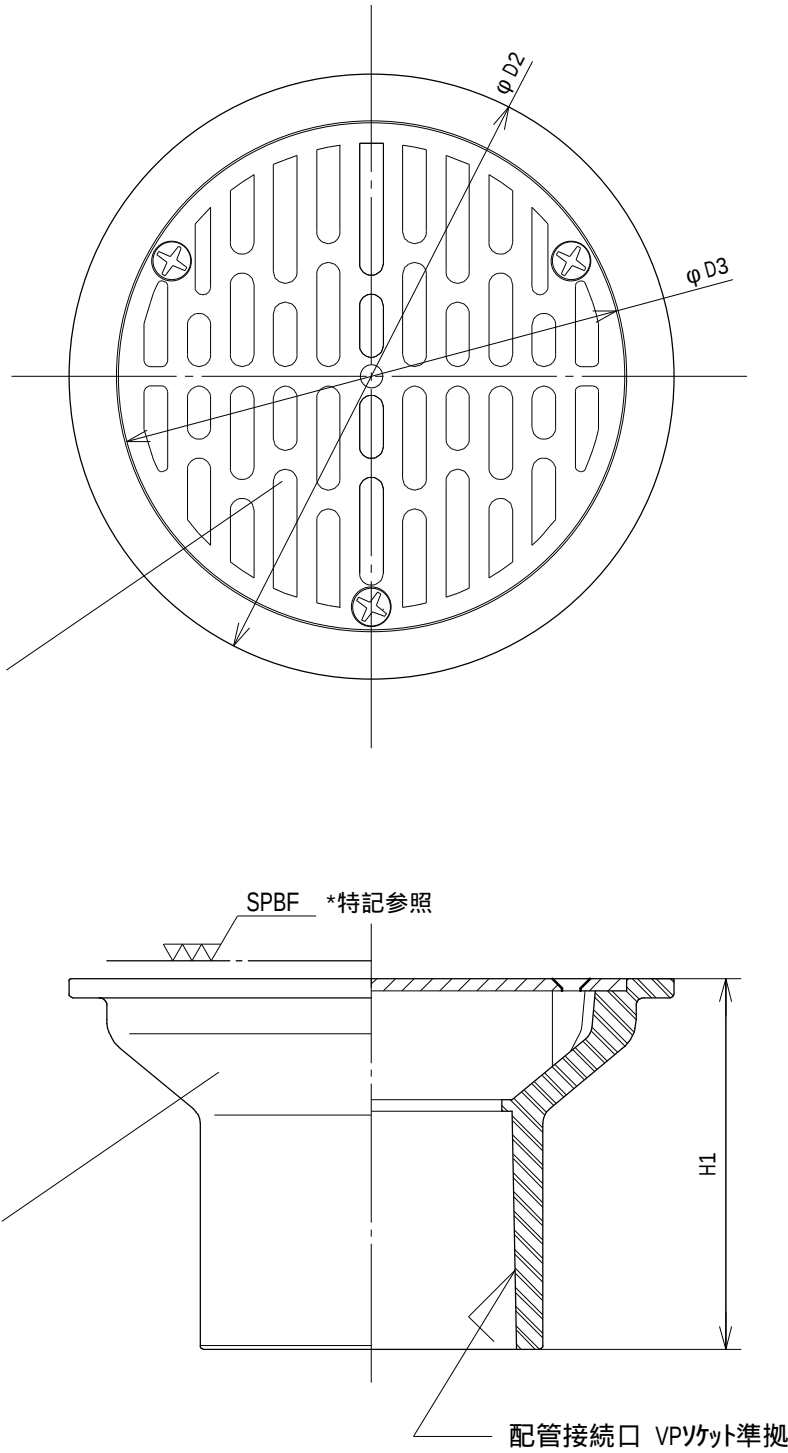


特 記
SPBF : #400バフ研磨



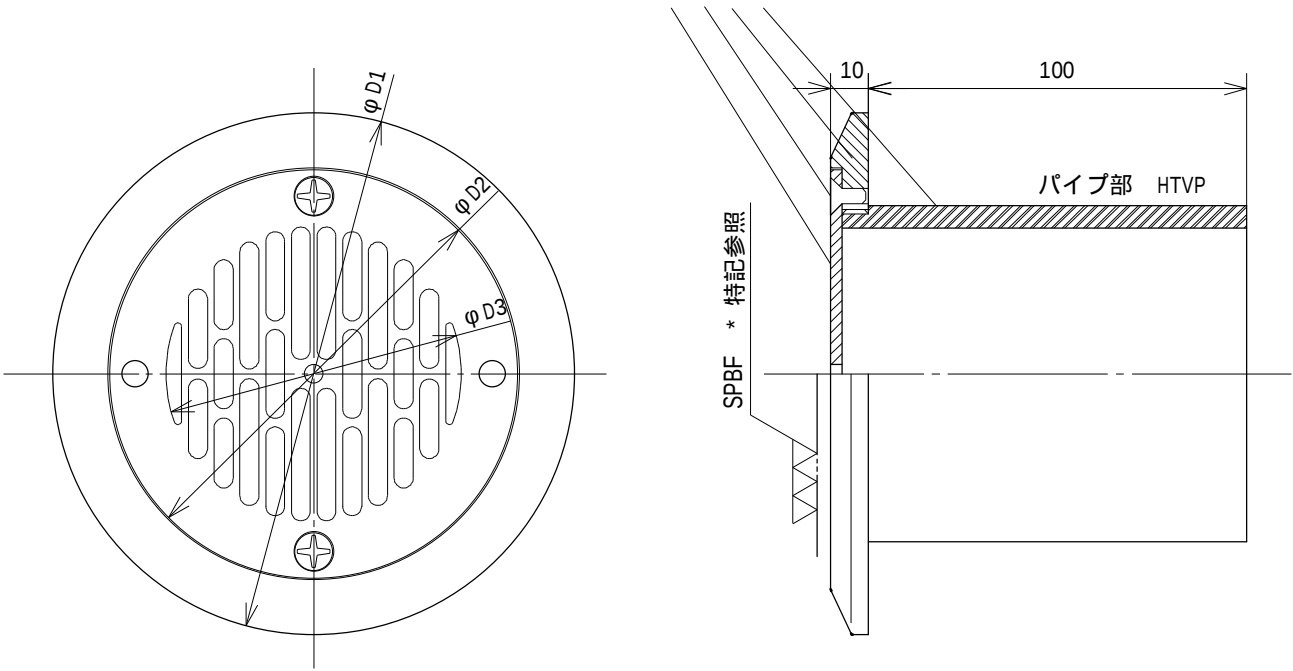
* 開口率%はVP管断面積に対する比率です。
* 型式の数字が配管接続口の呼径です。

型 式	φD2	φD3	H1	開口率%
SEP 30 G ソケット式	130	109	84	490
SEP 40 G ソケット式	130	109	84	295
SEP 50 G ソケット式	160	134	97	265
SEP 65 G ソケット式	160	134	97	155
SEP 75 G ソケット式	240	209	124	300
SEP 100 G ソケット式	240	209	124	180

- 本図は SEP 65 Gソケット式です。
 - 型式により、スリット幅又はスリット数が異なります。
- * 最高使用温度：55
仕様・寸法は予告なく変更することがあります。

番号	部 材 名	数	材 質 / 備 考	作成日	03.1.15	検 図	製 図	設 計
1	目 皿	1	SUS304	縮 尺	~			
2	目 皿 受	1	ABS	品 名	底面循環金具 目皿部 SEP G シリーズ ソケット式			
				図 番	SE060409			
記 事				社 名	株式会社 水巧エンジニアリング			

特 記
SPBF : #400バフ研磨



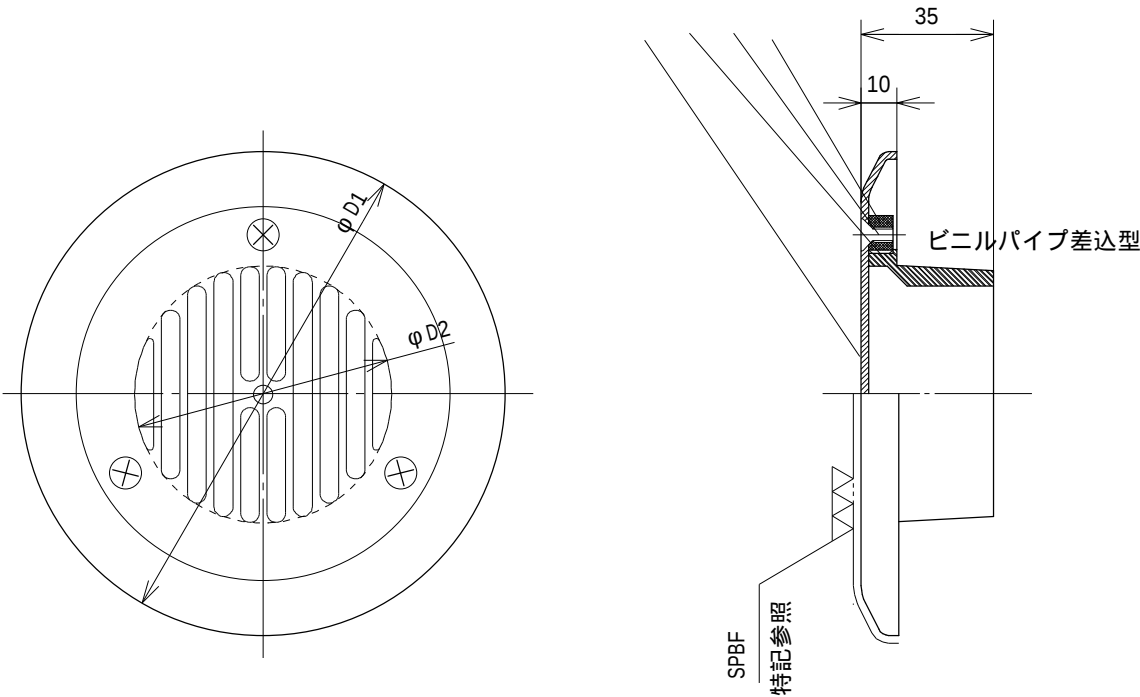
* 開口率%はVP管断面積に対する比率です。
* 型式の数字が配管接続口の呼び径です。

型 式	$\phi D1$	$\phi D2$	$\phi D3$	開口率%
UEP 25G パイプ式	86	56	26	72
UEP 30G パイプ式	92	62	32	61
UEP 40G パイプ式	101	71	41	63
UEP 50G パイプ式	112	82	52	53
UEP 65G パイプ式	128	98	68	46
UEP 75G パイプ式	138	108	78	57
UEP 100G パイプ式	161	131	101	62

番号	部 材 名	数	材 質 / 備 考	作成日	09. 9.18	検 図	製 図	設 計
1	プ レ ー ト	1	ABS	縮 尺	~			
2	目 皿	1	SUS304	品 名	側面吸込金具 目皿部 UEP G シリーズ パイプ式			
3	パ イ プ	1	HTVP	図 番	SE060410			
4	ピ ス	2	SUS304(M5)					
記 事				社 名	株式会社 水巧エンジニアリング			

■ 本図はUEP 75Gパイプ式です。
■ 型式により、スリット幅又はスリット数が異なります。
* 最高使用温度：55
！) 接続管断面積に対し目皿部の開口面積が小さいので、選定に際し御注意下さい。
仕様・寸法は予告なく変更することがあります。

特 記
SPBF : #400バフ研磨



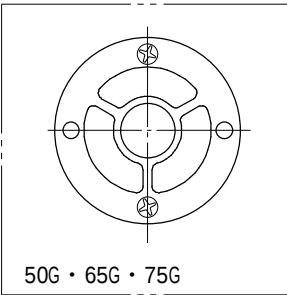
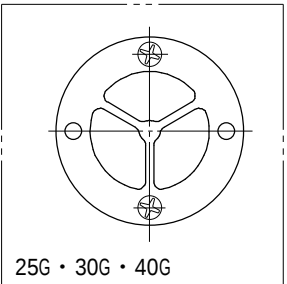
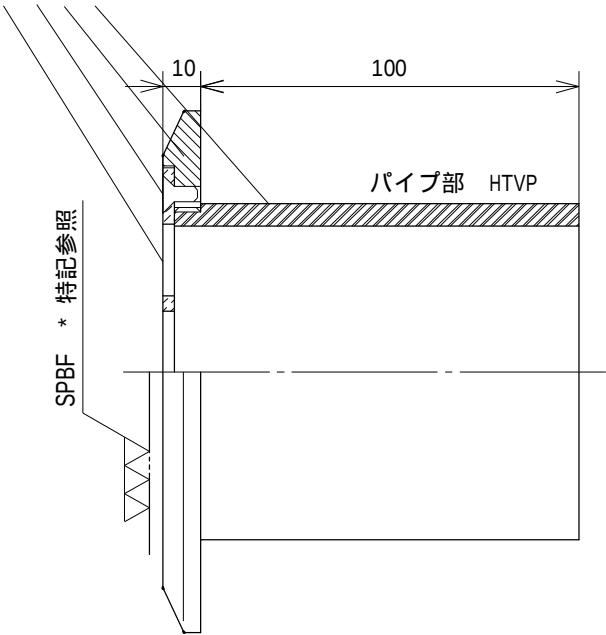
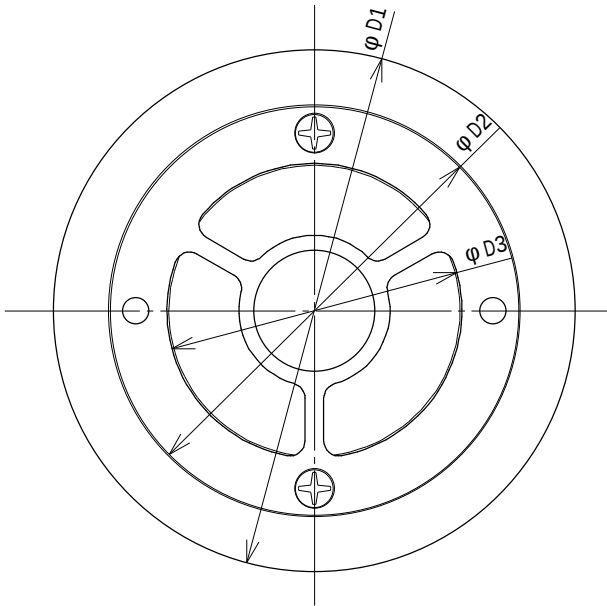
* 開口率%はVP管断面積に対する比率です
* 型式の数字が配管接続口の呼び径です

型 式	φD1	φD2	開口率%
UK 25G	86	26	66
UK 30G	92	32	65
UK 40G	101	41	66
UK 50G	112	52	70
UK 65G	128	68	70
UK 75G	138	78	71
UK 100G	161	101	70

- 本図はUK 65Gです。
 - 型式により、スリット幅又はスリット数が異なります。
 - ビニルパイプの内径に差し込みます。 但し、VU及びHTVPには適合しません。
- *最高使用温度：50
- ！） 接続管断面積に対し目皿部の開口面積が小さいので、選定に際し御注意下さい。
- 仕様・寸法は予告なく変更することがあります。

番号	部 材 名	数	材 質 / 備 考	作成日	05.12. 7	検 図	製 図	設 計
1	目 皿	1	SUS304	縮 尺	~			
2	リ ン グ	1	SUS304	品 名	側面吸込金具 差込型 UK G シリーズ			
3	目 皿 受	1	PVC	図 番	SE051206			
4	ピ ース	3	SUS304(M4)					
記 事					社 名	株式会社 水巧エンジニアリング		

特 記
SPBF : #400バフ研磨



機種によって吹出し口の形状が変わります。

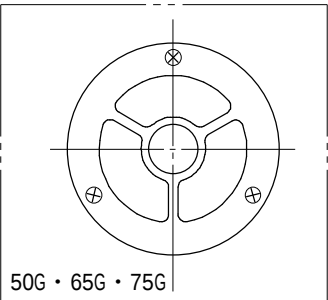
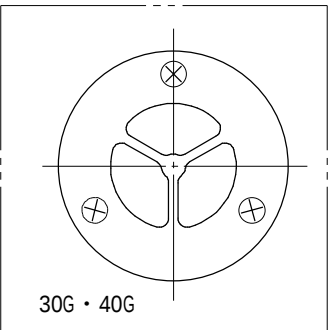
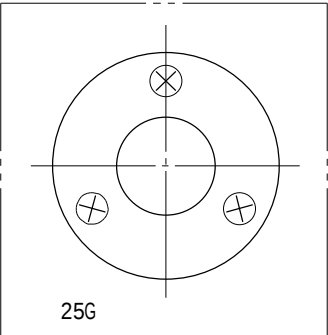
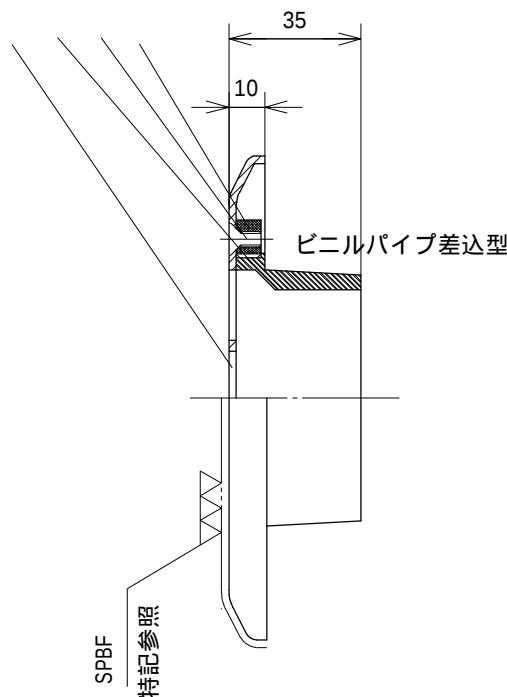
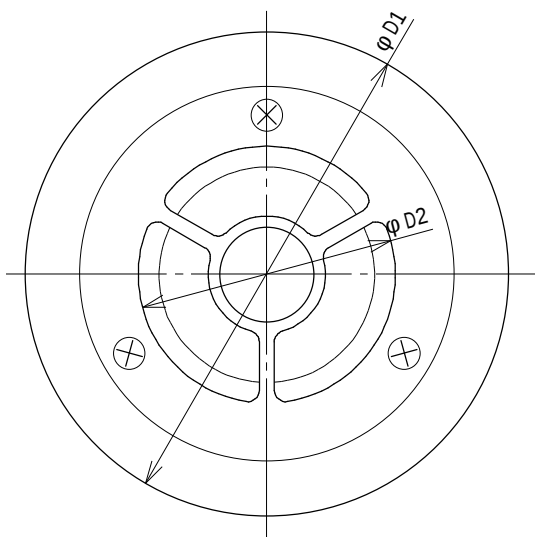
* 開口率%はVP管断面積に対する比率です。
* 型式の数字が配管接続口の呼び径です。

型 式	ΦD1	ΦD2	ΦD3	開口率%
TEP 25G パイプ式	86	56	26	75
TEP 30G パイプ式	92	62	32	82
TEP 40G パイプ式	101	71	41	85
TEP 50G パイプ式	112	82	52	82
TEP 65G パイプ式	128	98	68	87
TEP 75G パイプ式	138	108	78	85

番号	部 材 名	数	材 質 / 備 考	作成日	09. 9.18	検 図	製 図	設 計
1	プ レ ー ト	1	ABS	縮 尺	~			
2	リ ン グ	1	SUS304	品 名	吐出金具 ノズル部 TEP G シリーズ パイプ式			
3	パ イ プ	1	HTVP					
4	ピ ス	2	SUS304(M5)	図 番	SE0909TEPG			
記 事				社 名	株式会社 水巧エンジニアリング			

■ 本図はTEP 75G/17°式です。
* 最高使用温度：55
仕様・寸法は予告なく変更することがあります。

特 記
SPBF ： #400バフ研磨



機種によって吹出し口の形状
が変わります。

* 開口率%はVP管断面積に対する比率です
* 型式の数字が配管接続口の呼び径です

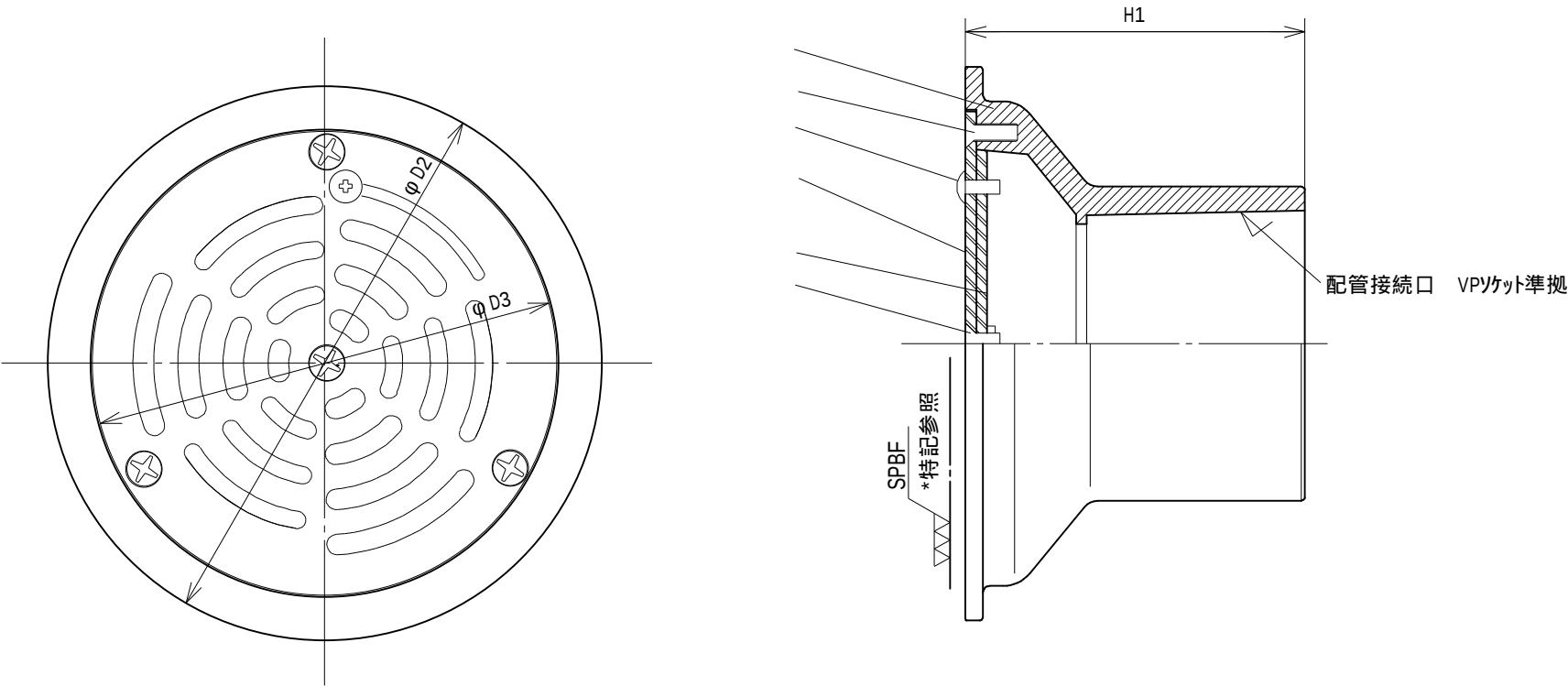
型 式	φD1	φD2	開口率%
UN 25G	86	26	100
UN 30G	92	32	82
UN 40G	101	41	85
UN 50G	112	52	84
UN 65G	128	68	88
UN 75G	138	78	86

番号	部 材 名	数	材 質 / 備 考	作成日	09. 9. 18	検 図	製 図	設 計
1	目 皿	1	SUS304	縮 尺	~			
2	リ ン グ	1	SUS304	品 名	吐出金具 差込型 UN G シリーズ			
3	目 皿 受	1	PVC	図 番	SE0909UNG			
4	ピ ン	3	SUS304(M4)					
記 事				社 名	株式会社 水巧エンジニアリング			

- 本図はUN 65Gです。
 - ビニルパイプの内径に差し込みます。 但し、VU及びHTVPには適合しません。
- *最高使用温度：50
- ！) 接続管断面積に対し目皿部の開口面積が小さいので、選定に際し御注意下さい。
- 仕様・寸法は予告なく変更することがあります。

特 記

SPBF : #400バフ研磨



* 開口率%はVP管断面積に対する比率です。
* 型式の数字が配管接続口の呼び径です。

型 式	φ D 2	φ D 3	H1	開口率%
UCEP 30G ソケット式	130	109	84	165
UCEP 40G ソケット式	130	109	84	130
UCEP 50G ソケット式	160	134	97	156
UCEP 65G ソケット式	160	134	97	90
UCEP 75G ソケット式	240	209	124	168
UCEP 100G ソケット式	240	209	124	100

■ 本図はUCEP 65Gソケット式です。
■ 型式により、スリット幅又はスリット数が異なります。
* 最高使用温度：55
仕様・寸法は予告なく変更することがあります。

符号	部 材 名	材 質	作成日	09. 9. 18	検 図	製 図	設 計
1	目 皿 受	ABS	縮 尺	~			
2	固 定 板	SUS304	品 名	流量調整機能付 吐出金具 目皿部 UCEP Gシリーズ ソケット式			
3	固定板取付ビス	SUS304	図 番	SE0909UCEPG			
4	調 整 板	SUS304	社 名	株式会社 水巧エンジニアリング			
5	調整板固定ビス	SUS304					
6	調 整 ツ マ ミ	SUS304					