

プロプレスS施工手順 (2・1/2" ~ 4")

東洋フイツテング株式会社

作業開始にあたり、下記の点を特にご注意下さい。

- (1) 工具は専用工具を使用してください。(かしめ作業)
- (2) パイプは直角に切断して、内外面のバリは十分に除去してください。(Oリング損傷)
- (3) 接合銅管に「たて疵」が付かないようしてください。(Oリング部からの漏れ)
- (4) 継手内面の傷が付かないようしてください。(潰食、孔食)

プロプレスS施工手順 (2・1/2" ~ 4")

※プロプレスS ソケット 2・1/2" の作業例



①パイプカッター又は、適切なノコ盤でパイプを直角に切断する。



②内外面のバリ取りを必ず行う。



③パイプ外面に接合深さをマーキングする。

φ 2・1/2	= 54mm
φ 3	= 55mm
φ 4	= 65mm



④継手内部にOリングとツメリングが正しく入っていることを確認する。



⑤継手が傾かない様にゆっくりと接合深さのマーキング位置までスライドさせてパイプに挿入する。



⑥締付治具 と 締付用リング。



⑦締付用リングを継手の締付箇所である、へこみ位置に正確にセットする。この時、締付用リングの開き部分を手前(作業側)にセットする。



⑧プレス工具に締付治具(締付用リング専用)を取付け固定ボルトでセットし、次に締付治具先端を手動で開き、リング外側の固定箇所にセットする。



⑨継手がパイプにマーキング位置まで挿入されている事を確認する。プレス工具のスタートボタン(白色)を押し接合を開始する。接合は自動終了します。



⑩接合終了後プレス工具の開放ボタン(黒色)を押し、締付治具を手動で開き、締付リングを取り外す。次にプレス作業終了確認リングを取り外す。作業完了