

① パイプ切断

- ・ロータリーカッターで切断する。
- ・外バリが出た場合、リーマーやヤスリで十分にバリを除去する。

※外バリがあると、ゴムリングを傷付け漏水の原因となる。



② 差し込み代マーキング

- ・専用のラインマーカーで差し込み代をマーキングする。

※ラインマークは、パイプが正規の位置まで差し込まれていることを確認するために必要。

必ず全数マーキングする！



③ パイプの差し込み

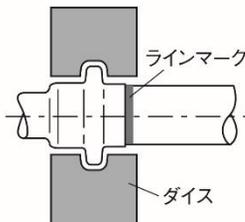
- ・継手に装着されたゴムリングを傷付けないようにパイプを差し込む。

※ラインマークの位置まで差し込まれていることを確認する。



④ プレス作業

- ・専用締付工具のダイス凹部へ、継手の凸部をセットする。



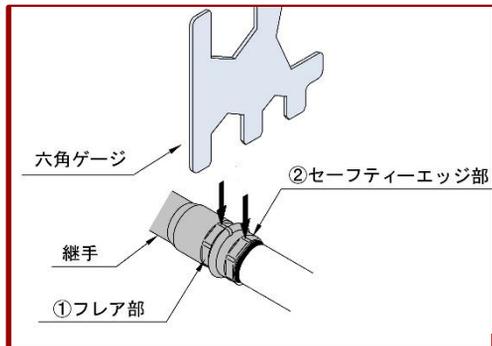
- ・工具のスイッチを押し、プレスを開始する。



⑤ プレス寸法の確認

- ・正しくプレスされているか、六角ゲージで確認する。

※フレア部とセーフティーエッジ部の2箇所を確認する。



① パイプ切断・下処理

- ・ステンレス鋼管専用バンドソーなどの切断機を使用して、パイプを軸心に対し直角に切断する。
- ・パイプ内外面のバリはリーマーやヤスリなどで除去する。



② 拡管

- ・パイプに袋ナットを正しく装着し、専用工具の心棒奥まで差し込む。
- ・「ON」ボタンを押すと、自動で昇圧し、拡管が完了する。

※**モーター音が止まって緑のランプが消えるまでボタンは押したまま!**



③ 拡管寸法確認

- ・工具の戻しレバーを押して圧を抜き、アームを開くとパイプが外せる。
- ・拡管形状が規定値内であることを、「拡管ゲージ」で確認する。



④ 接合作業

- ・拡管したパイプをパイプに挿入し、袋ナットを手締めする。
- ・さらにパイプレンチなど工具を使って袋ナットと本体が密着するまで本締めする。



⑤ 施工完了

- ・施工後は袋ナット緩みの目視管理のため、ペンで印を入れる。



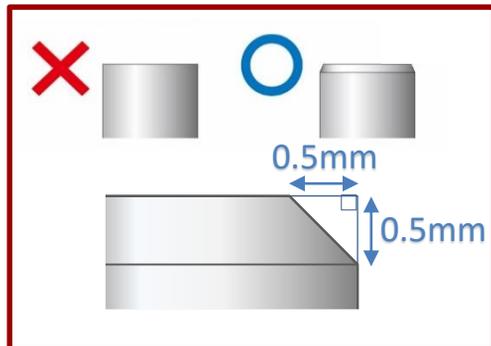
① パイプ切断

- ・ステンレスパイプ（薄肉管）はロータリーカッターを使用する。
- ・ステンレスパイプ（厚肉管）はバンドソーを使用する。



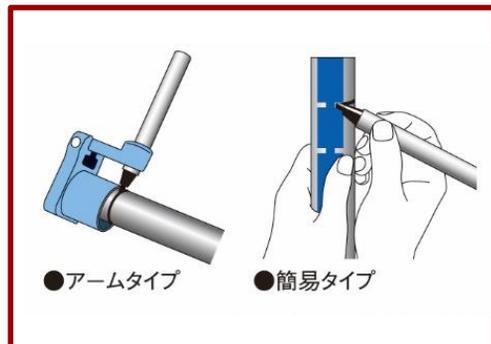
② 切断面の面取り

- ・必ずヤスリ等で管端のバリ取り、面取りを行う。
- ※バリ取り・面取りが不十分な場合、継手のゴムリングを破損し、漏水の原因となる。



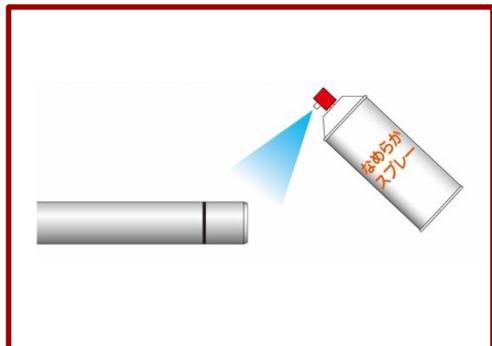
③ 差し込み代マーキング

- ・専用のマーカでパイプに差し込み代をマーキングする。
- ・ラインマーカには、アームタイプと簡易タイプの2種類がある。
- ※必ず全数マーキングする。



④ シリコンスプレー塗布

- ・差し込み前には、パイプにシリコンスプレー（潤滑剤）を塗布する。



⑤ パイプの差し込み

- ・ゴムリングに突き当たるまでゆっくりパイプを入れ、さらにラインマークの位置まで差し込む。
- ※差し込みづらさや違和感がある場合、無理に差し込まず、パイプの面取りが充分かなどもう一度確認する。

