

チュービングツールセット(VS31)取扱説明書

この度は、チュービングツールセットをご購入頂きありがとうございます。本製品をより安全により適切にご使用して頂く為に、取扱説明書をご使用前に必ずお読み下さい。(この取扱説明書は製品と一緒に保管して下さい)

本製品は、パイプのフレア加工専用工具です。

取扱上の注意



- 注意**
- 工具は本来の使用目的以外には使用しないで下さい。
 - 割れ、欠け、磨耗、変形等の異常が見られた場合は使用しないで下さい。
 - 改造しないでください。加熱、加工した場合は著しく品質の低下を招きます。

チューブカッタの注意事項



- 注意**
- 本品のカッタは銅・樹脂管専用です。ステンレス管を切断する場合はオプションのステンレス専用カッタ(ZCK305S)をお買い求め下さい。
 - 適用管種以外のパイプを切断しないでください。
 - 管の変形防止のため、一回の切り込み量を多くしないで下さい。

適用

チューブカッタの適用

- 管径 3 ~ 30 mm、最大肉厚 2.0 mm までの銅管及び、管径 3 ~ 30 mm、最大肉厚 3.0 mm までの樹脂管
- 別売りステンレス管用替え刃使用時、管径 3 ~ 30 mm、最大肉厚 1.0 mm までのステンレス管

品番	品名	入数
ZCK305	チューブカッタ替え刃	5枚
ZCK305S	チューブカッタ替え刃(ステンレス用)	5枚

フレアツールの適用

- パイプ径 3 / 16 ~ 5 / 8 インチ

作業方法

チューブカッタで加工するパイプを直角に切断し、本体に付属のナイフで切り口の内周のバリ、カエリを取り除きます。

スエイジの蝶ナット(2ヶ所)をゆるめ、フレアするパイプをそのサイズの割穴部にセットします。

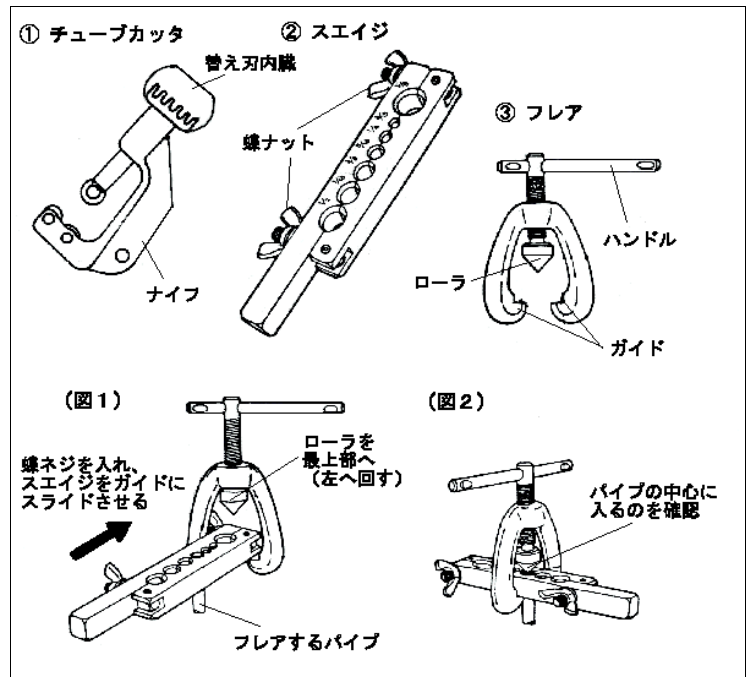
蝶ナット(2ヶ所)を完全に絞め、パイプが固定されたか確認します。

フレアのローラ部を最上部(ハンドルを左に回す)に上げた後、先端の蝶ネジを斜めから入れ、スエイジ全体をガイドにスライドさせ、フレアするパイプをローラの真下にセットします。(図1参照、フレアのローラが下がっているとスエイジが入らない)

図2のようにゆっくりローラを下ろし(ハンドルを右へ回す)パイプの中心に入るのを確認し、さらにローラを下ろしパイプをフレア加工します。(この時片手でスエイジを固定していること)

仕上げをよくするため(1回のフレアでは真円にはならない)には蝶ネジをゆるめ、パイプを90°ずらした後、蝶ネジを締めて再びフレアすればより精度の高いフレア加工ができます。

加工後はローラを最上部まで上げてからフレアをスエイジからはずした後、スエイジの蝶ネジをゆるめてパイプを取り出してください。



製造国：日本国 製造業者の名称・所在地：京都機械工具株式会社 〒613-0034 京都府久世郡久御山町佐山新開地 128 番地

TEL:0774-46-3725 FAX:0774-46-5054

URL <http://www.kyototool.co.jp/>

本製品の問い合わせは、最寄りの下記営業所までお寄せください。

支店 TEL / 東京 03(3752)2261 / 名古屋 052(882)6671 / 近畿 0774(46)3711

営業所 TEL / 札幌 011(824)0765 / 仙台 022(231)6322 / 関東 048(854)3213 / 金沢 076(291)4546 / 広島 082(273)0202 / 福岡 092(441)5637

出張所 TEL / 四国 087(885)8494