

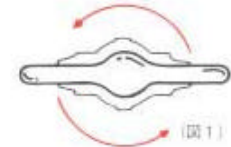
# EA200

(フレアリングツール)

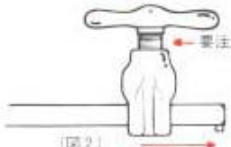
新冷媒対応 偏芯コーン付 45°用  
 サイズ 190X90X130(H)mm  
 適合サイズ 3/16"、1/4"、5/16"、3/8"、1/2"、5/8"、3/4"

## 使用方法

\* 銅管はカッターで切断後、必ずバリ取りをしてください。バリ取りを怠るとフレア面に傷がつきガス洩れの原因になります。



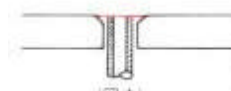
ハンドルが止まるまで左に回す(図1)。



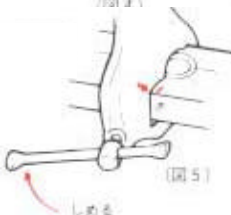
クランプハンドルをゆるめて本体をエンドピンに当たるまで移動する(図2)。



クランプバーを開いて、チューブを表示サイズの穴に入れ、クランプバーを軽く手で締める(図3)。



チューブは(図4)のようにクランプバーと同一面にする。



本体をチューブの真上に移動し本体の矢印とクランプバーとの線とを合わす(図5)。

クランプハンドルを締め付ける(図5)。

ハンドルを右に回してフレア成形を始める。クラッチが働きハンドルが空回りすれば成形完了する。

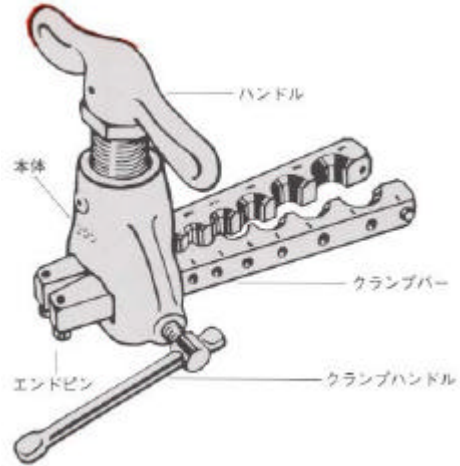
ハンドルが止まるまで左へ回す(図1)。



クランプハンドルをゆるめて本体をエンドピンまで戻し、クランプバーを開けて成形完了品をはずす(図6)。

\* クランプバーが開かない時はエンドピンまで戻した本体のクランプハンドルを締め付ければクランプバーは容易に開きます。

\* 本体ネジ部はゴミを取り除き時々注油してください。



55m

## 使用

### コーンの手入れ



コーンに銅カスが付着した時は本体からクランプバーをはずしてクランプバーの取外しはエンドピンをノックピンポンチで抜けば良い) 図のようにコーン全周面をワイヤブラシで除去してください。この時コーンにキズをつけないように注意する事。

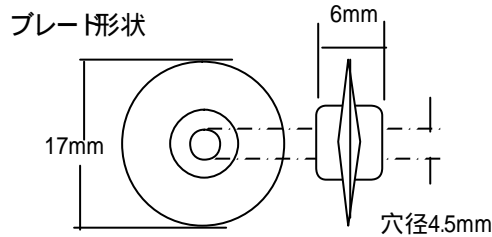
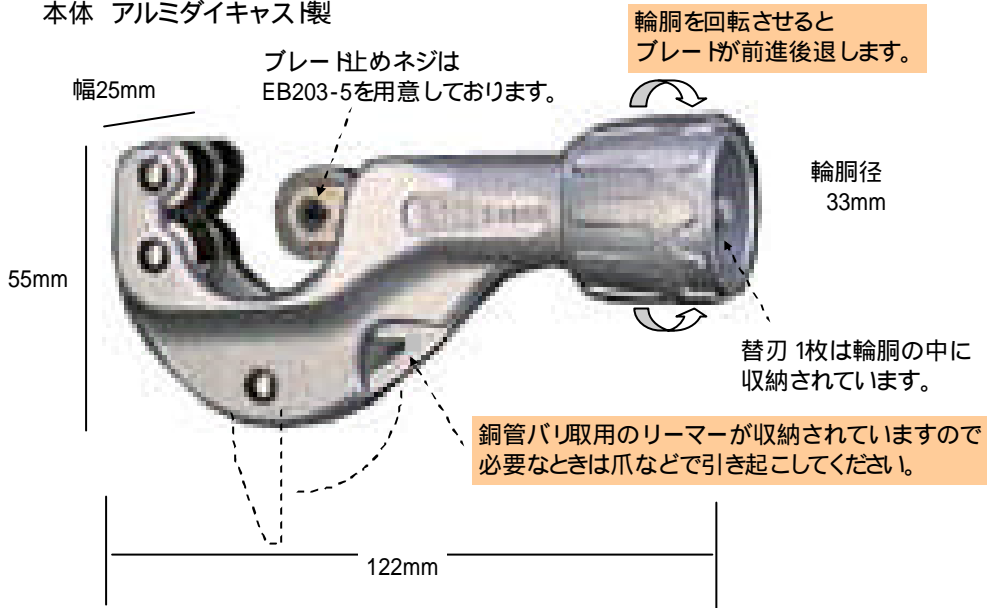
ま  
な  
そ  
ば  
ま

変  
場

十  
さ  
切  
変  
ニ  
ノ  
必  
ノ

# EA203 チューブカッター

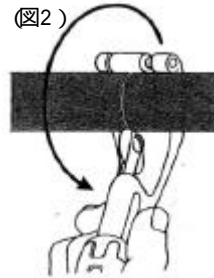
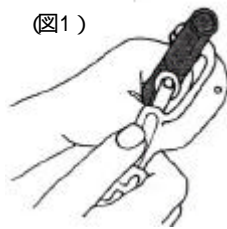
銅管等の切断に最適な工具です。  
 適応銅管外径 4.5mm ~ 28.58mm  
 本体 アルミダイキャスト製



替刃  
 EA203-11 (銅管用) 5枚入り  
 EA203-13 (ステンル用) "

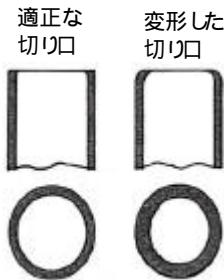
## (使い方 基本例 なまし銅管の切断)

まず、銅管が変形していないかどうか調べてください。  
 なまし銅管は柔らかいので変形していることがあります。  
 そのままご使用になるときれいなフレアーができません。  
 ばかりでなく、ガス漏れを起こす原因にもなります。  
 また、切断・バリ取り等も正しく行われたいといけません。



修正 コイルタイプのなまし管を伸ばす時は銅管が  
 変形しない様にご注意ください。すでに変形している  
 場合はその部分を切り落としてからご使用ください。(図1)

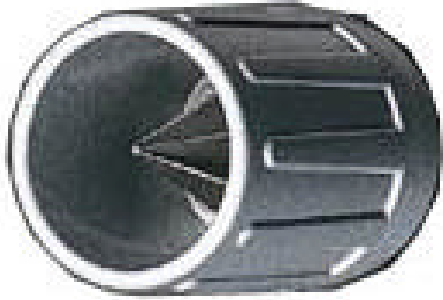
切断 銅管を切る時は最初に軽くカッターを1回転  
 させて1本ラインを入れ、その上に慎重に少しずつ  
 切り込むように切断してください。早く切ると銅管が  
 変形しガス漏れの原因になります。(図2)  
 また、ラセン状に切れない様に充分ご注意ください。



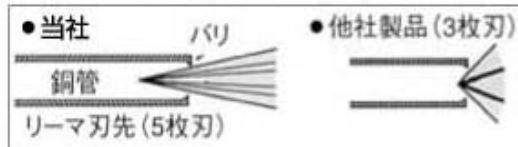
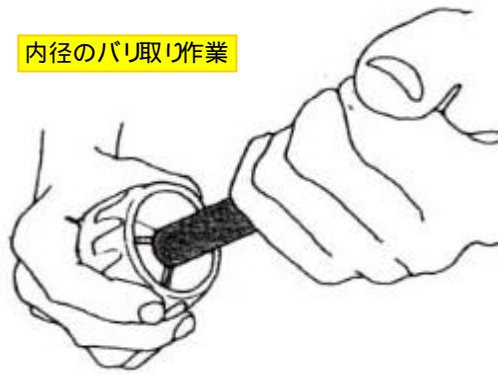
バリ取り 切断した銅管はフレアー作業を行う前に  
 必ずバリ取り作業をしてください。その際、切り粉が  
 パイプの中に入らない様に注意してください。(図3)

**EA207**  
(銅管用リーマー)

適合銅管外径 1/8"~1" (3~25mm)  
 ブレード 刃物工具鋼製  
 本体 アルミダイカスト製  
 内径用  
 刃先 5枚刃



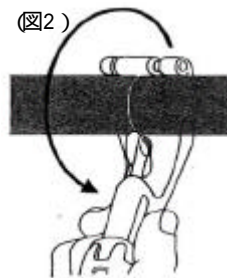
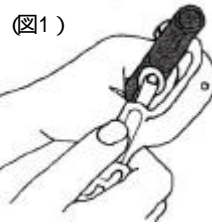
内径のバリ取り作業



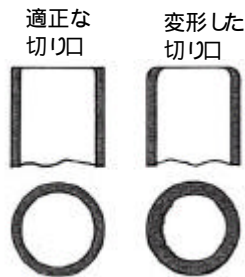
(参考 使い方 基本例 なまし銅管の切断からバリ取りまで)

まず、銅管が変形していないかどうか調べてください。  
 なまし銅管は柔らかいので変形していることがあります。  
 そのままご使用になるときれいなフレアができないばかりでなく、ガス漏れを起こす原因にもなります。  
 また、切断・バリ取り等も正しく行われないといいません。

修正 コイルタイプのなまし管を伸ばす時は銅管が変形しない様にご注意ください。すでに変形している場合はその部分を切り落としてからご使用ください。(図1)



切断 銅管を切る時は最初に軽くカッターを1回転させて1本ラインを入れ、その上に慎重に少しずつ切り込むように切断してください。早く切ると銅管が変形しガス漏れの原因になります。(図2)  
 また、ラセン状に切れない様に充分ご注意ください。



バリ取り 切断した銅管はフレア作業を行う前に必ずバリ取り作業をしてください。その際、切り粉がパイプの中に入らない様に注意してください。(図3)