



フレアリングツールセット

取扱説明書

■本品は、第1種及び第2種に対応したフレアリングツールです。

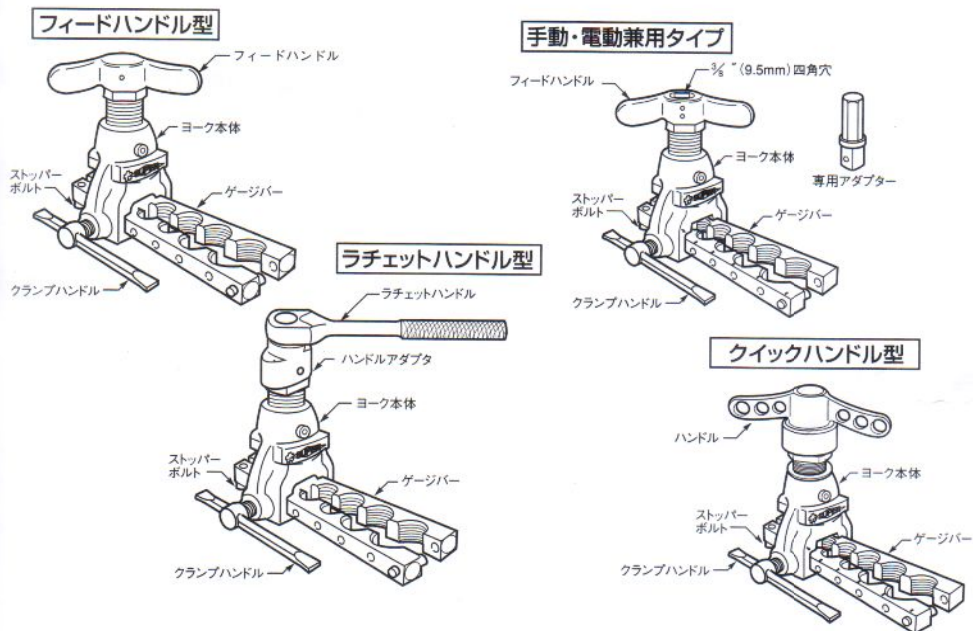
第1種 — R407C (E)、R404A、R507A、HFC134a
及び従来冷媒を指します。

第2種 — R410A冷媒を指します。

■適合チューブ

- | | |
|---------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.種類 | 軟質の銅、アルミニウム管 |
| 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 1/4, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4 inch
6穴仕様 1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4 inch |

■品番



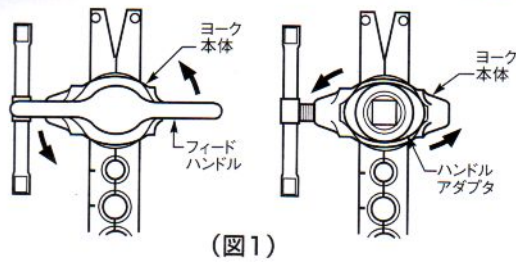
SUPER TOOL

■フレアリング順序

7

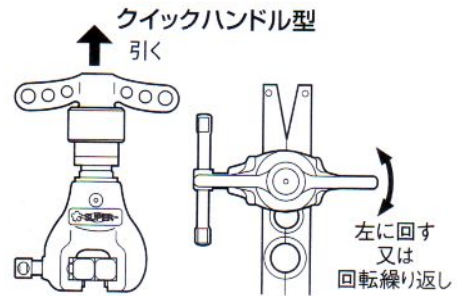
フィードハンドル型
手動、電動兼用型

ラチェットハンドル型



(図1)

フィードハンドル又はハンドルアダプタを左に回して、止まるまで完全に戻してください。(図1)



(図2)

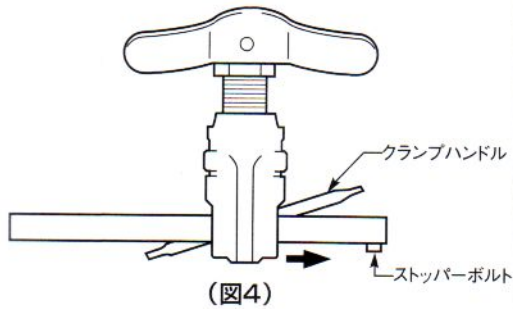
(図3)

ハンドルを一杯まで引いた後(図2)左に回して、止まるまで完全に戻してください。

(図3) この際、ハンドルを持ち換えず繰り返し回転操作が行えます。

2

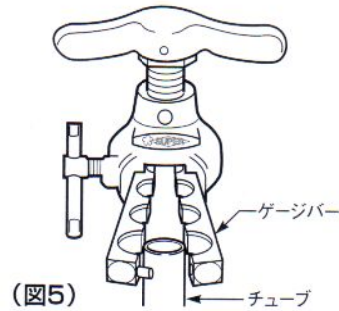
クランプハンドルをゆるめて、ヨーク本体をストッパーボルトに当たるまで移動させてください。(図4)



(図4)

3

ゲージバーを左右に開いてチューブ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5)

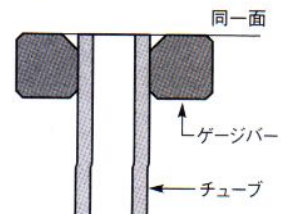


(図5)

4

チューブを図のようにゲージバーにセットしてください。(図6)

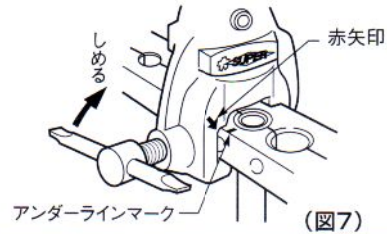
注) 図6はあくまでも規格を満足させるための目安であり、チューブの切断面等の状態により、規格を満足できない場合があります。規格を満足できない場合は、チューブのセット位置をずらして行ってください。フレア後には必ず寸法を測定し規格内であることを確認の上、作業を行ってください。



(図6)

5

ヨーク本体をチューブの上にくるまで移動させ、ヨーク本体の赤矢印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7)

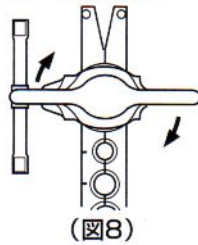


(図7)

6

フィードハンドル型 手動、電動兼用型

フィードハンドルを右に回し、クラッチが切れるまで回してください。(図8)
クラッチが切れると急にフィードハンドルが軽くなります。



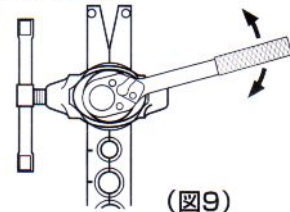
(図8)

※尚、手動電動兼用型で、電動工具をご使用いただく場合は次ページの電動作業をご参照ください。

ラチェットハンドル型

ハンドルアダプタにラチェットハンドルを差し込みハンドルアダプタを右に回し、クラッチが切れるまで回してください。(図9)

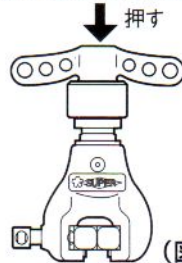
クラッチが切れると急にラチェットハンドルが軽くなります。



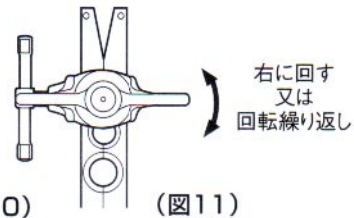
(図9)

クイックハンドル型

ハンドルを一杯押し下げた後(図10)右に回し、クラッチが切れるまで回してください。(図11)クラッチが切れると急にハンドルが軽くなります。
この際、ハンドルを持ち換えず繰り返し回転操作が行えます。



(図10)



(図11)

7

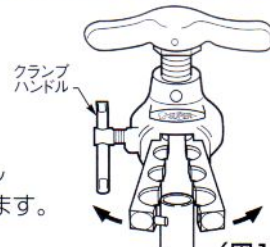
クラッチが切れてからフレア面を均一にするため1~2回転ほどフィードハンドル、又はハンドルアダプタを回してください。美しいフレア面ができて上がります。

8

1の手順を行ってください。

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チューブを取り外してください。(図12)
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12)