# スーパー 300 フィッティング

# Pシリーズの施工手順

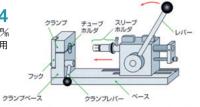
# 作業上の注意事項

- 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。 ピカ
- 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。





 $\phi 10 \sim 25 \%$  $\phi^{3}/8$ "~1"用



圧入治具 JT-C3

 $\phi 3 \sim 8 \%$ φ½"~½"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。



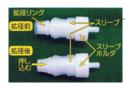
#### 3. ユニオンナットの挿入

- 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。
- %  $\phi$ 3%、4%、 $\phi$ ½"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。



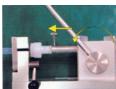
### 4. 圧入治具本体へのセット

- 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ø10~25%、ø¾"~1"用の圧入治具「JT-A4」を示し ます。φ3~8%、φ1/8"、1/4"は、圧入治具「JT-C3」をご使用く



#### 5. スリーブのセット

- $\phi$ 6~25‰、 $\phi$ 1/4"~1"の場合
- 左図の様にスリーブホルダにスリーブをセット後、拡径リングを 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

- $\phi$ 6~25‰、 $\phi$ 1/₄"~1"の場合
- クランプに乗せたチューブの内径部に、拡径リングの先端が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%、φ¾"~1"用の圧入治具「JT-A4」を示し ます。 $\phi$ 6‰、 $\phi$ 8‰、 $\phi$ ½"は、圧入治具「JT-C3」をご使用く



#### 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 <sup>™</sup> φ <sup>1</sup> ⁄4"	φ8‰	φ10 ‰ φ <sup>3</sup> ⁄8"	φ12 <sup>™</sup> φ½"	φ19 <sup>™</sup> φ <sup>3</sup> ⁄ <sub>4</sub> "	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。



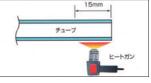
#### 9. ユニオンナットの初期締付け

- φ6~25 ‰、φ1/4"~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。"パリパリ"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‰,φ¼"~1"の場合)

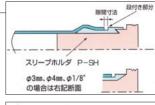
#### 1. チューブの加熱

- 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。



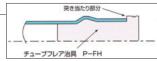
# 3. スリーブの挿入

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。

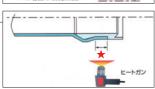


# 2. チューブのフレア

■ 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。



●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 ‰、φ1/₄"~1"の場合

# 初期締付け時

フ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。