

スーパー 300 フィッティング

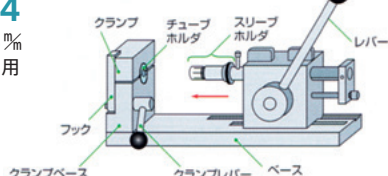
Pシリーズの施工手順

作業上の注意事項

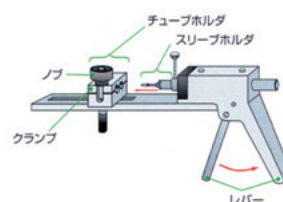
- 素手で継手、チューブを触るのは避けてください。手の脂肪分が付着します。
- 汚れた手袋、机上では作業しないでください。
- チューブにマーキングされる場合、インクから粉が発生するものがあります。組立前には必ず溶剤などで拭き取ってください。
- 継手組立・配管の際は、ホコリ・チリ・ゴミ・油などを必ず除去してください。



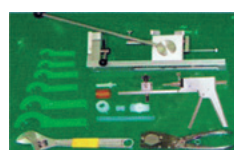
圧入治具
JT-A4
φ10～25%
φ3/8"～1"用



圧入治具
JT-C3
φ3～8%
φ1/8"～1/4"用



① スリーブの圧入



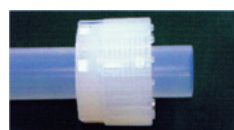
1. スーパー300タイプPシリーズを施工する際に必要な部品

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

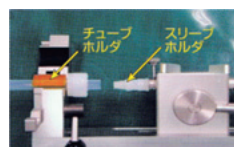
- チューブを必要長さに、できるだけ直角に切断してください。
- 両端が固定となる配管の場合は、配管のガタツキ≒0 (短くならない) もしくは1%程度長めに切断してください。
- 高温にて使用される場合には、さらに2%程度 (合計3%程度) 長めに切断してください。



3. ユニオンナットの挿入

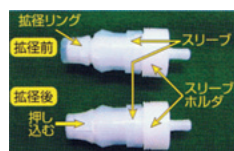
- 切断したチューブにユニオンナットを通してください。
- ユニオンナットの向きに注意してください。

※ φ3%, 4%, φ1/8"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φ10～25%、φ3/8"～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」をご使用ください。



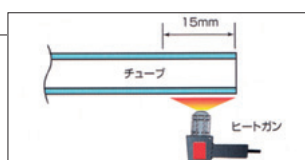
5. スリーブのセット

- φ6～25%、φ1/4"～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。

■ 加熱方式でもスリーブの圧入が可能 (φ6～25%、φ1/4"～1"の場合)

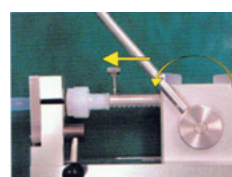
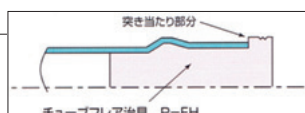
1. チューブの加熱

- 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。



6. スリーブの圧入

■ φ6～25%、φ1/4"～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%、φ3/8"～1"用の圧入治具「JT-A4」を示します。φ6%、φ8%、φ1/4"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1/2までは、機能上問題ありません。参考として、隙間寸法の目安を(表-1)に示します。

表-1

サイズ	φ6% φ1/4"	φ8%	φ10% φ3/8"	φ12% φ1/2"	φ19% φ3/4"	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。



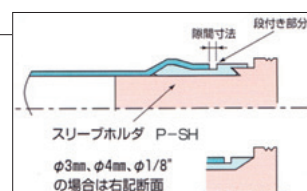
9. ユニオンナットの初期締付け

■ φ6～25%、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。「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。

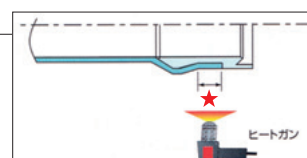
3. スリーブの挿入

- 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。

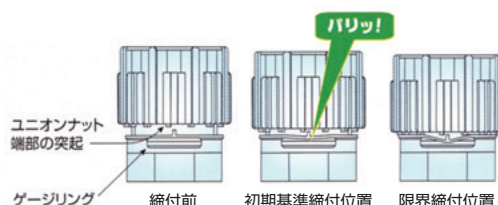


4. ヒーター加熱

- 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%、φ1/4"～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。