

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第5968617号
(P5968617)

(45) 発行日 平成28年8月10日(2016.8.10)

(24) 登録日 平成28年7月15日(2016.7.15)

(51) Int.Cl.

F 1

F 16 L 23/04 (2006.01)

F 16 L 23/04

F 16 B 2/16 (2006.01)

F 16 B 2/16

F 16 B 2/10 (2006.01)

F 16 B 2/10

Z

D

請求項の数 9 (全 10 頁)

(21) 出願番号

特願2011-272014 (P2011-272014)

(22) 出願日

平成23年12月13日(2011.12.13)

(65) 公開番号

特開2013-124678 (P2013-124678A)

(43) 公開日

平成25年6月24日(2013.6.24)

審査請求日

平成26年12月11日(2014.12.11)

(73) 特許権者 390026387

武藏エンジニアリング株式会社

東京都三鷹市井口1丁目11番6号

(74) 代理人 100102314

弁理士 須藤 阿佐子

(74) 代理人 100123984

弁理士 須藤 晃伸

(72) 発明者 生島 和正

東京都三鷹市井口1-11-6 武藏エンジニアリング株式会社内

審査官 豊島 ひろみ

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】配管接続用クランプ

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

端部にフランジを有する配管の接続用クランプであって、

一対のフランジが嵌合される溝が形成される第1および第2の挟着部材と、

前記第1および第2の挟着部材を開閉可能に連結する連結部材と、

前記第2の挟着部材に回動可能に設けられるローラー支持部材と、

前記ローラー支持部材に回動可能に支持されるローラーと、を備えてなり、

前記第1の挟着部材が凹部を有し、前記ローラー支持部材を回動して前記凹部に前記ローラーを移動させることにより前記第1および第2の挟着部材により前記フランジを押圧固定すること。_

前記第1の挟着部材が、前記凹部と連続して設けられ、前記ローラーを凹部に誘導する斜面を備え、前記ローラーを手で操作して前記斜面上を転がし、前記凹部に前記ローラーを移動させさせできることを特徴とする配管接続用クランプ。

【請求項 2】

前記ローラーの表面には、すべり止め処理が施されていることを特徴とする請求項1記載の配管接続用クランプ。

【請求項 3】

前記凹部と前記斜面の境界に頂上部を備えることを特徴とする請求項1または2記載の配管接続用クランプ。

【請求項 4】

10

20

前記第1の挟着部材が、略S字状の上面により構成される係止部を備えることを特徴とする請求項3に記載の配管接続用クランプ。

【請求項5】

前記斜面には、すべり止め処理が施されていることを特徴とする請求項2に記載の配管接続用クランプ。

【請求項6】

前記凹部の底部を含む大部分の表面を滑らかな面としたことを特徴とする請求項1ないし5のいずれかに記載の配管接続用クランプ。

【請求項7】

前記凹部の底部を含む大部分の表面には、摩擦抵抗を低減させる処理が施されていることを特徴とする請求項1ないし6のいずれかに記載の配管接続用クランプ。 10

【請求項8】

前記ローラーによる押圧力を増強する機構を備えることを特徴とする請求項1ないし7のいずれかに記載の配管接続用クランプ。

【請求項9】

前記ローラーが、ローラーよりも大径の操作部材を備えることを特徴とする請求項1ないし8のいずれかに記載の配管接続用クランプ。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

20

本発明は、配管接続用クランプに関し、より詳細には、フランジを有する配管同士を接続、固定するクランプに関する。

【背景技術】

【0002】

従来、流体を送るための管の取り外しを必要とする箇所の継手として、フランジ（管の端部にて形成された円盤状の拡径部）を用いたフランジ継手が知られている。フランジの固定方法としては、大きく分けてボルト等によりフランジを締結する方法と、クランプ等によりフランジを挟着する方法とがある。

【0003】

ここで用いられるクランプは、図7に示すような形状をしているのが一般的である。すなわち、半円状に形成された二つの挟着部材（4、5）の一端をそれぞれ回動可能に連結部材6で連結し、他端において、下挟着部材5には回動可能に締結部材28を、上挟着部材4には前記締結部材28が嵌入する溝31を設けている。締結部材28の棒状部分29にはネジが切ってあり、蝶ナット30が螺合している。このクランプでフランジを固定するに際しては、フランジを挟着部材内側に形成された溝2に嵌合させ、締結部材28を上挟着部材4の溝31に嵌入後、蝶ナット30を締める。こうして、クランプの挟着部材内側に形成された溝2とフランジ外面との作用により、フランジに管軸方向の力が加わって挟着される。この一般的なクランプに対し、これまで種々の改良がなされてきた（例えば、特許文献1および2）。 30

【0004】

特許文献1には、複数の略円弧状のクランプ片を有して、少なくとも一箇所を除く部分で各クランプ片の端部が互いに枢結されたクランプ本体と、このクランプ本体の枢結されていないクランプ片の端部同士を締結するための互いに螺合する第1ネジ部材及び第2ネジ部材とを備え、クランプ片の夫々の内周面側には、短管部材に形成された両テーパーフランジ部を挟み込む溝部が周方向に形成されており、第1ネジ部材は、枢結されていないクランプ片の端部の一方に回動可能に取り付けられており、この第1ネジ部材に螺合して、枢結されていないクランプ片の端部の他方を第1ネジ部材軸方向に押しつける第2ネジ部材に、ラチエット工具が係合可能な穴が形成されている管継手用クランプ部材、が開示されている。

【0005】

50

特許文献 2 には、配管の継ぎ目に形成したフェルールの当接面に凹設してある環状溝内にガスケットを挟み込むようにして両方の配管のフェルール同士を突き合わせ、当該突き合わせ部分の外周に緊着して配管内を通流する粉粒体、液体又は気体が外部に漏れるのを防止するクランプ継手において、フェルール同士の突き合わせ部分の外周を覆うことができる凹溝を形成してなるほぼ半円形状をなすように二分された一対のクランプハンドの下端部同士を、連結金具を介して回動可能に連結すると共に、一対のクランプハンドの自由端部側を互いに平行状態を維持できるように上方に折り曲げて上面からみてコ字をなす一対の緊締部を形成し、一対の緊締部のうちのいずれか一方の緊締部の両側にピンを介してリンク板を回動自在に取付け、一対のリンク板の先端部にピンを介して基端部にカム部を形成した操作レバーを回動自在に付設すると共に、操作レバーの基端部に形成したカム部が圧接するカム受け凹部を、他方の緊締部に凹設した配管用クランプ継手、が開示されている。
10

【先行技術文献】

【特許文献】

【0006】

【特許文献 1】実用新案登録第 3102808 号公報

【特許文献 2】特開 2010-255701 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】
20

特許文献 1 では、クランプを締め付けまたは緩める際に専用の工具が必要であり、また工具を所定回数回転させるためある程度の作業時間が必要であった。また、人の手で締め具合を調整するので、締めすぎによる破損や変形（塑性変形）の問題や、締めたりないとによる漏れの問題が生じるおそれがあった。

特許文献 2 では、ハンドルの出っ張りが大きいため邪魔になり、作業者が引っ掛かるなどの問題が生じる可能性があった。

【0008】

また、各特許文献に記載のクランプは、ハンドルや工具が動くためのスペースが必要となり、これらクランプの取付部周辺には比較的広いスペースを確保しなければならなかつた。
30

【0009】

そこで本発明では、工具を用いずに簡単な操作で一定の締め付け力を与えることができ、しかもコンパクトな配管接続用クランプを提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0010】

第 1 の発明は、端部にフランジを有する配管の接続用クランプであって、一対のフランジが嵌合される溝が形成される第 1 および第 2 の挟着部材と、前記第 1 および第 2 の挟着部材を開閉可能に連結する連結部材と、前記第 2 の挟着部材に回動可能に設けられるローラー支持部材と、前記ローラー支持部材に回動可能に支持されるローラーと、を備えてなり、前記第 1 の挟着部材が凹部を有し、前記ローラー支持部材を回動して前記凹部に前記ローラーを移動させることにより前記第 1 および第 2 の挟着部材により前記フランジを押圧固定すること、前記第 1 の挟着部材が、前記凹部と連続して設けられ、前記ローラーを凹部に誘導する斜面を備え、前記ローラーを手で操作して前記斜面上を転がし、前記凹部に前記ローラーを移動させさせることができる特徴とする配管接続用クランプである。
40

第 2 の発明は、第 1 の発明において、前記ローラーの表面には、すべり止め処理が施されていることを特徴とする。

第 3 の発明は、第 1 または 2 の発明において、前記凹部と前記斜面の境界に頂上部を備えることを特徴とする。

第 4 の発明は、第 3 の発明において、前記第 1 の挟着部材が、略 S 字状の上面により構
50

成される係止部を備えることを特徴とする。

【0011】

第5発明は、第2の発明において、前記斜面には、すべり止め処理が施されていることを特徴とする。

第6の発明は、第1ないし5のいずれかの発明において、前記凹部の底部を含む大部分の表面を滑らかな面としたことを特徴とする。

第7の発明は、第1ないし6のいずれかの発明において、前記凹部の底部を含む大部分の表面には、摩擦抵抗を低減させる処理が施されていることを特徴とする。

第8の発明は、第1ないし7のいずれかの発明において、前記ローラーによる押圧力を増強する機構を備えることを特徴とする。 10

第9の発明は、第1ないし8のいずれかの発明において、前記ローラーが、ローラーよりも大径の操作部材を備えることを特徴とする。

【発明の効果】

【0012】

本発明によれば、ローラーを転がす作業でクランプを脱着できるので、操作が容易であると共に短時間で脱着ができる。

また、ハンドルなどの大型の操作部品を有しないので、コンパクトであり、脱着操作のために必要なスペースも小さい。

【図面の簡単な説明】

【0013】

【図1】第一実施形態に係るクランプを示す斜視図である。

【図2】第一実施形態に係るクランプを締めるときの様子を示す側面図である。ここで、(a)はローラーが嘴部に接触したとき、(b)はローラーが頂上部に達したとき、(c)はローラーが凹部に嵌合したときを示す。

【図3】第一実施形態に係るクランプを外すときの様子を示す側面図である。ここで、(a)はローラーを表面処理部まで移動したとき、(b)はローラーが頂上部まで移動したとき、(c)はローラーが嘴部から外れたときを示す。

【図4】フランジとクランプとの関係を示す部分拡大断面図である。ここで、(a)はクランプが押し下げられるとき、(b)はクランプが持ち上げられるときを示す。

【図5】第二実施形態に係るバネを備えるクランプを示す斜視図である。

【図6】第三実施形態に係る径違いのローラーを備えるクランプを示す斜視図である。

【図7】従来のクランプを示す斜視図である。

【発明を実施するための形態】

【0014】

本発明のクランプは、一対のフランジが嵌合される溝が形成された第1および第2の挟着部材を、ローラーにより固定するものである。以下に、本発明を実施するための形態例を説明する。

【0015】

《第一実施形態》

(1) 構造

図1を参照しながら、第一実施形態のクランプの構造を説明する。

本実施形態のクランプ1は、一対の挟着部材4および5と、挟着部材4および5をそれぞれの端部17で回動可能に連結する連結部材6と、下挟着部材5の連結端17とは別の端に回動可能に設けられる一対のローラー支持部材7と、一対のローラー支持部材7に挟まれて回動可能に設けられるローラー8とからなる。なお、以下では説明の便宜上、符号4を上挟着部材、符号5を下挟着部材と称するが、実際の配置時にはこれらが上下関係とならなくてもよい。

【0016】

挟着部材4、5は、それぞれにフランジ20が嵌合する半円状の溝2が形成され、かつ管形状に沿う半円状の切り欠き3を有する。上挟着部材4には連結端17とは別の端(換

10

20

30

40

50

言すると、下挟着部材 5 のローラー 8 が設けられる端部に対向する端部)に、嘴状の係止部 11 が形成されている。より詳細には、係止部 11 の上面は略 S 字であり、先端から連結端 17 に向けて曲線で連続的に山部 12 と凹部 13 とが形成されている。

【0017】

山部 12 は、ローラー 8 を山部斜面 15 に沿って頂上 14 に誘導することで挟着部材 4、5 を強圧する役割と、凹部 13 に位置するローラー 8 を外れないようにするストッパーとしての役割を有する。そのため、頂上部 14 の高さは、上下の挟着部材(4、5)がフランジ 20 を挟んだ状態(ローラー 8 により固定する前の状態)において、ローラー 8 の下端(ローラー可動半径)よりも高くなるよう形成される。また、係止部 11 先端から頂上 14 までの斜面 15 に滑り止め表面処理を施すことが好ましい。この表面処理は頂上 14 を越え、凹部 13 と頂上 14 との境界の一定部分まで施すようにしてもよい。10

【0018】

本実施の形態では、斜面 15 の表面処理と対応してローラー 8 の胴体面にも滑り止め表面処理が施されている。滑り止め表面処理としては、互いにかみあう歯車の歯形を形成するもの、表面に細かな凹凸を形成するローレット、サンドブラスト等の機械加工によるもの、滑りにくい性質を有しているゴムや樹脂等の材料をコーティングするものなどが例示される。そうすることで、ローラー 8 が係止部山部 12 表面を転がりやすくなるので、小さな力で簡単に操作することができる。

【0019】

凹部 13 は、上下の挟着部材(4、5)がフランジ 20 を固定している状態でローラー 8 が位置する窪みである。そのため、凹部 13 の表面の形状は、ローラー 8 の周面の接触面積が大きくなるような曲面形状とすることが好ましい。凹部 13 の深さは、対応する規格のフランジを挟着した際に、下挟着部材 5 の底部から凹部底 16 までの高さが適切になるように設計する。凹部 13 の深さを適切に設定することで、凹部 13 によるロック作用によりローラー 8 を安定して保持することができ、また、ガスケット 21 を締め付ける力を常に一定にすることができる。20

【0020】

本実施の形態では、凹部 13 には滑り止め表面処理は施されていない。好ましくは、凹部 13 の表面の全部または底部を含む大部分を滑らかな面(摩擦抵抗が小さい面)とする。また、ここに鏡面仕上げや潤滑性を有する樹脂などをコーティングして摩擦抵抗をより小さくする表面処理を施してもよい。そうすることで、クランプ 1 が締まっているときに、ローラー 8 に誤って触れてしまっても大きな力をかけなければローラー 8 はその場で空転し、クランプ 1 が外れる方向へは移動しにくくなるからである。30

【0021】

ローラー 8 は、ローラー支持部材 7 を連結するローラー軸 27 により回動可能に支持される。ローラー 8 は、挟着部材(4、5)を固定する固定位置(すなわち、凹部 13 の位置)と、上挟着部材 4 と非接触となる開放位置(図 1 および図 3(c)参照)とを往復移動することができる。すなわち、下挟着部材 5 に枢着するピン 10 を軸として、ローラー支持部材 7 を振り子運動することができる。

【0022】

(2) 締結操作

本実施形態のクランプ 1 を用いて、端部にフランジ 20 を有する管 19、19 同士を接続する際のクランプ操作手順を、図 2 を参照しながら説明する。

最初に、各管端部のフランジ 20 を互いに向き合わせ、ガスケット 21 を間に挟んで保持した後、クランプの溝 2 に嵌合させ、上下挟着部材(4、5)で挟み込むようにする。

次いで、ローラー 8 を上挟着部材 4 の方向へ移動して山部斜面 15 に接触させる(図 2(a))。

【0023】

次いで、斜面 15 上をローラー 8 を転がして上挟着部材 4 の頂上部 14 まで移動させる(図 2(b))。このとき上挟着部材 4 はローラー 8 の押圧により押し下げられる。これ4050

は、フランジ 2 0 がテーパー面 2 2 を有していること、間に弾性のあるガスケット 2 1 を挟んでいることによる。つまり、ガスケット 2 1 が潰れてフランジ 2 0 の合計幅が小さくなり、断面が台形状の溝 2 のより奥深くまで進入するためである（図 4（a）参照）。

【0024】

そして、ローラー 8 を上挟着部材 4 の凹部 1 3 に位置させる（図 2（c））。このとき上挟着部材 4 は僅かに持ち上がる（下挟着部材 5 から離間する）。これは、フランジ 2 0 がテーパー面 2 2 を有していること、間に弾性のあるガスケット 2 1 を挟んでいることにより、ガスケット 2 1 が弾性によって元に戻ろうとしてフランジ 2 0 の合計幅が大きくなり、溝 2 の手前に押し戻されるためである（図 4（b）参照）。

【0025】

上述のように、本実施形態のクランプ 1 による締結作業は、ローラー 8 を転がして山部 1 2 を乗り越えさせるだけであるので、操作が容易である。また、ローラー 8 およびローラー 8 の転がる斜面 1 5 には滑りにくくなるよう表面処理が施されているので、小さな力で操作することができる。さらに、操作に際してハンドルや工具等を用いることはないで、操作のためのスペースも小さくて済む。

【0026】

(3) 分解操作

本実施形態のクランプ 1 によって接続されている管 1 9、1 9 同士を分解する場合のクランプ操作手順を、図 3 を参照しながら説明する。

クランプ 1 を外すにはまず、ローラー 8 に斜め上方向へ力を加え、上挟着部材 4 の凹部 1 3 と頂上 1 4 との境界までローラー 8 を移動させる（図 3（a））。このとき上挟着部材 4 または下挟着部材 5 をローラー 8 とは逆方向に押さえながら（力を加えながら）行うと操作がしやすい。

【0027】

次いで、ローラー 8 を転がして上挟着部材 4 の頂上部 1 4 まで移動させる（図 3（b））。このとき上挟着部材 4 はローラー 8 の押圧により押し下げられる（上記図 2（b）の説明および図 4（a）参照）。

そして、ローラー 8 を上挟着部材 4 の山部斜面 1 5 上を転がして上挟着部材 4 から外す（図 3（c））。

最後に、挟着部材（4、5）を開放してクランプ 1 をフランジ 2 0 から外すことにより、管 1 9、1 9 同士を分解することができる。

上述のように、本実施形態のクランプ 1 による分解作業は、ローラー 8 を転がして山部 1 2 を乗り越えさせるだけであるので、操作が容易である。また、操作に際してハンドルや工具等を用いることはないので、操作のためのスペースも小さくて済む。

【0028】

以上のように、本実施形態によれば、操作が容易で、短時間で脱着を行える。また、ハンドルなどの出っ張った部分がないので意図しない操作を防止でき、しかもコンパクトなクランプを実現できる。

【0029】

《第二実施形態》

第二実施形態は、ガスケット 2 1 の潰れる量が小さくフランジ 2 0 からの反発力が弱い場合や、管 1 9 内を送られる流体が高圧であるためにより強固にフランジ 2 0 を保持したい場合などに適した配管接続用クランプに関する。本実施形態は、ローラー支持部材 7 を常に縮ませるようにする機構（押圧力増強機構）を備える。

以下では、図 5 を参照しながら、第二実施形態のクランプの構造を説明するが、第一実施形態と共通する部分についての説明は省略する。

【0030】

本実施形態では、ローラー支持部材は二つの部材（7 a、7 b）に分かれている。部材 7 a は端部に対向する凸状部分 2 3 a、2 3 b を有し、部材 7 b は端部に対向する凸状部分 2 3 c、2 3 d を有し、それぞれの端部が T 字形状に構成される。一対の圧縮バネ 2 4

10

20

30

40

50

は、上下に位置する4つの凸状部分23a～23dに挟まれるように配設される。円筒状のスペーサー25a、25bは、ローラー支持部材7a、7bを連結するローラー軸27およびピン10に挿着される。より詳細には、2つのスペーサー25aが一対のローラー支持部材7aとローラー8との間にそれぞれ挿入され、2つのスペーサー25bが一対のローラー支持部材7bと下挟着部材5との間にそれぞれ挿入される。そして、凸部23a、23bを有するローラー支持部材7aはローラー8に、凸部23c、23dを有するローラー支持部材7bは下挟着部材5にそれぞれ連結されており、圧縮バネ24はスペーサー25a、25bにより上下挟着部材(4、5)と非接触とされるので、圧縮バネ24の伸長作用によりローラー8を下挟着部材5側へと引き寄せる力を発生させる。これにより、常にクランプ1を締める方向へと力を及ぼすことで、フランジ20が外れようとする力に抵抗し、より強固にフランジ20を保持することができる。

【0031】

《第三実施形態》

第三実施形態のクランプ1は、ローラー8をより小さな力で操作できるようにするために、ローラー8の外側にローラー8の径より大きな操作ローラー26を設けている。以下では、図6を参照しながら、第三実施形態のクランプの構造を説明するが、第一実施形態と共通する部分についての説明は省略する。

【0032】

本実施形態では、斜面15に接触するローラー8の両側に固定され、ローラー8と共に回転する円板状の操作部材(操作ローラー)26を有している。ローラー8は、操作ローラー26が係止部11に接触しないよう、上挟着部材4より幅広に形成されている。別の形態としては、ローラー8と操作ローラー26との間にスペーサーを挿入することが開示される。

【0033】

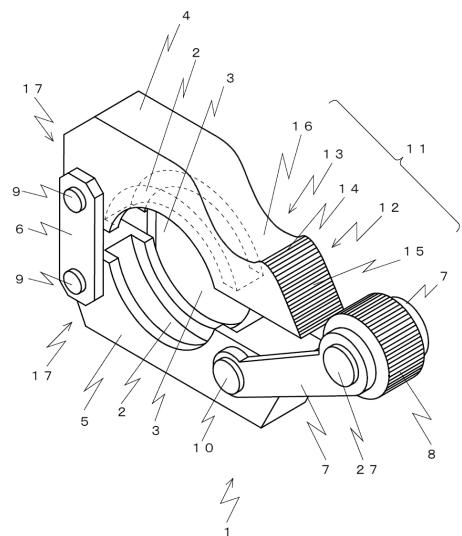
本実施の形態では、ローラー8よりも操作ローラー26の径を大きくすることで、ローラー8を回転するよりも小さな力で操作できる。すなわち、ローラー軸27が支点、ローラー8と係止部11との接触点が作用点、ローラー8と操作する手との接触点が力点となり、てこの原理より、支点-作用点間の距離よりも支点-力点間の距離が大きくなるので、操作する力を小さくすることができる。

【符号の説明】

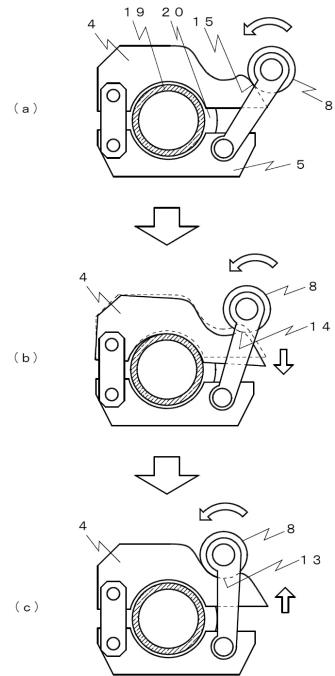
【0034】

1：クランプ 2：溝(フランジ嵌合溝) 3：切り欠き 4：上挟着部材 5：下挟着部材 6：連結部材 7：ローラー支持部材 8：ローラー 9：ピン(連結部材) 10：ピン(ローラー振り子軸) 11：係止部 12：山部 13：凹部 14：頂上部 15：山部斜面 16：凹部底 17：連結端 19：管 20：フランジ 21：ガスケット 22：テーパー面 23：凸状部分 24：圧縮バネ 25：スペーサー 26：操作部材(操作ローラー) 27：ローラー軸 28：締結部材 29：棒状部分 30：蝶ナット 31：溝(締結部材が嵌合する)

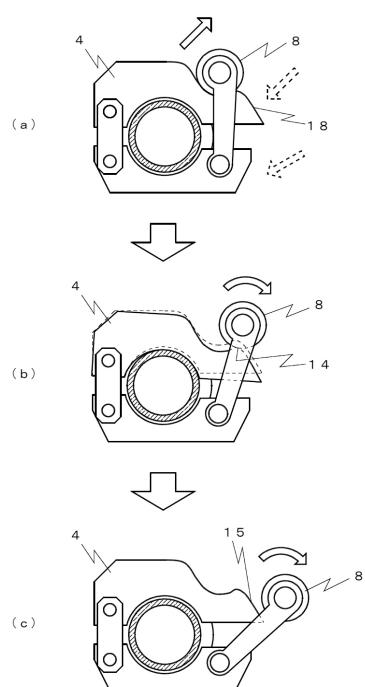
【図1】



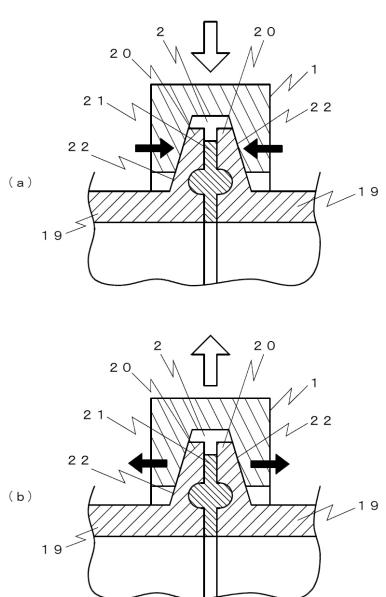
【図2】



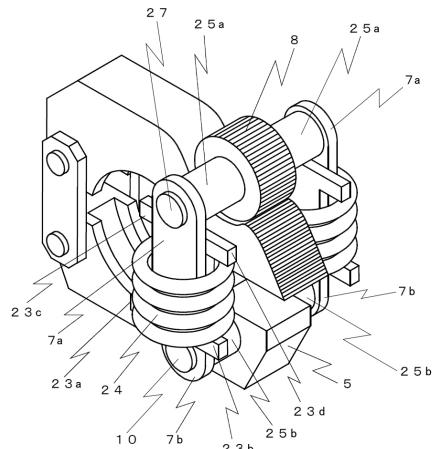
【図3】



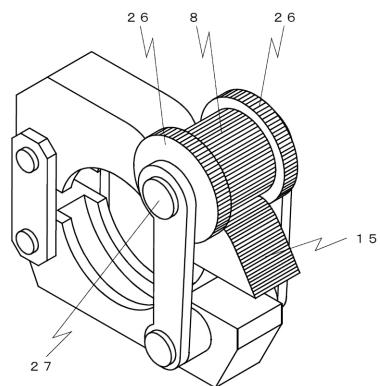
【図4】



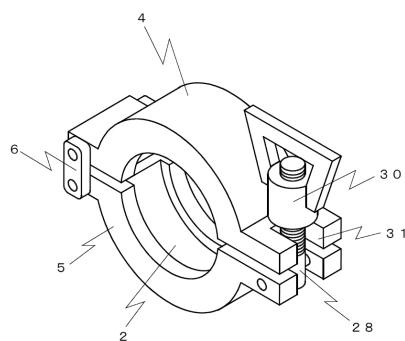
【図5】



【図6】



【図7】



フロントページの続き

(56)参考文献 仏国特許発明第1383155(FR , A)
特開2005-042740(JP , A)
特開2001-248302(JP , A)
特開昭61-041006(JP , A)

(58)調査した分野(Int.Cl. , DB名)

F 16 L 23 / 00 - 25 / 02
F 16 B 2 / 10
F 16 B 2 / 16
F 16 B 7 / 04