

F-2639 スーパー 300 Pシリーズ用 スリーブ圧入治具

Sleeve injection tool for Super 300 type pillarfitting "P series"

Ⓟ

常温用圧入治具

F-2639 コードNo.	型 式
-001	JT-A4

※写真はJT-A4-SET-Pです。
本体サイズ:372(L)×62(W)×104(H)㎜
本体重量:2.5kg



大口徑用

JT-A4用

チューブ 外径	F-2639 コードNo.	型 式	F-2639 コードNo.	型 式
チューブホルダ		スリーブホルダ		
6		—		—
8		—		—
10	-002	J-TH-A10	-007	P-SHP-AK10
12	-003	J-TH-A12	-008	P-SHP-AK12
19	-004	J-TH-A19	-009	P-SHP-AK19
25		*	-010	P-SHP-AK25
1/4"		—		—
3/8"	-005	J-TH-AW3	-011	P-SHP-AKW3
1/2"	-006	J-TH-AW4	-012	P-SHP-AKW4
3/4"	-004	J-TH-A19	-009	P-SHP-AK19
1"		*	-010	P-SHP-AK25

※ 25㎜および1"φにはチューブホルダ不要です。

F-2639 コードNo.	型 式
-020	JT-C3

※写真はJT-C3-SET-Pです。
本体サイズ:296(L)×27(W)×151(H)㎜
本体重量:0.58kg



小口径用

JT-C3用

チューブ 外径	F-2639 コードNo.	型 式	F-2639 コードNo.	型 式
チューブホルダ		スリーブホルダ		
6	-021	J-TH-C2	-022	P-SHP-CK6
8	-021	J-TH-C2	-023	P-SHP-CK8
10	-043	J-TH-SB10 ※1	-007	P-SHP-AK10 ※1
12		—		—
19		—		—
25		—		—
1/4"	-021	J-TH-C2	-022	P-SHP-CK6
3/8"	-046	J-TH-SBW3 ※1	-011	P-SHP-AKW3 ※1
1/2"		—		—
3/4"		—		—
1"		—		—

※ 1 10φ及び3/8"には別途チューブクランプJ-TH-Cが必要です。

チューブクランプ	F-2639 コードNo.	型 式
	-025	J-TH-C

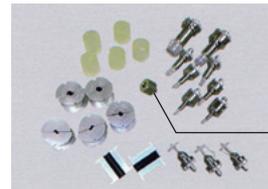
ハンディタイプ携帯用圧入治具

F-2639 コードNo.	型 式
-030	JT-SA-KA

本体サイズ:220(L)×53(W)×75(H)㎜
本体重量:0.7kg



JT-SA-KA



アタッチメント

※ JT-SA-KAは治具本体の型式です。治具に使用する部品については下記一覧表をご確認ください。

チューブ外径	F-2639 コードNo.	型 式	F-2639 コードNo.	型 式	F-2639 コードNo.	型 式
チューブホルダ		スリーブホルダ		アタッチメント ※(スリーブホルダ用)		
6	-031	J-TH-SA6-KA	-034	P-SHP-SBK6	-042	SA-SB-AT
8	-032	J-TH-SA8-KA	-035	P-SHP-SBK8		
10	-002	J-TH-A10	-036	P-SHP-SBK10		
12	-003	J-TH-A12	-037	P-SHP-SBK12		
19	-004	J-TH-A19	-038	P-SHP-SAK19		不要
25		不要	-039	P-SHP-SAK25		不要
1/4"	-033	J-TH-ASW2-KA	-034	P-SHP-SBK6	-042	SA-SB-AT
3/8"	-005	J-TH-AW3	-040	P-SHP-SBKW3		
1/2"	-006	J-TH-AW4	-041	P-SHP-SBKW4		
3/4"	-004	J-TH-A19	-038	P-SHP-SAK19		
1"		不要	-039	P-SHP-SAK25		不要

※ 25㎜および1"φにはチューブホルダ不要です。 ※ アタッチメントは治具本体とスリーブホルダを接続するための部品です。

チューブ加熱用圧入治具

F-2639 コードNo.	型 式
-060	SG-H
-061	SB-H

チューブフレア器具

適用チューブサイズ:
φ3~φ25㎜
φ1/8"~φ1"
SG-Hグリップサイズ(㎜):
φ36×100(H)
総重量:0.14kg

チューブフレア器具固定用グリップ

スリーブホルダ



適用チューブサイズ:
φ3~φ25㎜
φ1/8"~φ1"
SB-Hベースサイズ(㎜):
φ80×10(H)
総重量:0.39kg

スリーブホルダ固定用ベース

チューブ 外径	F-2639 コードNo.	型 式	F-2639 コードNo.	型 式
チューブフレア器具		スリーブホルダ		
6	-062	P-FH-6	-071	P-SH-H6
8	-063	P-FH-8	-072	P-SH-H8
10	-064	P-FH-10	-073	P-SH-H10
12	-065	P-FH-12	-074	P-SH-H12
19	-066	P-FH-19	-075	P-SH-H19
25	-067	P-FH-25	-076	P-SH-H25
1/4"	-068	P-FH-W2	-071	P-SH-H6
3/8"	-069	P-FH-W3	-077	P-SH-HW3
1/2"	-070	P-FH-W4	-078	P-SH-HW4
3/4"	-066	P-FH-19	-075	P-SH-H19
1"	-067	P-FH-25	-076	P-SH-H25

ユニオンナット締付け用スパナ

F-2639 コードNo.	型 式
-080	J-SN-SET
-081	J-SN-6 (W2)
-082	J-SN-8
-083	J-SN-10 (W3)
-084	J-SN-12 (W4)
-085	J-SN-19 (W6)
-086	J-SN-25 (W8)



適用チューブサイズ:
φ6~φ25㎜
φ1/4"~φ1"

ヒートガン

F-2639 コードNo.	型 式
-090	JH-H

サイズ(㎜):
195(L)×87(W)×160(H)㎜
総重量:1.3kg
電 源:100-115V



F-1000

F-2000

F-3000

F-4000

F-5000

F-6000

F-7000

F-8000

スーパー 300 フィッティング

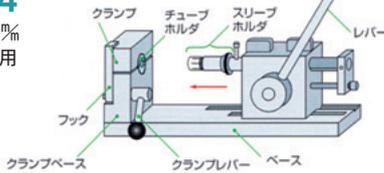
Pシリーズの施工手順

作業上の注意事項

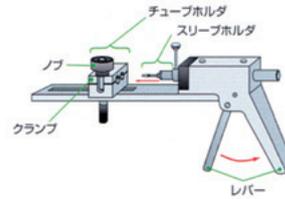
- 素手で継手、チューブを触るのは避けてください。手の脂肪分が付着します。
- 汚れた手袋、机上では作業しないでください。
- チューブにマーキングされる場合、インクから粉が発生するものがあります。組立前には必ず溶剤などで拭き取ってください。
- 継手組立・配管の際は、ホコリ・チリ・ゴミ・油などを必ず除去してください。



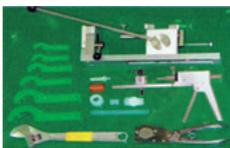
圧入治具
JT-A4
φ10～25%
φ $\frac{3}{8}$ "～1"用



圧入治具
JT-C3
φ3～8%
φ $\frac{1}{8}$ "～ $\frac{1}{4}$ "用



① スリーブの圧入



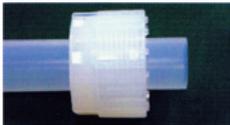
1. スーパー300タイプピラーフィッティングPシリーズを施工する際に必要な部品

圧入治具 (JT-A4、JT-C3)、継手本体、チューブ、スリーブ、ユニオンナット、スリーブホルダ、チューブホルダ、スパナ (金属と樹脂)、チューブカッター、隙間ゲージ



2. チューブの切断

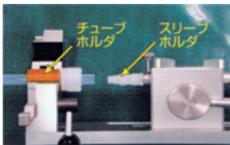
- チューブを必要長さに、できるだけ直角に切断してください。
- 両端が固定となる配管の場合は、配管のガタツキ=0 (短くならない) もしくは1%程度長めに切断してください。
- 高温にて使用される場合には、さらに2%程度 (合計3%程度) 長めに切断してください。



3. ユニオンナットの挿入

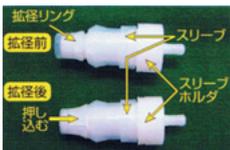
- 切断したチューブにユニオンナットを通してください。
- ユニオンナットの向きに注意してください。

※ φ3%、4%、φ $\frac{1}{8}$ "用のユニオンナット端部には左図のような突起は付いていません。



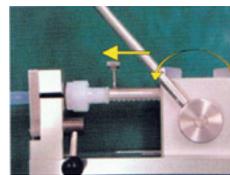
4. 圧入治具体体へのセット

- ナットを通したチューブにチューブホルダを被せ圧入治具のクランプに乗せてください。また、スリーブホルダを圧入治具に接続してください。
- 左図はφ10～25%、φ $\frac{3}{8}$ "～1"用の圧入治具「JT-A4」を示します。φ3～8%、φ $\frac{1}{8}$ "、 $\frac{1}{4}$ "は、圧入治具「JT-C3」をご使用ください。



5. スリーブのセット

- φ6～25%、φ $\frac{1}{4}$ "～1"の場合
- 左図のようにスリーブホルダにスリーブをセット後、拡張リングをスリーブ側に「カチッ」と音もしくは感触が伝わるまで押し込んでください。



6. スリーブの圧入

■ φ6～25%、φ $\frac{1}{4}$ "～1"の場合

- クランプに乗せたチューブの内径部に、拡張リングの先端が1～3%入る位置でチューブを固定します。
- 左図の様にレバーを左回転させるとスリーブホルダが前進し、チューブにスリーブを圧入できます。
- チューブをスリーブの段付き部分まで圧入した時点で完了です。
- 左図はφ10～25%、φ $\frac{3}{8}$ "～1"用の圧入治具「JT-A4」を示します。φ6%、φ8%、φ $\frac{1}{4}$ "は、圧入治具「JT-C3」をご使用ください。



7. 圧入の確認

- チューブがスリーブの段付き部分まで圧入されているかを確認してください。
- 圧入後にスリーブの段付き部分とチューブ先端に隙間ができる場合があります。この場合は、スリーブスレート部の $\frac{1}{2}$ までは、機能上問題ありません。参考としまして、隙間寸法の目安を(表-1)に示します。

表-1

サイズ	φ6% φ $\frac{1}{4}$ "	φ8%	φ10% φ $\frac{3}{8}$ "	φ12% φ $\frac{1}{2}$ "	φ19% φ $\frac{3}{4}$ "	φ25% φ1"
隙間寸法	1.2% 以下	1.3% 以下	1.5% 以下	2.5% 以下	2.8% 以下	3.5% 以下



8. 継手本体へのセット

- スリーブ圧入後のチューブを継手本体にセットしてください。



9. ユニオンナットの初期締付け

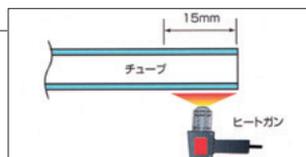
■ φ6～25%、φ $\frac{1}{4}$ "～1"の場合

- ユニオンナット端部の突起がゲージリングのブレード部に接触するまで締付けてください。「バリバリ」と音が鳴ります。
- 左図の緑色のスパナは、ユニオンナット締付け用スパナです。

■ 加熱方式でもスリーブの圧入が可能 (φ6～25%、φ $\frac{1}{4}$ "～1"の場合)

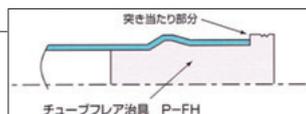
1. チューブの加熱

- ヒートガンでチューブの先端から約15%の範囲を回転させながら均一に加熱。
- ヒートガン出口温度450℃で10～15秒の加熱が目安。



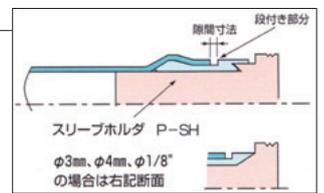
2. チューブのフレア

- 加熱したチューブを素早く、チューブフレア治具PT-FHに突き当て部まで圧入し、約10秒そのまま放置。



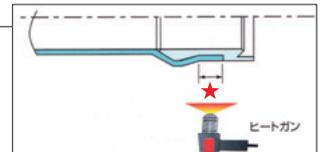
3. スリーブの挿入

- 約10秒後チューブを抜き、スリーブホルダP-SHにセットしたスリーブに、段付き部分まで挿入。隙間ができる場合は、前記の表-1の隙間寸法以下になる様に注意。

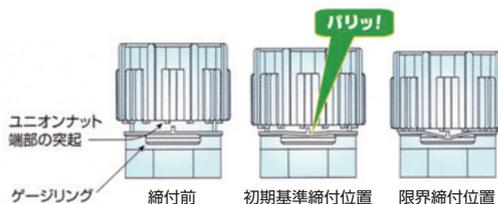


4. ヒーター加熱

- スリーブ挿入後、スリーブホルダP-SHを抜いて、★印部を再度ヒートガンで加熱してスリーブにチューブを密着。



② ユニオンナットの締付けと管理



■ φ6～25%、φ $\frac{1}{4}$ "～1"の場合

初期締付け時

ユニオンナット端部の突起が、ゲージリングのブレード部に接触し、感触および音にて初期締付けが完了したことを感知できます。

締付け限界

ユニオンナット端部の突起が、ゲージリングのベース部に接触すると、これ以上回転せずに締付け限界を示し、閉め過ぎを防止します。