

1.はじめにお読みください

本製品は銅管に使用する真円修正器です。それ以外の用途には使用しないでください。

■表示内容を無視して誤った使い方をした場合に生じる危害や損害の程度を、次の表示で区分しています。

注意 下記が守られなかった場合、使用者が傷害を負う可能性があります。

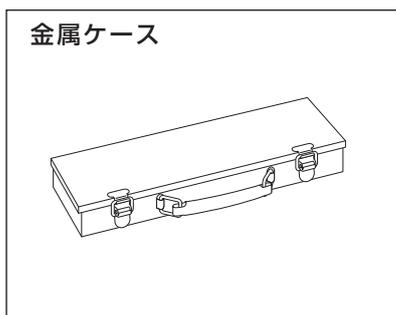
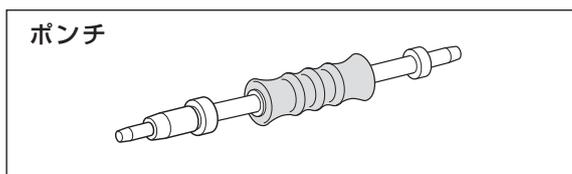
■お使いになる人や他の人へ危害、財産への損害を未然に防ぐため、必ずお守りいただくことを、次のように説明しています。

注意 ● 指詰めにご注意し、作業時は必ず作業用手袋などを着用してください。

お願い ※下記が守られなかった場合、製品の想定する機能・性能が発揮されない可能性があります。

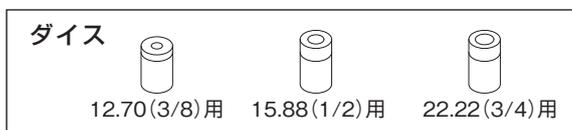
- 建築用銅管専用です。冷媒(エアコン)用銅管には使用できません。
- 改造しないでください。
- ダイスは、内面を定期的に紙やすりなどで研磨して銅管の擦れ粉・切粉などを除去したうえで使用してください。銅管の擦れ粉・切粉などの付着・堆積により、銅管が挿入できなくなることがあります。

2.セット明細(各部名称)

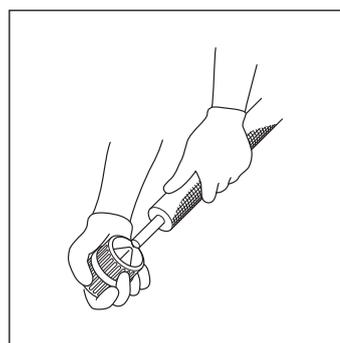


■適合銅管表

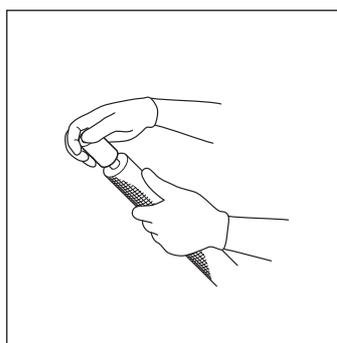
肉厚	銅管径(mm)-肉厚(mm)
Mタイプ	12.70(3/8)-0.64
	15.88(1/2)-0.71
	22.22(3/4)-0.81



3.施工手順

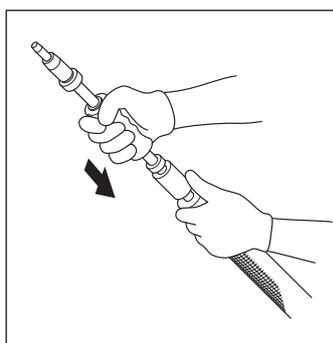


1. 銅管をカッターで切断後内面のバリ取りを確実に行ってください。



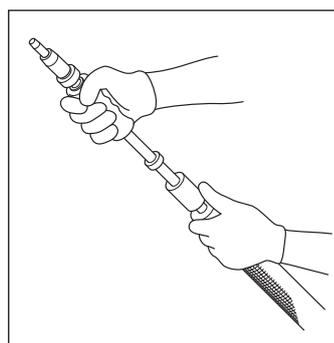
2. パイプに(パイプサイズに合った)ダイスを押し込んでください。

- 変形の少ないパイプにはダイスを手で押し込むだけで外形の変形は修正されます。
- 変形の大きいパイプにはダイスを手で押し込んでも入りませんのでポンチを差し込んでください。



3. パイプにダイスを押し込んだ後、ポンチをダイスの内径に差し込みポンチのにぎり手をたたき込んでください。

- 内面のバリ取りが完全に行われていない時は、ポンチが入らない場合があります。



4. ポンチの先端が完全に入れば作業は完了です。ポンチのハンマーを逆にたたけばすぐに抜けます。

