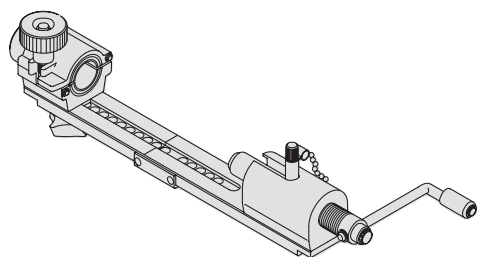


フッ素樹脂管継手 ハイパーフィッティング/LQ1,2 Series 施工方法

継手治具 ※継手治具にはパーツケースが同梱されます。 ※型式表示方法はP.4参照ください。

Mタイプ (短管施工可) 継手サイズ1~6用

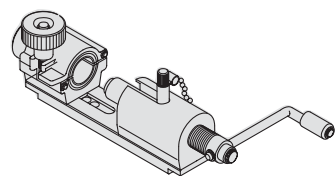


パーツケース①



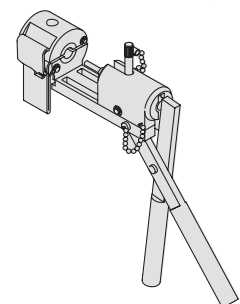
パーツケース② (短管施工用)

Lタイプ 継手サイズ1~6用



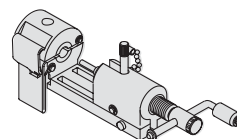
パーツケース①

Jタイプ 継手サイズ1,2用



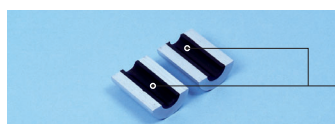
パーツケース③

Kタイプ 継手サイズ1,2用



パーツケース③

施工の前に



ホルダ内面

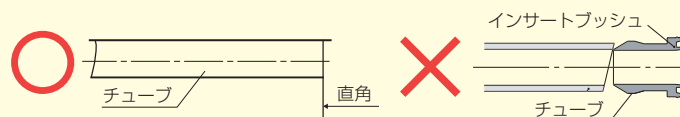
ホルダ



チューブ

⚠ 注意

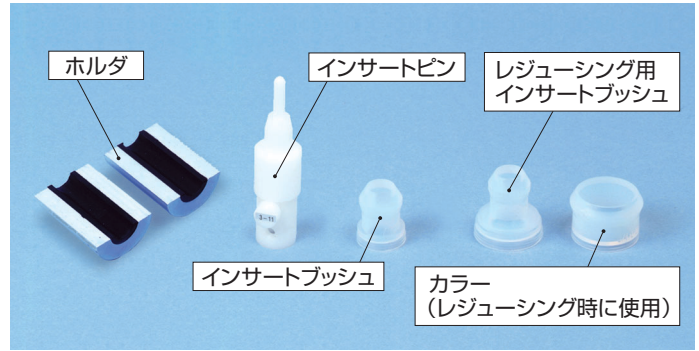
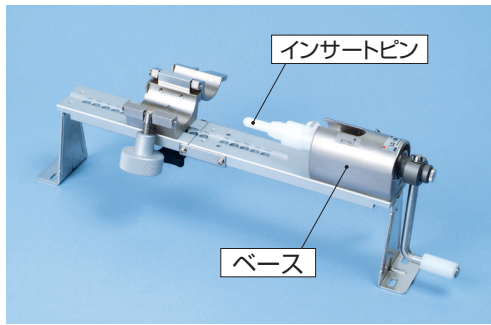
- ①滑り防止の為、ホルダ内面およびチューブの汚れをアルコールで拭いてください。
- ②チューブは必ず市販の専用工具を使用し直角に切断してください。



注) チューブの断面が斜めですと施工ミス(インサートプッシュの破損等)を引き起こす要因になりますのでご注意ください。

インサートブッシュ圧入編

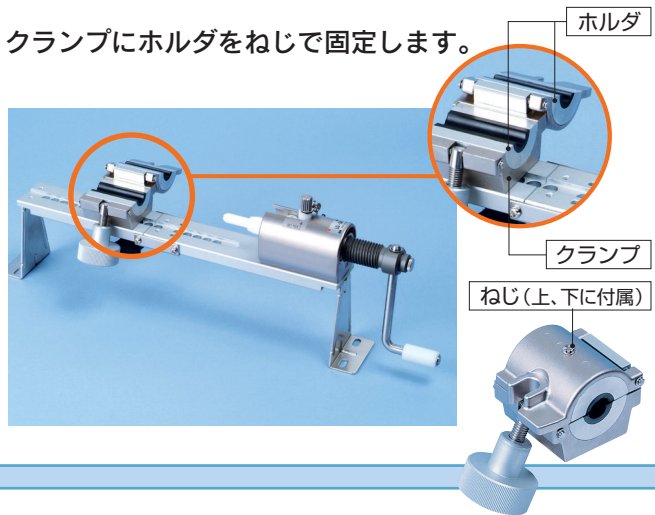
1 インサートピンをベースに装着します。



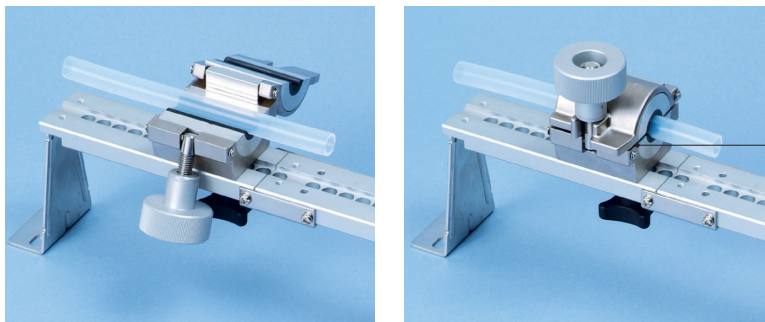
2 レバーを回転させ、SET POS.に戻しインサートピン交換用ねじで固定します。



3 クランプにホルダをねじで固定します。

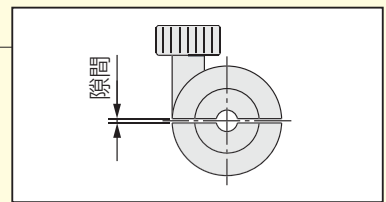


4 ホルダにチューブをのせ固定します。



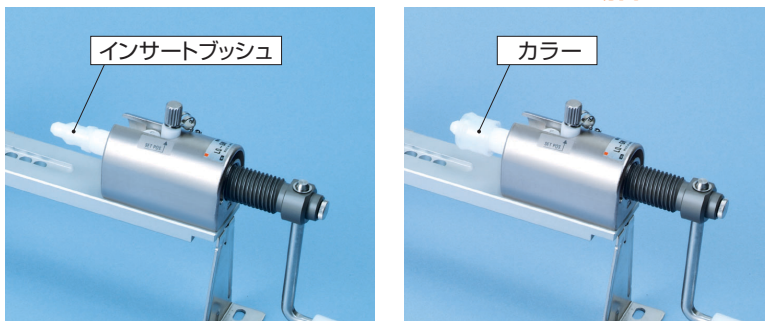
⚠ 注意

両端の隙間を均一にクランプしてください。

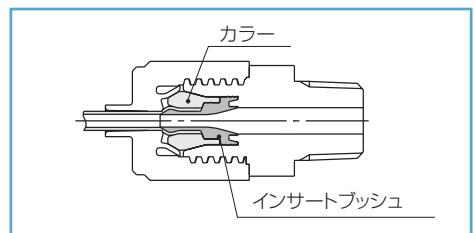


5 インサートブッシュをインサートピンに挿入します。

レジューシングの場合

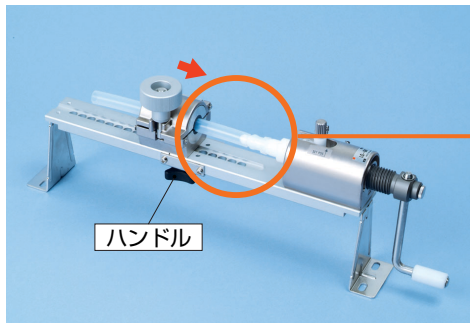


レジューシングの場合はインサートブッシュにカラーを装着してください。
注) 施工済みの場合カラーの装着はできません。

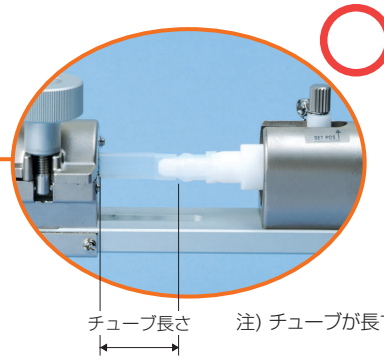


6

注) ハンドルを取外しチューブの先端がインサートブッシュに接する位置へクランプを移動させ固定します。



ハンドル



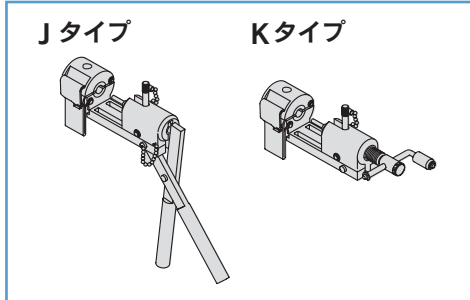
チューブ長さ

注) チューブが長すぎますとチューブが折れる可能性があります。

⚠ 注意

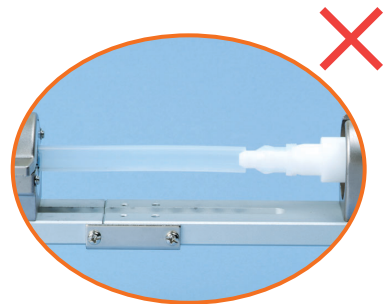
- ①チューブの位置を固定する際は、ホルダからチューブを長く出さないでください。
- ②チューブがまっすぐになっていることを確認してください。

注) J,Kタイプのクランプは移動しません。

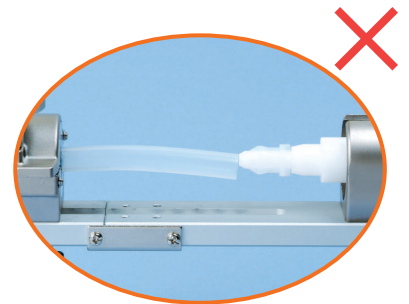


Jタイプ

Kタイプ



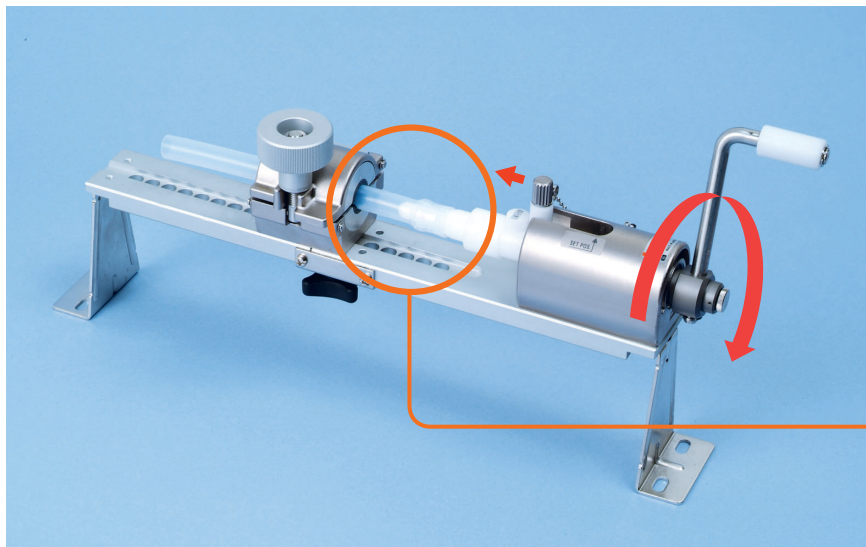
チューブを長く出しすぎている



チューブが曲っている

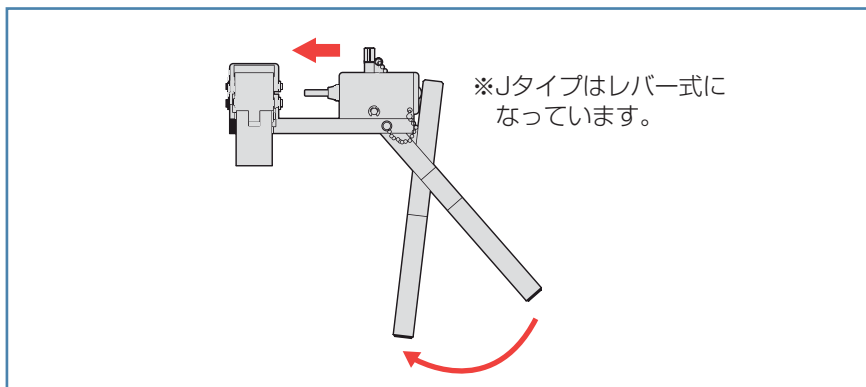
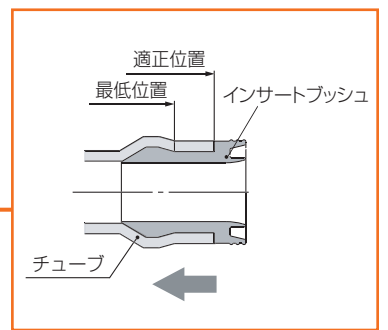
7

※ ハンドルをゆっくり回し、インサートブッシュをチューブに圧入してください。



⚠ 注意

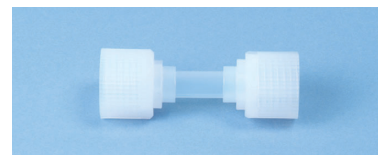
- ①チューブのたわみ、すべりにご注意ください。
- ②インサートブッシュは適正位置までゆっくりと圧入してください。



※Jタイプはレバー式になっています。



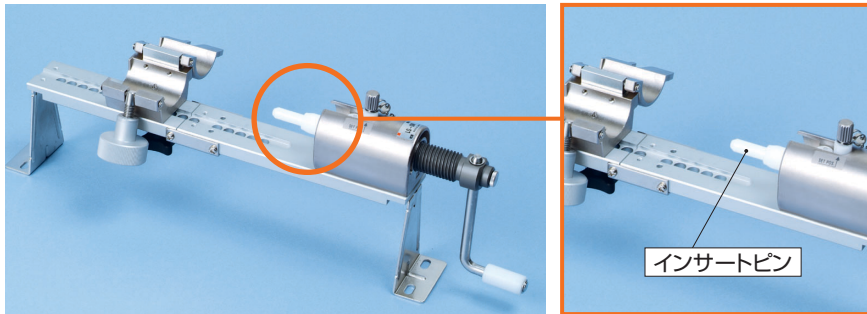
インサートブッシュ圧入後の状態



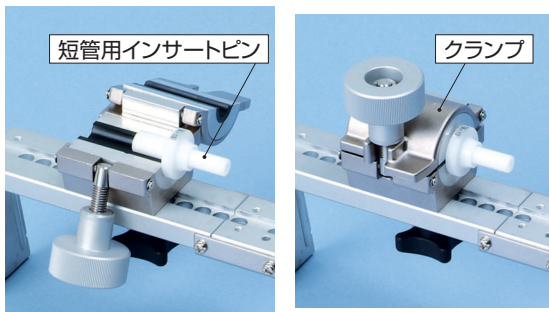
両側施工済例

短管施工編 (Mタイプ)

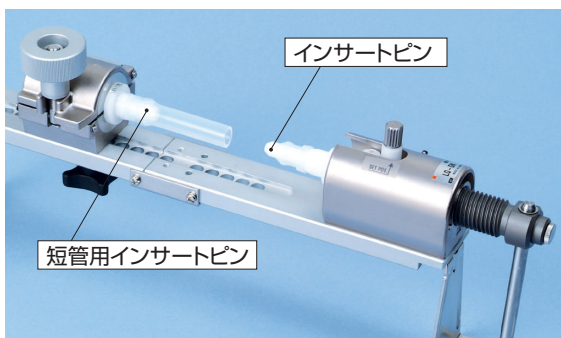
1 インサートピンをベースに装着し、インサートブッシュをセットします。手順についてはインサートブッシュ圧入編①,②,③をご参照ください。



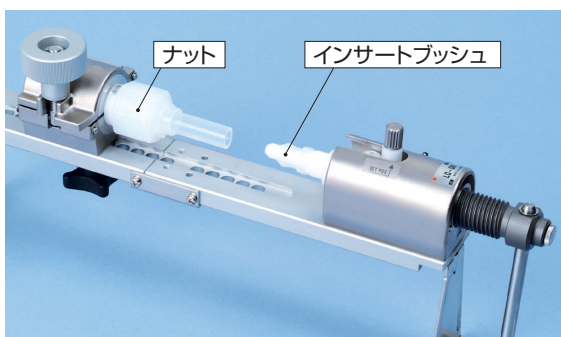
2 短管用インサートピンをクランプに固定します。



3 インサートブッシュ圧入済チューブを短管用インサートピンにセットしてください。

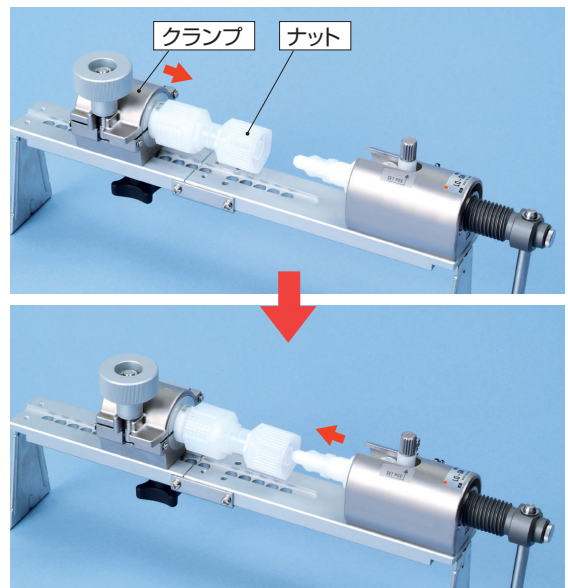


4 ナットとインサートブッシュをセットします。



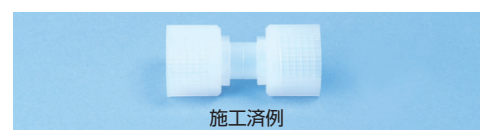
5 施工側のナットをセットし、チューブにインサートブッシュをゆっくりと圧入してください。

※圧入前に必ずクランプを適正位置へ移動させてください。(P.2⑤参照)

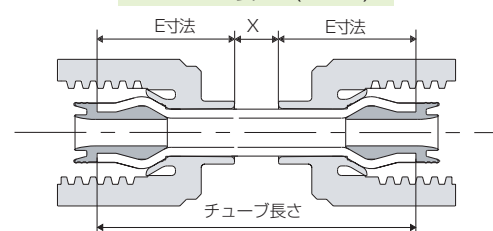


⚠ 注意

- ①両端が固定となる配管の場合は、チューブを*長めに切断してください。
- *E寸法の1%を目安にしてください。E寸法は継手サイズにより異なります。詳細はCAT.S70-17「フッ素樹脂製管継手/ニードルバルブ/チューブ」をご参照ください。
- ②チューブ長さが短い場合や引張り応力の生じた状態で使用いたしますと、漏れや継手本体の破損を招く恐れがあります。



※チューブ長さ=(2E+X)



継手治具型式表示方法

LQ-G **J** - -

● インサートピン^①の材質

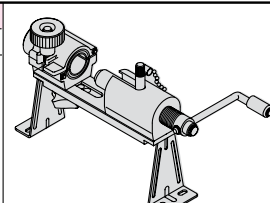
無記号	樹脂
S	ステンレス (J・Kタイプのみ)

● インサートピン/ホルダの種類

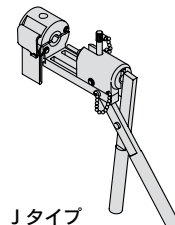

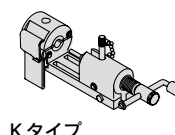

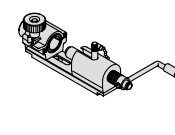

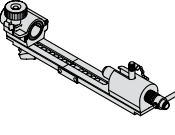


無記号	ミリサイズ
N	インチサイズ

注1) 適合するインサートピン、ホルダが全サイズ付属します。
(パーツケース入り)

● オプション (L,Mタイプのみ)

記号	オプション	
無記号	なし	
B	ブラケット付	

● タイプ

記号	ボディサイズ	付属品
J  Jタイプ	1,2	パーツケース③ 
K  Kタイプ		パーツケース③ 
L  Lタイプ	1,2,3, 4,5,6	パーツケース① 
M  Mタイプ(短管施工可)		パーツケース①  パーツケース② 

※Mタイプ専用

※継手治具にはパーツケースが同梱されます。

オプション

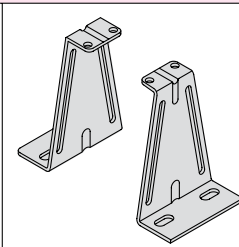
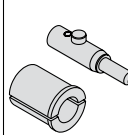
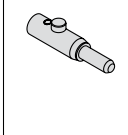
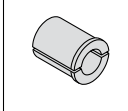
品名	品番
ブラケット Ass'y 	LQ-GBL

表1 チューブサイズ記号

タイプ	ボディサイズ	チューブ外径															
		ミリサイズ								インチサイズ							
		ø3	ø4	ø6	ø8	ø10	ø12	ø19	ø25	1/8"	3/16"	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	
J	1	03	04	—	—	—	—	—	—	03	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	04	06	—	—	—	—	—	03	05	07	—	—	—	—	—
L	1	03	04	—	—	—	—	—	—	03	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	04	06	—	—	—	—	—	03	05	07	—	—	—	—	—
	3	—	—	06	08	10	—	—	—	—	07	11	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	10	12	—	—	—	—	11	13	—	—	—	—
	5	—	—	—	—	—	12	19	—	—	—	—	13	19	—	—	—
	6	—	—	—	—	—	—	19	25	—	—	—	—	—	19	25	—

交換部品

品名	品番				
インサートピンホルダ Ass'y (パーツケース入り) 	<p>LQ-G [P] [J] - []</p> <p>タイプ ↓</p> <p>インサートピン・ホルダの種類 ↓</p> <p>インサートピンの材質 (J,Kタイプのみ) ↓</p> <table border="1"> <tr> <td>無記号</td> <td>樹脂</td> </tr> <tr> <td>S</td> <td>ステンレス</td> </tr> </table> <p>無記号 ミリサイズ</p> <p>N インチサイズ</p>	無記号	樹脂	S	ステンレス
無記号	樹脂				
S	ステンレス				
インサートピン (単品) 	<p>LQ-GP [2] [J] - []</p> <p>ボディサイズ (表1参照) ↓</p> <p>タイプ ↓</p> <p>チューブサイズ記号 (表1参照) ↓</p> <p>インサートピンの材質 (J,Kタイプのみ) ↓</p> <table border="1"> <tr> <td>無記号</td> <td>樹脂</td> </tr> <tr> <td>S</td> <td>ステンレス</td> </tr> </table>	無記号	樹脂	S	ステンレス
無記号	樹脂				
S	ステンレス				
ホルダ (単品) 	<p>LQ-GH [J] - [07]</p> <p>チューブサイズ記号 (表1参照) ↓</p> <p>タイプ ↓</p>				

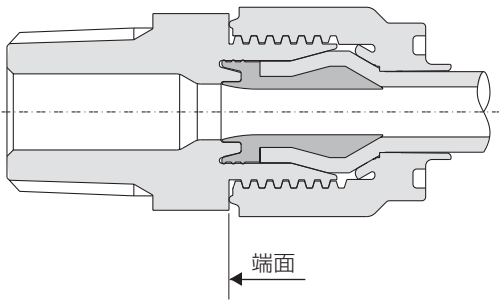
注1) 交換部品のタイプJはLQ-GJ、LQ-GKの部品を示します。
交換部品のタイプLはLQ-GL、LQ-GMの部品を示します。

ナット締付け編 (LQ1継手のみ)

ナット締付け治具 (LQ1専用) ※LQ2継手のナット締付けは市販の工具をご使用ください。



ナット締付け治具



⚠ 注意

端面まで締付けてください。
 ※サイズの大きなもの (3/4・1以上) は端面まで締付けにくい場合がありますのでご注意ください。
 目安として下記適正トルクをご参照ください。

ボディサイズ	トルク (N・m)	
	LQ1	LQ2
2	0.3~0.4	0.3~0.4
3	0.8~1.0	0.8~1.0
4	1.5~1.7	1.5~1.7
5	2.5~3.0	2.5~3.0
6	6.0~7.0	—

※ボディサイズ1は手締めにて締付けてください。

型式表示方法

LQ1-GS-3

● 適用ボディサイズ

- 2
- 3
- 4
- 5
- 6

加熱圧入編

- 1 チューブの太さに合った治具を準備し、台座にねじ込み固定してください。

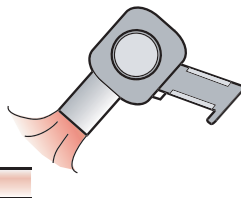


- 2 インサートブッシュ受け治具を台座に固定し、インサートブッシュを装着してください。



- 3 チューブを市販のヒートガンにて過熱してください。

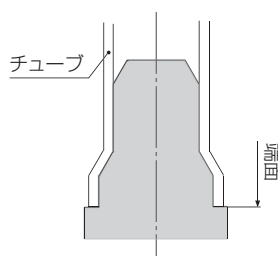
※加熱範囲はインサートブッシュ端面までの長さを目安にしてください。



⚠ 火傷にご注意！

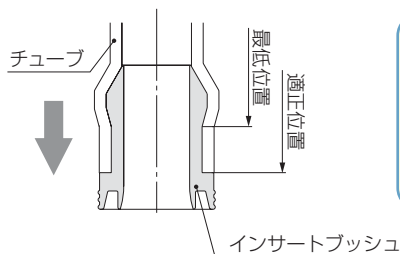
加熱部（チューブ、ヒートガン）は高温になるので絶対に触らないでください。また加熱部反対側も熱風により高温になりますのでご注意ください。

- 4 加熱チューブを素早く、チューブフレア治具に端面まで圧入し、約10秒そのままにしてください。



注) チューブフレア治具は適応サイズの確認をかならず行ってください。

5 約10秒後チューブを抜き、インサートブッシュ受け治具に装着したインサートブッシュへチューブを圧入してください。



⚠ 注意

- ①チューブのたわみ、すべりにご注意ください。
- ②インサートブッシュは適正位置までゆっくりと圧入してください。

6 チューブ圧入後、市販の専用ドライヤにてチューブフレア部分を再度加熱しチューブを密着させてください。



⚠ 注意

加熱過多はインサートブッシュの変形に至るためご注意ください。

型式表示方法

チューブフレア治具



LQ3 - GPS - [] - C

●インサートピンの種類

無記号	ミリ
N	インチ

セット内容

チューブ外径													
ミリサイズ					インチサイズ								
ø3	ø4	ø6	ø8	ø10	ø12	ø19	ø25	1/8"	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"

インサートブッシュ受け治具



LQ - GPS - [] - C

●インサートピンの種類

無記号	ミリ
N	インチ

セット内容

チューブ外径													
ミリサイズ					インチサイズ								
ø3	ø4	ø6	ø8	ø10	ø12	ø19	ø25	1/8"	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"

SMC株式会社

本社・営業本部 / 〒105-8659 東京都港区新橋1-16-4リそな新橋ビル
 東京営業所 ☎03-3502-2705, 名古屋営業所 ☎052-461-3400, 大阪営業所 ☎06-6459-5160
 URL <http://www.smcworld.com>
 ©2005 SMC Corporation All Rights Reserved