

施工手順

黄銅製スリーブ式銅管継手

1. 銅管用カッターを用いて管軸に直角になるように切断します。銅管の外面にキズがある場合は切断して、ジョイント部には使用しないで下さい。
2. 切断面の管内へのまくれは、リーマまたはバリ取り工具で除去して下さい。
3. 管端修正工具を使用して管端を真円にして下さい。
4. 本体から押えナットとスリーブを一旦取外し、押えナット・スリーブの順で銅管に通します。
5. 銅管端面が本体奥に突き当たるまで、確実に差込みます。
6. 本体と押えナットを締付けます。(締付トルク銅管呼び径 1/4: 30N・m、3/8: 40N・m、1/2: 50N・m、3/4: 60N・m)
7. 配管終了後は、水圧にて管路の漏れ検査をして下さい。

