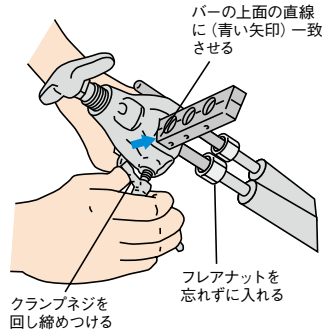


## ■ フレア加工とは

室内機と室外機を接続する際、配管の接続部をラッパ状に広げることがフレア加工と言い、適切に加工しないとガス漏れの原因になる為、重要な作業となります。



切断面のバリをきれいに取った後、配管にフレアナットを入れます。フレア加工を行うサイズのバー穴に入れてはさみます。フレア工具の青矢印をバーの線に合わせてクランプネジをしめて、ハンドルをクラッチが効くまで回します。クラッチが効いた後、2～3回、空回転させます。内面は光沢があり、キズがないよう真円に仕上げます。

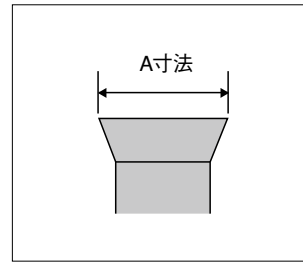
## ■ 電動回転ドリル対応フレアツールの注意事項 (800-FDNなど)

⑧電動ドリルでフレア加工した後、ハンドルを戻す時、最後まで勢よく戻さないでください。手前で止めて、手で戻してください。最後まで勢よく戻し切ると、ピンが折れてハンドルが脱落します。これは、怪我防止の安全機能です。製品の不良ではありません。



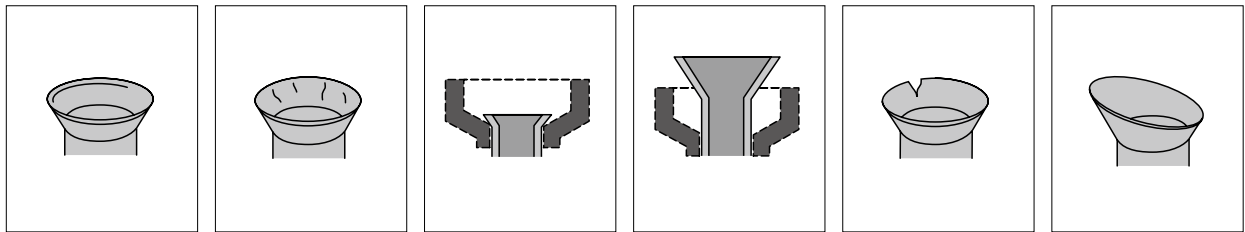
## ■ フレア寸法表

【A寸法】		単位:mm	
呼び	1種用(R22など)	2種用(R410Aなど)	
1/4	9.0	9.1	
3/8	13.0	13.2	
1/2	16.2	16.6	
5/8	19.4	19.7	
3/4	23.3	24.0	



## ■ フレア加工の悪い例

- ①バリ取り不足 溝ができる      ②切粉などによる 内面の傷      ③フレア寸法不足      ④フレア寸法過大      ⑤割れ      ⑥だ円



⑧上記のような場合、ガス漏れの原因になりますので、再加工してください。

## ■ フレア加工のポイント(重要)

きれいなフレア加工は、銅管のカット(切り口)で決まると言っても過言ではありません。次のことを意識して加工してください。

⑨コイル(巻物)銅管は、まっ直ぐに伸ばしてから切断してください。丸まったままの銅管ですと切り口が斜めになります。斜めカットのままフレア加工すると、だ円フレアになり冷媒漏洩の原因になります。

⑩できるだけ、真円に近い切り口でフレア加工してください。

