

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!

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!

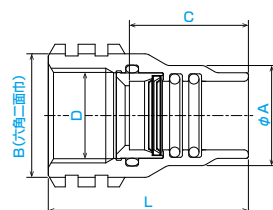
工事品質
の安定化

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!

機器に直接
接続可能!

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	O	O 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。

1 管外面の面取り、
管内面のバリ取り



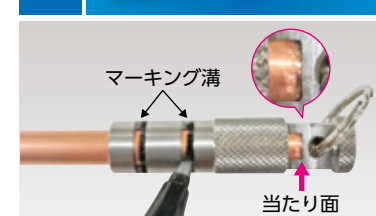
銅管ステンレス管用のリーマを
ご使用ください。
▲管外面の面取りは急入りに行ってください。

2 管の楕円矯正



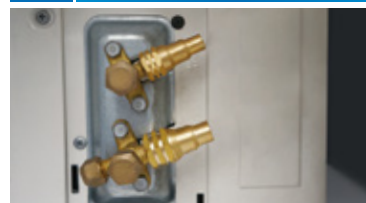
専用の矯正工具で管端の
楕円矯正を行ってください。
▲矯正時に管に傷がつかないようにご注意ください。

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。

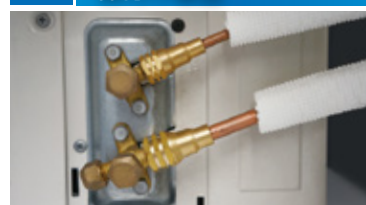
4 継手を機器へ接続



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、
締め付け確認



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。

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。



○ 第一標線と継手端面が一致している。



第一標線 第二標線

▲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
が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。

※手順1,2,3,5は、本カタログ7,8ページに
記載のエフ-1施工手順と共通ですので、
そちらもご参照ください。

❗ 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、施工講習
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!