

JCDA0012認証取得『公共建築改修工事標準仕様書』に掲載
(JCDA規格認証番号 JC001219004 プレス式・非金属シーリング型・4.3a)

ISO14903による安全性・信頼性の証明(性能証明取得)* ※12.70以上

冷媒配管用 火無し継手 登場!!

工具の使用で**簡単・確実**な施工



時間短縮*

1/3

軽量*

1/3

低価格*

1/2

*当社従来品との比較

Oリング

新冷媒対応材
特殊HNBR
冷媒封止

専用プレス工具
によるプレス接合

継手本体

NJT銅管製高強度銅管
JIS H 3300 C1862T

軽量・耐圧の両立

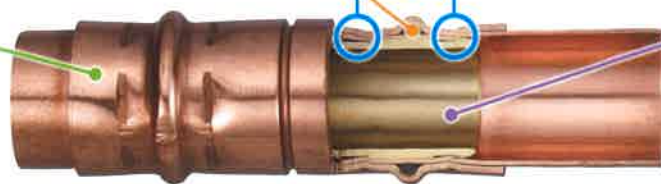
※12.70以上

インコア

真鍮

配管抜け出し阻止
配管凍結破壊防止

※12.70以上



RGプラスの構造

施工手順

実際のご使用時には必ず講習会を受講して下さい。

1 切断



パイプカッターでパイプを切断して下さい。

2 端面面取り



バリは外周をリーマで面取り、内周をスクレーパーで除去して下さい。

3 マーキング



差し込み深さをマーキングして下さい。

専用プレス工具



■工具レンタルの問合せ先

株式会社 東洋機工

群馬県沼田市下久屋町717-5
TEL 0278-24-4177 FAX 0278-24-4403
http://www3.wind.ne.jp/to-yo-/

西尾レントオール株式会社

大阪府東大阪市高井田中4-5-16
TEL 06-6785-0243 FAX 06-6785-0266
http://www.nishio-rent.co.jp

4 組付け



継手をゆっくりスライドさせて止まるまでパイプに挿入して下さい。

5 工具セット



プレス工具に継手サイズに適合したダイスをセットして下さい。

6 接合



プレス工具を継手に垂直にセットしてプレス。LEDランプが点灯したら完了。リリースして下さい。

[施工マニュアルビデオがご覧いただけます。] →



RGPLUSの基本仕様

用 途	エアコン用冷媒配管	RGプレス 製品コード	継手サイズ (mm)	銅管仕様	銅管外径 (mm)	銅管肉厚 (mm)	設計価格 (円)
適 合 冷 媒	R32, R410A, R407C	6550600	6.35 ^{※1}	一般/国交省仕様	6.35	0.8	980
適 用 管 種	JIS H 3300 C1220T-O, 1/2H	6550900	9.52 ^{※1}	一般/国交省仕様	9.52	0.8	1,050
接 合 方 法	専用プレス工具によるプレス	6551200	12.70	一般/国交省仕様	12.70	0.8	1,600
シール方法	Oリング	6551500	15.88	一般/国交省仕様	15.88	1.0	1,700
最高使用圧力	4.3 MPa	6551900	19.05	一般/国交省仕様	19.05	1.0, 1.05, 1.2	1,830
耐 圧	21.5 MPa	6552200	22.22	一般/国交省仕様	22.22	1.0, 1.15, 1.2	1,950
冷 媒 温 度	-40℃～130℃	6552500	25.40	一般仕様	25.40	1.0	2,180
		6552501		国交省仕様	25.40	1.35 ^{※2}	
		6552800	28.58	一般仕様	28.58	1.0	2,430
		6552801		国交省仕様	28.58	1.55 ^{※2}	
		6553100	31.75	一般仕様	31.75	1.1	3,580
		6553101		国交省仕様	31.75	1.7 ^{※2}	
		6553800	38.10	一般仕様	38.10	1.35	4,150
		6553801		国交省仕様	38.10	2.0 ^{※2}	

※1 6.35・9.52 継手本体 リン脱酸銅 JIS H3300 C1220Tを使用。6.35・9.52 継手の内部にはインコアは入っておりません。

※2 国土交通省仕様の厚肉銅管を使用の際は、必ず国土交通省仕様品をご使用下さい。
一般品をご使用されますと漏洩事故の原因となりますのでご注意ください。

[販売元] NJT銅管販売株式会社

- 本社・東京支店 〒103-0026 東京都中央区日本橋兜町6-5 ☎ (03)5847-2988
- 名古屋支店 〒455-0064 名古屋市港区本宮町1-27(東洋フイツテング株内) ☎ (052)355-7101
- 大阪支店 〒541-0056 大阪市中央区久太郎町1-9-26(船場ISビル802号室) ☎ (06)7177-5390
- 九州支店 〒812-0011 福岡市博多区博多駅前1-5-1(博多大博通ビル10F) ☎ (092)436-8822
- 加工品開発室 〒455-0064 名古屋市港区本宮町1-27(東洋フイツテング株内) ☎ (052)355-7101

<https://sales.njt-copper.com>

[製造元] 東洋フイツテング株式会社

- 本 社・工 場 〒455-0064 名古屋市港区本宮町1-27 ☎ (052)652-3221

<http://www.toyo-fit.co.jp/>

R Gプレス施工手順とポイント

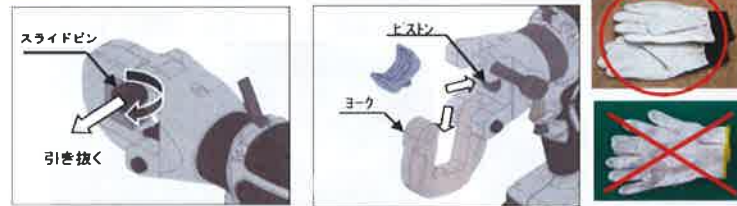
2019年 9月
東洋フィットテング株式会社

RGプレス（継手サイズ）				6.35	9.52	12.7	15.88	19.05	22.22	25.4	28.58	31.75	38.1
対応冷媒銅管寸法 (JIS H3300 C1220T-O,1/2H)	外径(mm)			6.35	9.52	12.7	15.88	19.05	22.22	25.4	28.58	31.75	38.1
	肉厚(mm)	一般仕様		0.8	0.8	0.8	1.0	1.0, 1.05, 1.2	1.0, 1.15, 1.2	1.0	1.0	1.1	1.35
		国交省仕様		同上	同上	同上	同上	同上	同上	同上	1.35	1.55	1.7

1 油圧工具へのダイス装着

- ・スライドピンをRELEASE(リリース)方向に押しながら回しロック解除、ヨーク解放
- ・施工対象となる配管外径が刻印されたダイスを選択する。

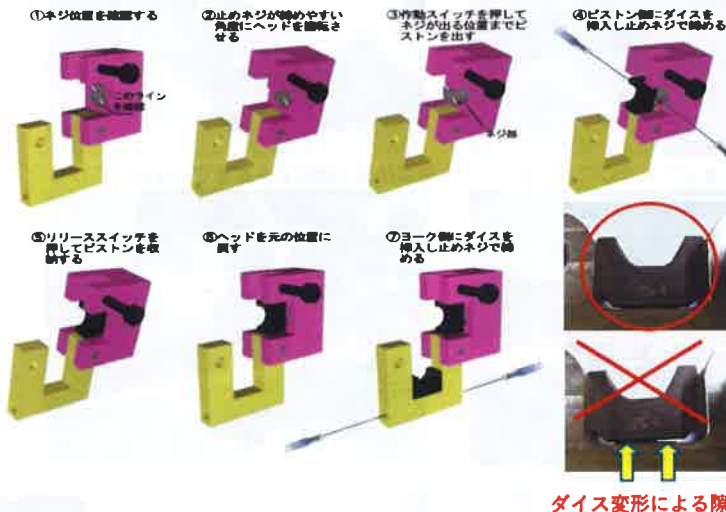
⚠ 切創対策及び繊維片発生防止の為、革手袋着用厳守ください。(軍手使用不可)



2 油圧工具のダイス固定(RGP-3175)

- ・下図に従って六角ドライバーを使用して止めねじを確実に締める。
- ・ダイス背面とピストン端部が密着していることを確認してください。

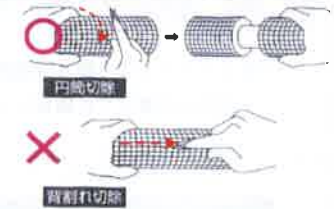
⚠ 隙間が認められる場合、ダイス又は工具が変形している為、使用不可です。



3 保温材の除去(被覆配管の場合)

- ・保温材は、カッターナイフを使用して円周方向の切断を厳守する。

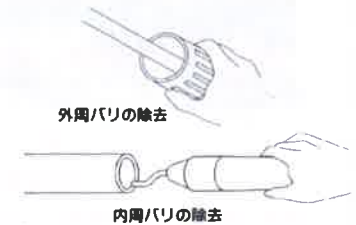
⚠ 管軸方向に切断して外面に長手きずが発生すると冷媒漏洩の原因となります。
爪に引っ掛かるきずは漏洩に繋がります。



4 配管の切断と管端バリの除去

- ・配管は、パイプカッターで丁寧に切断する。
- ・コイル巻管は、切断部分を真直にして切断する。
- ・切断後の管端外周バリは、リーマーで除去する。
- ・管端内周バリは、スクレーパーで除去する。

⚠ 冷媒配管内に残留したバリ等の異物は空調機器損傷の原因となります。
外周バリが残留した配管をRGプレ스에差込んだ場合、冷媒漏洩が発生する場合があります。



5 配管挿入深さマーキング

- ・施工対象となる配管外径が印字された型紙を選択する。
- ・油性フェルトペン*とマーキング型紙を使用してマーキングする。

⚠ *ゼブラ製マッキー又は、寺西化学工業製のマジクインキ以外は使用しないでください。
指定外のマーカーを使用すると、インク含有成分に起因する蟻の巣状腐食欠陥が生じる場合があります。



6 配管挿入

- ・配管挿入深さ確認用マーキング位置まで真直ぐに挿入する。
- ・管端が変形している場合は、サイジングツールで修正するか、変形部を切除ください。

⚠ 管端が変形した配管を挿入すると、Oリングが損傷し冷媒漏洩が発生する場合があります。



7 プレス接合

- ・施工対象となる配管外径印字の R G プレスを選択する。
- ・下図①～⑧に従ってプレス接合を行う。



①リングドームをダイス凹部に合わせる



②リングドームとダイス凹部



③ヨークを閉じる



④スライドピンをロック側に回す



⑤プレス開始 - 作動スイッチ(灰色)を押す



⑥プレス完了 - 状態表示ランプが緑点灯



⑦リリーススイッチ(黒色)を押す



⑧スライドピンをリリース側に回し
ヨークを開く



工具、充電器、バッテリーパックは以下環境では使用/保管共に不可です。

- ・温度が50℃以上となる場所(夏場の車中や倉庫など)⇒発煙/発火/故障の恐れ
- ・雨中や湿気の多い場所、可燃性ガスや液体のある場所⇒感電/発火/故障の恐れ

①②③補足：工具の位置合わせの際に下記2点を確実に行ってください。

- ・ピストン側のダイス溝に R G プレスの O リングドーム部をぴったり合わせる
- ・ R G プレス継手と工具を直交させた状態でヨークを閉じる。(斜め置き厳禁)



斜め置き状態でプレス接合を行うと正常なプレスが不可となります。



④補足：スライドピンは押しながらLOCK(ロック)方向に回して確実に閉じてください。



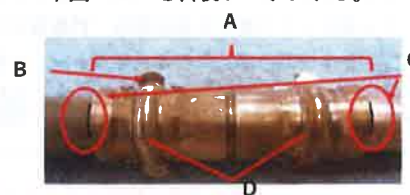
ロックが不完全な状態でプレスすると、ダイスが破損する為、ご注意ください。

ロック
無し

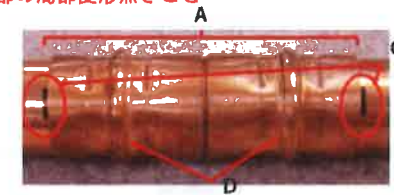


8 外観検査

プレス完了後の継手外観について、
下図A～Dを目視チェックする。



φ6.35～19.05 mm 用



φ22.22～31.75 mm 用

A：外筒部の変形無きこと

B：ドーム部上下頂点にバリ形成有ること(φ19.05以下)

C：マーキング位置(挿入深さ)

D：ドーム部の局部変形無きこと

9 ゲージ検査

ドーム部両脇に成形した六角形プレス部の寸法を
専用ゲージ対象寸法刻印箇所を通してチェックする。



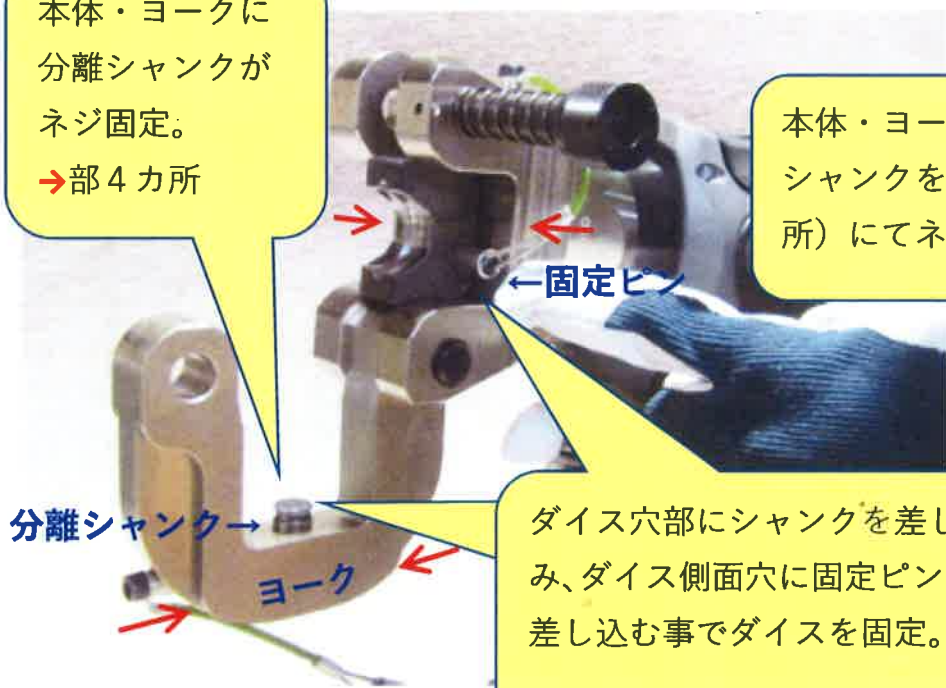
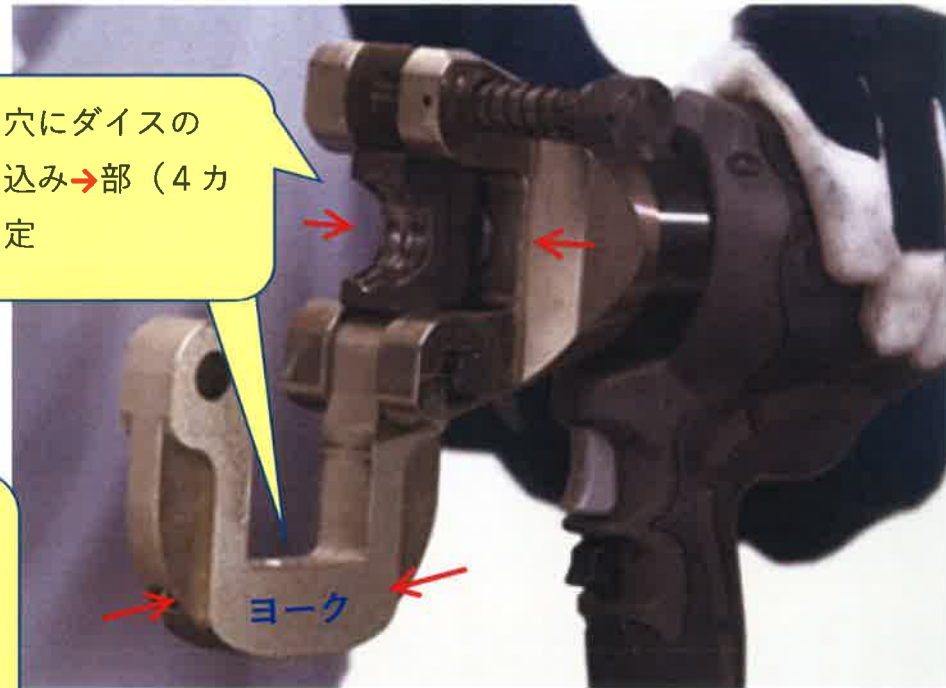
専用ゲージに挿入できない場合は、
プレスに異常が生じていますので、
冷媒漏洩が発生します。



専用ゲージに挿入できない場合の
再プレスは厳禁です。交換が必要です。



R G プレスかしめ工具(RGP-3175機)のダイス取付方法の違い

ダイスシャンク分離タイプ	ダイスシャンク一体タイプ
 ←ダイス ダイスとシャンク分離しており、ダイス背面と側面に穴があります。 本体・ヨークに分離シャンクがネジ固定。 →部4カ所  →部4カ所 ←固定ピン 分離シャンク ヨーク ダイス穴部にシャンクを差し込み、ダイス側面穴に固定ピンを差し込む事でダイスを固定。	 ←シャンク ←ダイス ダイスとシャンク（凸部）が一体になっています。  →部4カ所 ヨーク