



電動インパクトドライバ対応型

フレアリングツール

取扱説明書

■本品は、第1種および第2種の冷媒用配管のフレア加工を行う工具です。

第1種 — R22、R134a、R404A、R407C、R507A等（最高使用圧力3.45MPaの冷媒）

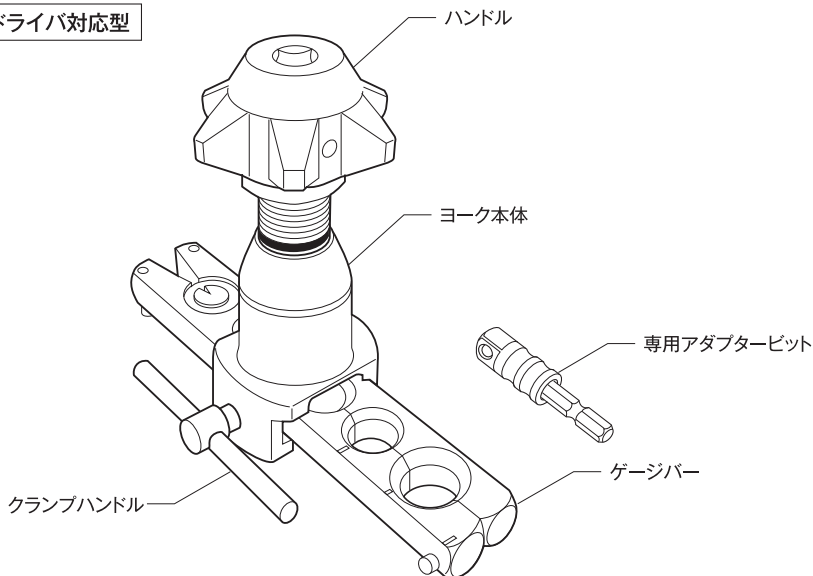
第2種 — R410A等（最高使用圧力4.3MPaの冷媒）

■仕様

- 1.適合銅管 一般冷媒配管用銅管（JIS B8607）
- 2.フレア角度 45度フレア
- 3.サイズ インチサイズ 5穴仕様 $\frac{1}{4}$, $\frac{3}{8}$, $\frac{1}{2}$, $\frac{5}{8}$, $\frac{3}{4}$ inch

■各部名称

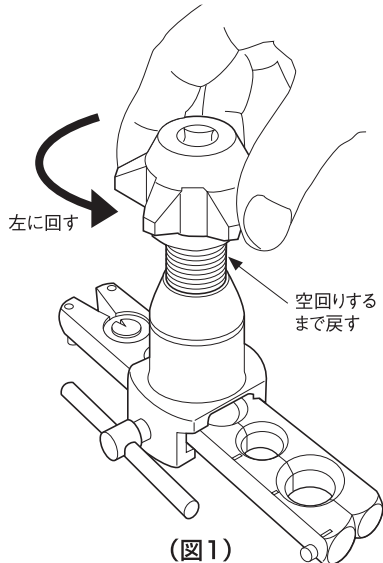
インパクトドライバ対応型



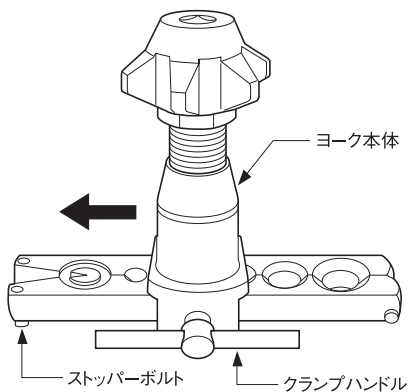
株式会社 イチネン TASCO

■フレアリング順序

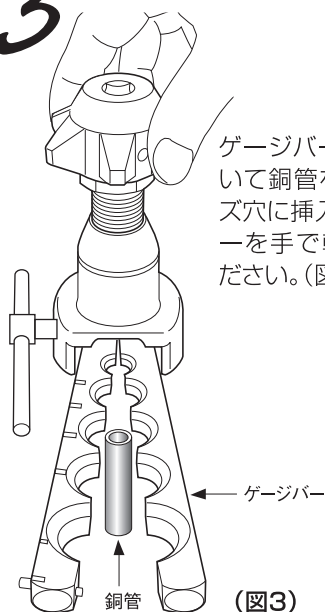
1 ハンドルを左に回してオネジがメネジより抜けて空回りするまで戻してください。(図1)



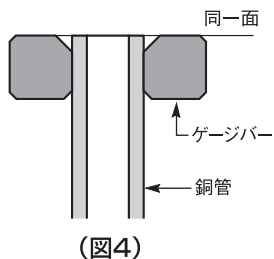
2 クランプハンドルをゆるめて、ヨーク本体をストッパーボルトに当たるまで移動させてください。(図2)



3 ゲージバーを左右に開いて銅管を所定のサイズ穴に挿入し、ゲージバーを手で軽く締めてください。(図3)

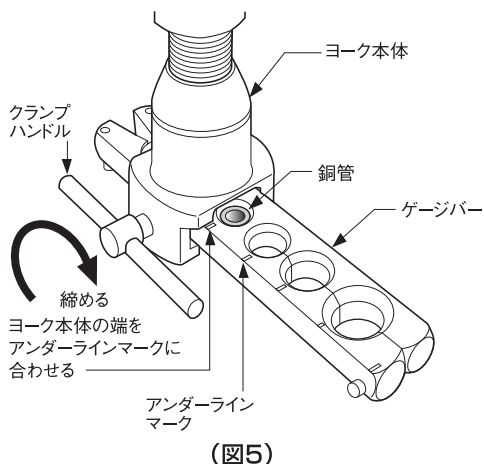


4 銅管を図のようにゲージバーにセットしてください。(図4)

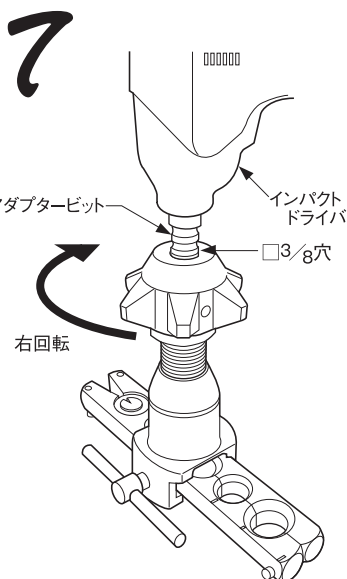
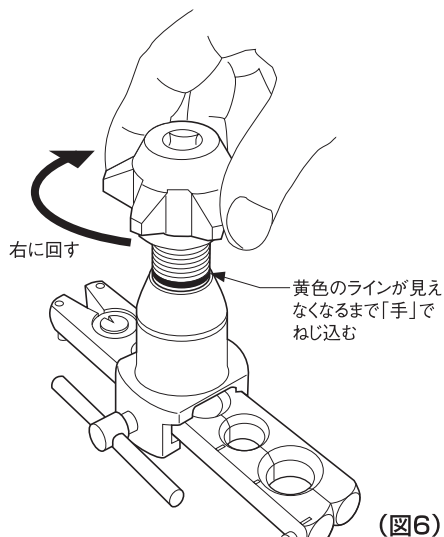


注) 図4は目安であり、銅管の切断面や面取りの大きさによってフレア管端部の大きさは変化します。フレア加工後には、かならず使用機器に適合した寸法になっているかを確認したうえで施工を行ってください。フレアの大きさは銅管をゲージバー上面に出すほど大きくなり、ゲージバー上面より低くすると小さくなります。

5 ヨーク本体を銅管の真上にくるまで移動させ、ヨーク本体の端をゲージバーのアンダーラインマークに合わせてから、クランプハンドルをしっかりと締め付けてください。(図5)



6 ハンドルを右に回して黄色のラインが見えなくなるまで「手」でねじ込んでください。(図6)



付属のアダプタービットをインパクトドライバに取り付けた後、ハンドル上部の□3/8穴に差し込み、インパクトドライバを正回転(右回転)させて、フレア加工を行ってください。クラッチが切れてハンドルが空回りしたら、フレア加工は完了です。(図7)

インパクトドライバの打撃強さは、メーカーやモデルにもよりますが、中・弱程度のモードでご使用ください。なるべく打撃強さの低いモードでご使用いただく方が、綺麗なフレア加工になります。

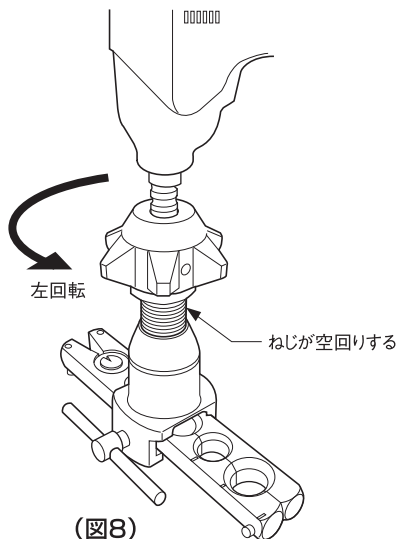
③黄色のラインが見えている状態では、インパクトドライバを使用しないでください。
ねじの噛み込みの原因となります。

(図7)

8 フレア加工が終了しましたら、インパクトドライバを逆回転させて、ハンドルを戻してください。

ハンドルが上部まで戻りますと、空回りします。(図8)

ハンドルよりアダプタービットを取り外してください。

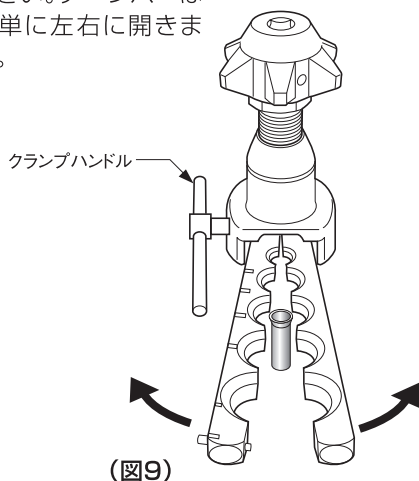


(図8)

9 クランプハンドルをゆるめて、ヨーク本体をストッパーボルトに当たるまでずらし、ゲージバーを左右に開いて銅管を取り外してください。

(図9)

ゲージバーがかたくて開かない場合は、ヨーク本体をストッパーボルトまでずらした位置で、クランプハンドルを締め付けてください。ゲージバーは簡単に左右に開きます。



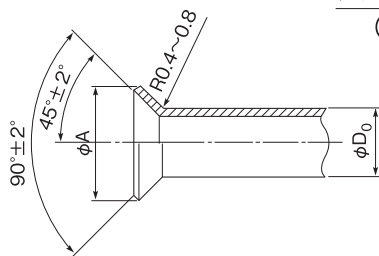
(図9)

参考

フレア管端部の形状・寸法

(JIS B8607より抜粋)

(単位mm)



呼び	管の外径 D ₀	A _{.0.4}	
		第1種	第2種
1/4	6.35	9.0	9.1
3/8	9.52	13.0	13.2
1/2	12.70	16.2	16.6
5/8	15.88	19.4	19.7
3/4	19.05	23.3	24.0

備考

1. フレアする銅管はO材、又はOL材を用いなければならない。
2. フレア管端部の振れは、0.4mm以下でなければならない。
3. 第1種のフレア管端部は第1種のフレアナットで、また、第2種のフレア管端部は第2種のフレアナットで接続する場合に用いる。

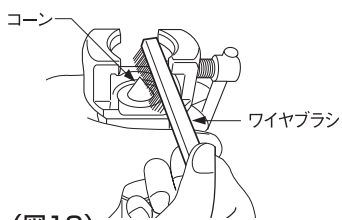
■点 検

7 工具を清掃し、ねじ部やその他の作動部分に注油してください。

2 コーンについた不要な銅管かすは、ワイヤブラシ等で取り除いてください。(図 10)

なお、コーンにはキズをつけないように注意してください。

ゲージバーの取り外しはストッパーボルト(2本)を六角スパナ(呼び4mm)で抜き取ればヨーク本体より取り外しが出来ます。



(図10)

⚠ 注 意 取扱いについて

- ◆ 工具は本来の使用目的以外には使用しないでください。
- ◆ 無理な姿勢で作業しないでください。常に足元をしっかりとさせ、バランスを保つようにしてください。
- ◆ 割れ、欠け、摩耗、変形等の異常が認められた場合は使用しないでください。
- ◆ 本工具は精度の高いフレア加工を行う工具ですので落としたり投げたりしないでください。
- ◆ ゲージバーの面取り部分(フレア成形面)に傷が付いた状態のものでフレア加工を行いますとガス漏れの原因となりますので、傷のあるものは使用しないでください。
- ◆ ゲージバーの位置合わせはヨーク本体の端部とアンダーラインマークを確実に合わせてクランプしてください。位置が合っていない状態でクランプしますとゲージバーを損傷する恐れがあります。

⚠ 注 意 正しくフレア加工を行うために

- ◆ 銅管を切断時に変形させないでください。
- ◆ 変形した銅管を使用しないでください。
- ◆ 銅管を切断する時はまっすぐに伸ばして、良く切れるカッターを使用してください。
- ◆ 切断後の銅管は必ず切断時のカエリを取り、チューブリーマ等で確実に面取りを行ってください。これを怠りますと、正常なフレア面が得られなくなり、ガス漏れの原因となります。
- ◆ 銅管やコーン・ゲージバーに付着した銅管かす等の不純物は、必ずフレア加工前に取り除いてください。
- ◆ 著しく硬化した銅管は、まれにフレアが出来なかったり、割れが発生する場合がありますので、使用しないでください。
- ◆ フレアユニオンに接続する場合は、フレア面と管内部に不純物や油等が付着していないか確認の上作業を行ってください。
- ◆ フレアの形状や寸法は、銅管の切断状態やゲージバーへのセット位置により変化します。フレア加工後は必ず適切なフレア加工が来ているかを確認の上、作業者の責任において施工をお願いします。



株式会社 イチネン TASCO

<http://www.tascojapan.co.jp/>