

# 機器接続用 冷媒銅管用継手 ノンフレジョイント

## フレア加工無しで 機器に直接接続!



機器に直接  
接続可能!

フレア加工無しで...

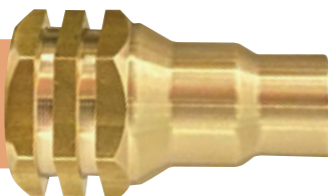
1 銅管をワンタッチ挿入!

2 冷媒漏れリスクを低減!

3 誰でも簡単に施工可能!

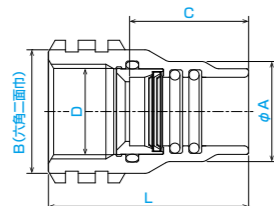
工事品質  
の安定化

フレア加工無しで  
機器と接続可能!



銅管をワンタッチ挿入!

### ラインアップ



呼び径	品番	L	A	B	C	D	定価
6.35	NF-2	40.1	13.6	17	28	7/16-20UNF	¥1,000
9.52	NF-3	42.3	16.8	22	28	5/8-18UNF	¥1,100
12.7	NF-4	44.6	20.4	26	28	3/4-16UNF	¥1,300
15.88	NF-5	40.7	23.5	29	28	7/8-14UNF	¥1,500

### 適用範囲

冷媒	R32	R410A	R407C
冷媒温度	-40~130° C		
最高使用圧力	4.3MPa		
適用銅管	JIS B 8607 附属書A 表A.1	国土交通省仕様	

※機器のメーカー指定はございません。

銅管サイズ	6.35	9.52	12.7	15.88
肉厚	0.8mm			1.0mm
質別	○	○ 1/2H		

### 施工の流れ

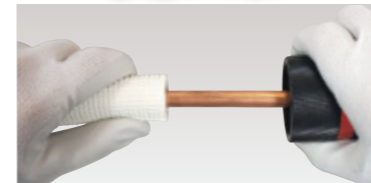
施工前には必ず「施工要領書」をよくお読みください。

ノンフレジョイント施工要領書はこちら

※最新版の施工要領書をQRコードから確認できない、または確認できない環境の場合は、最寄りの弊社営業所までお問い合わせください。



#### 1 管外面の面取り、管内面のバリ取り



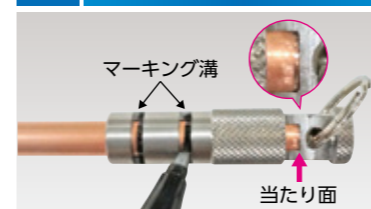
銅管ステンレス管用のリーマをご使用ください。  
▲管外面の面取りは念入りに行ってください。

#### 2 管の楕円矯正



専用の矯正工具で管端の楕円矯正を行ってください。  
▲矯正時に管に傷がつかないようにご注意ください。

#### 3 標線のマーキング



専用の標線ゲージに管を通し、指定の油性マジックで標線2本をマーキングしてください。  
▲当たり面に管端面を当てた状態でマーキングしてください。

#### 4 継手を機器へ接続



継手を機器の接続オネジに下表の締付トルクで締めてください。

継手サイズ	締付トルク	継手六角二面巾
6.35 (2分)	16±2N・m	17mm
9.52 (3分)	38±4N・m	22mm
12.7 (4分)	55±6N・m	26mm
15.88 (5分)	75±7N・m	29mm

#### 5 管を継手に挿入後、締付け確認



管を継手の奥に当たるまで挿入してください。管挿入後、継手が規定の締付トルクで締付けられていることをトルクレンチで確認してください。  
気密試験およびその他の注意事項は、使用される機器メーカーの施工・管理マニュアルに基づき実施してください。  
気密試験終了後、使用される機器メーカーの施工・管理マニュアルに基づき、継手部の断熱工事を行ってください。

○ 第一標線と継手端面が一致している。



▲継手端面と第1標線が一致していれば、適正な位置まで管が挿入されています。

✗ 第一標線と継手端面が一致していない。



▲第1標線と継手端面に2mm以上の隙間がある場合は挿入不足です。さらに差し込んでください。

✗ 第一標線が見えない。



▲第1標線が継手内部に隠れて見えない場合、マーキング時に管端が標線ゲージの当たり面に当たっていない状態でマーキングされた可能性があります。これは、管寸法が許容範囲外であったり、曲がり大きい管を無理矢理差し込んだことが考えられます。この場合、漏れにつながる恐れがあるため、新品の継手を用いて施工をやり直してください。

⊘ 施工を行った本継手は再利用しないでください。

⊘ 継手を機器へ接続する前に、管を継手に挿入しないでください。

⚠ 施工前に必ず施工講習を受講してください

### 施工認定制度

施工にあたっては、施行講習を受講し、認定された方が、施工を行ってください。

#### 受講方法

●講習をご希望の場合は、右記QRコードまたは弊社ホームページからお申し込みください。  
HPはこちら → <https://www.tabuchi.co.jp/>  
●WEB上で受講できない等、受講に関するご不明点がございましたら、下記の電話番号または最寄りの営業所までお問い合わせください。

☎ 06-6708-1051



WEB上で  
受講可能  
です!