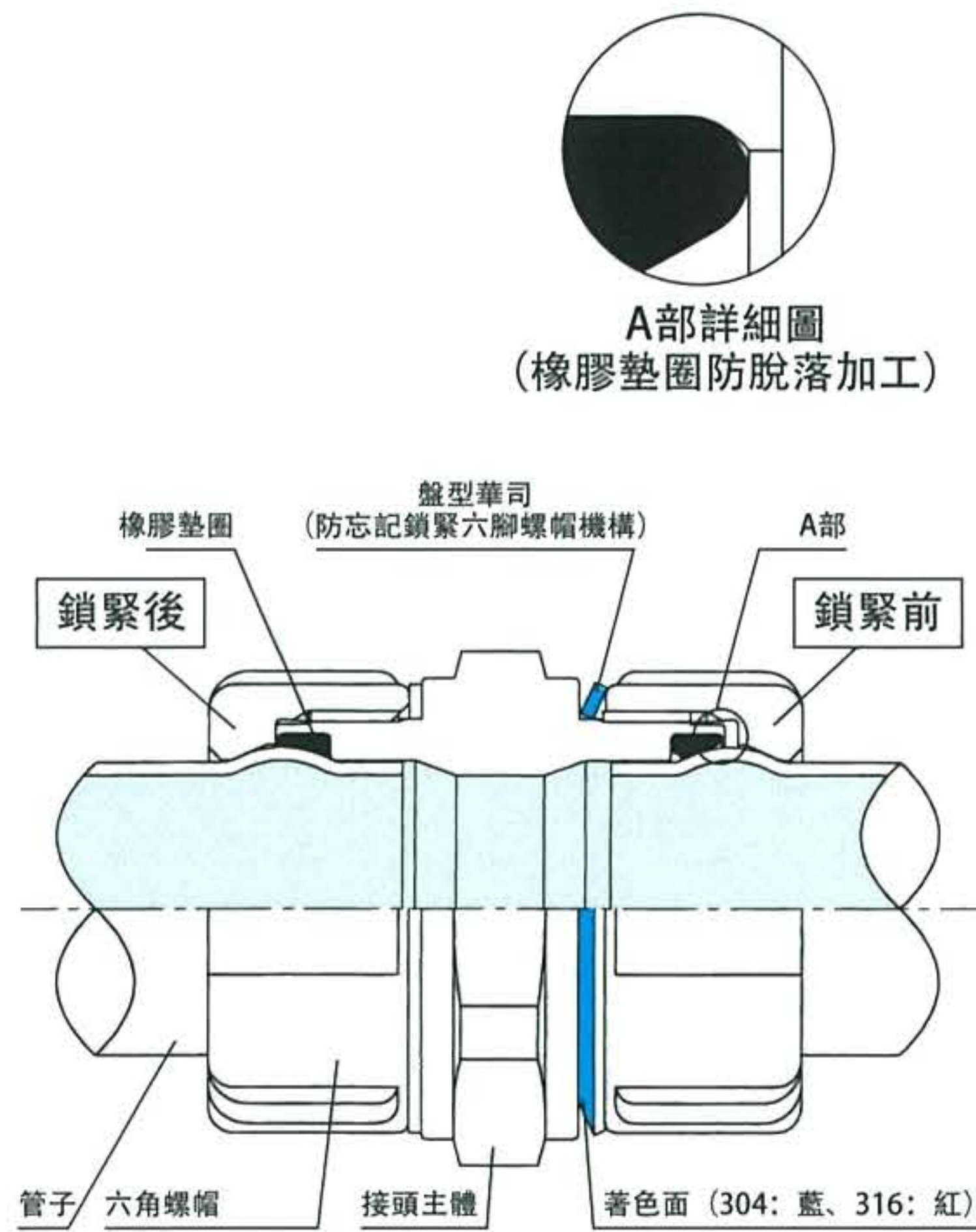


# O.N. Fitting 施工要領書

○=標準作業, X=不良事例

## Nice Joint的構造



## ①作業區分：管子的切割

○=不鏽鋼管用切斷機122J-S  
使用帶鋸機、金屬鋸機、圓鋸機

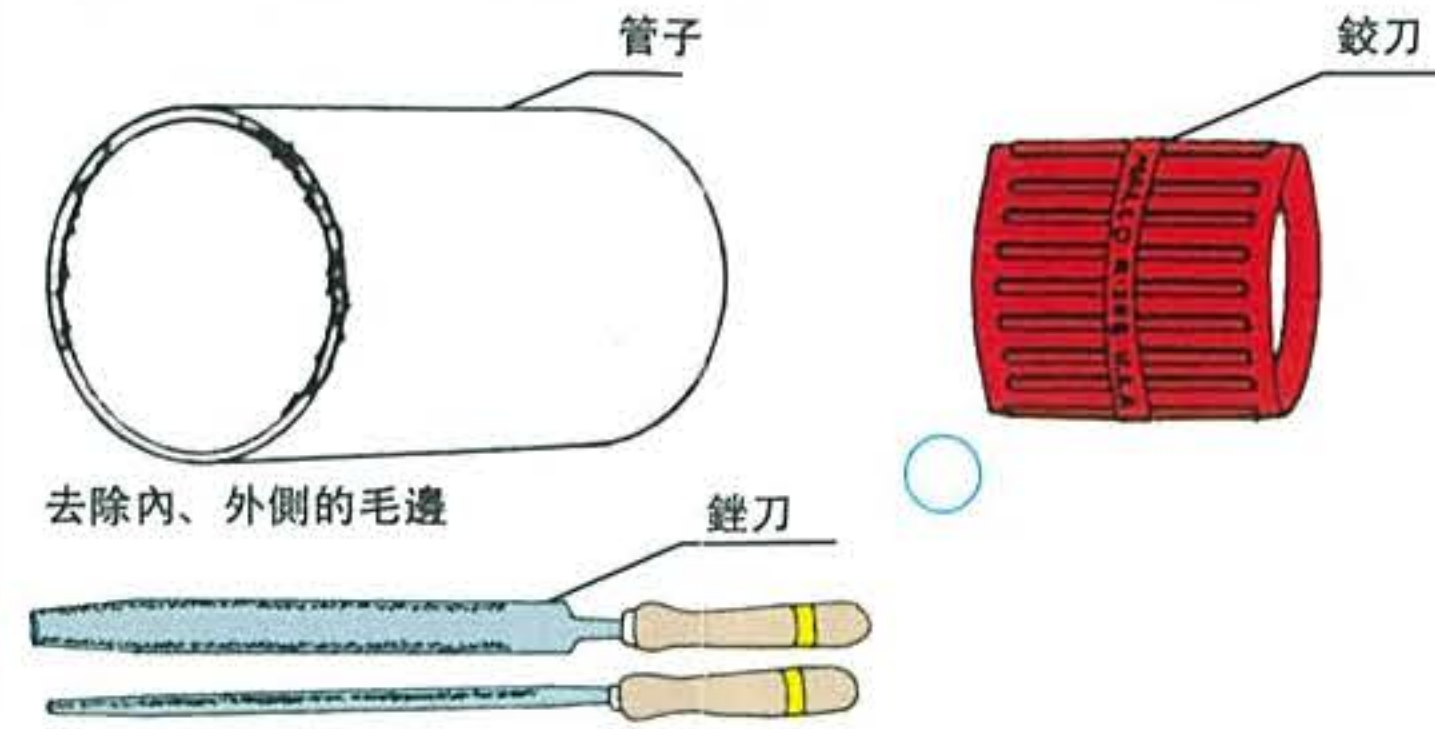
不鏽鋼管用切斷機 122J-S  
※不產生外側毛邊的系统。  
(附內側毛邊用內側鉸刀)



X=請不要使用水管剪刀。  
內徑→會變小，無法插入導桿。

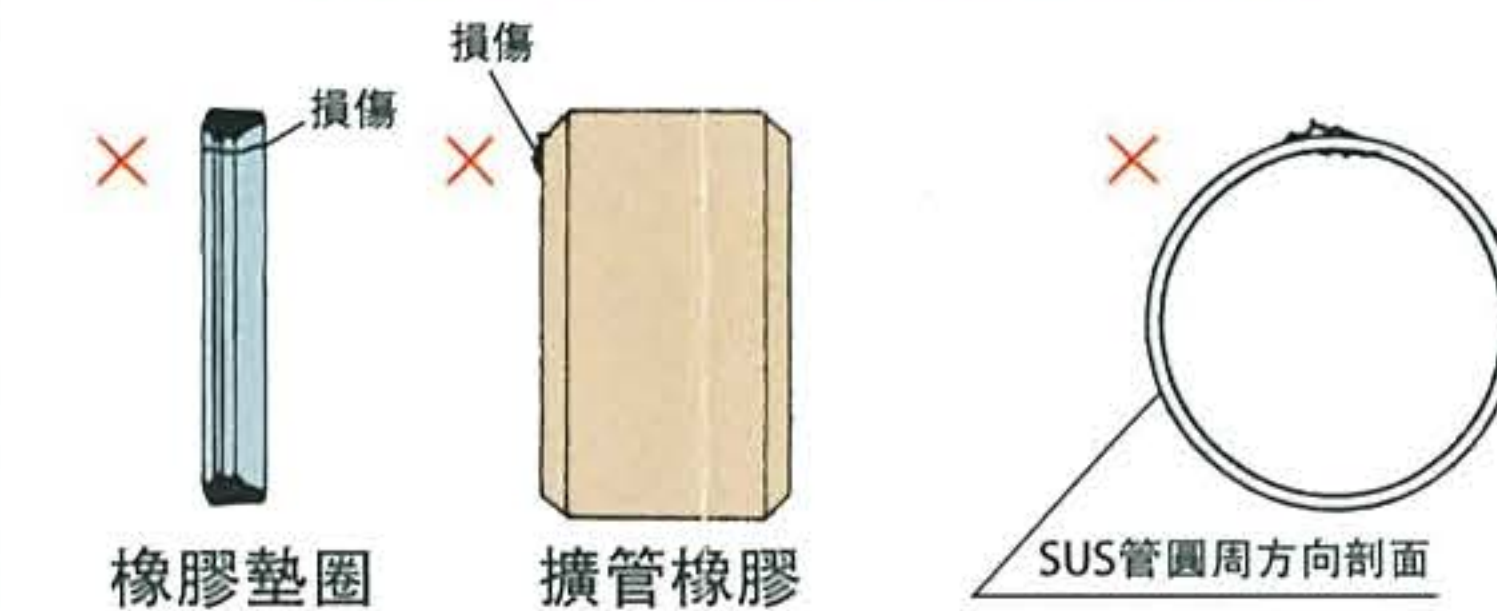
## ②作業區分：管子的挖槽

○=使用圓與半圓銼刀、鉸刀



毛邊去除至不會勾棉質工作手套為止

X=毛邊去除不完善時  
外側毛邊→橡膠墊圈產生損傷而洩漏  
內側毛邊→擴管橡膠產生損傷



## ③作業區分：附加裝置的組裝

○=使用工具箱內的扳手、螺絲起子

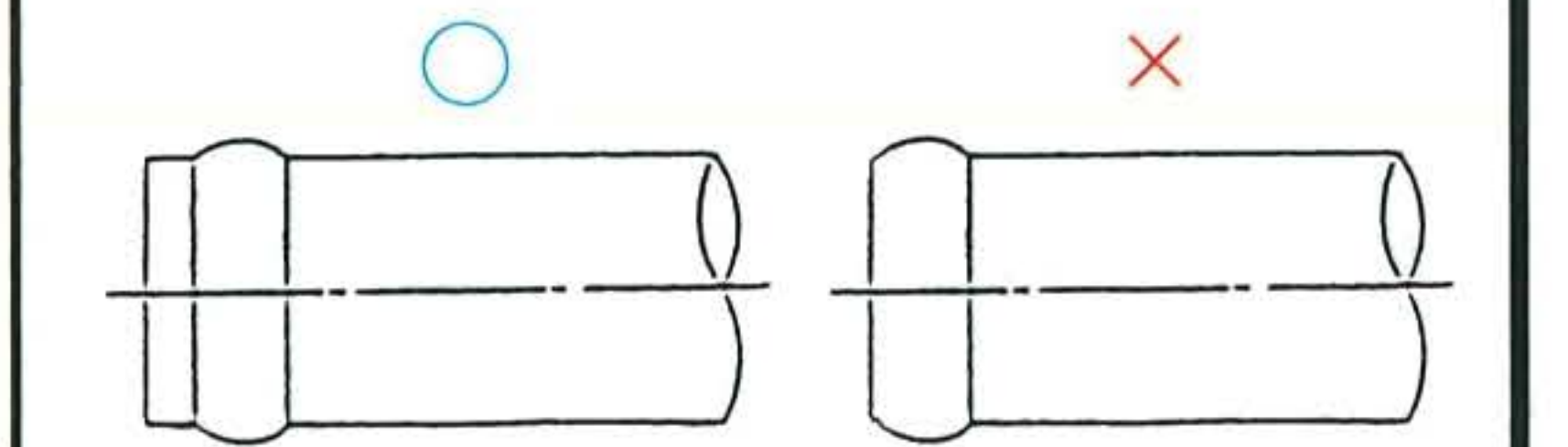
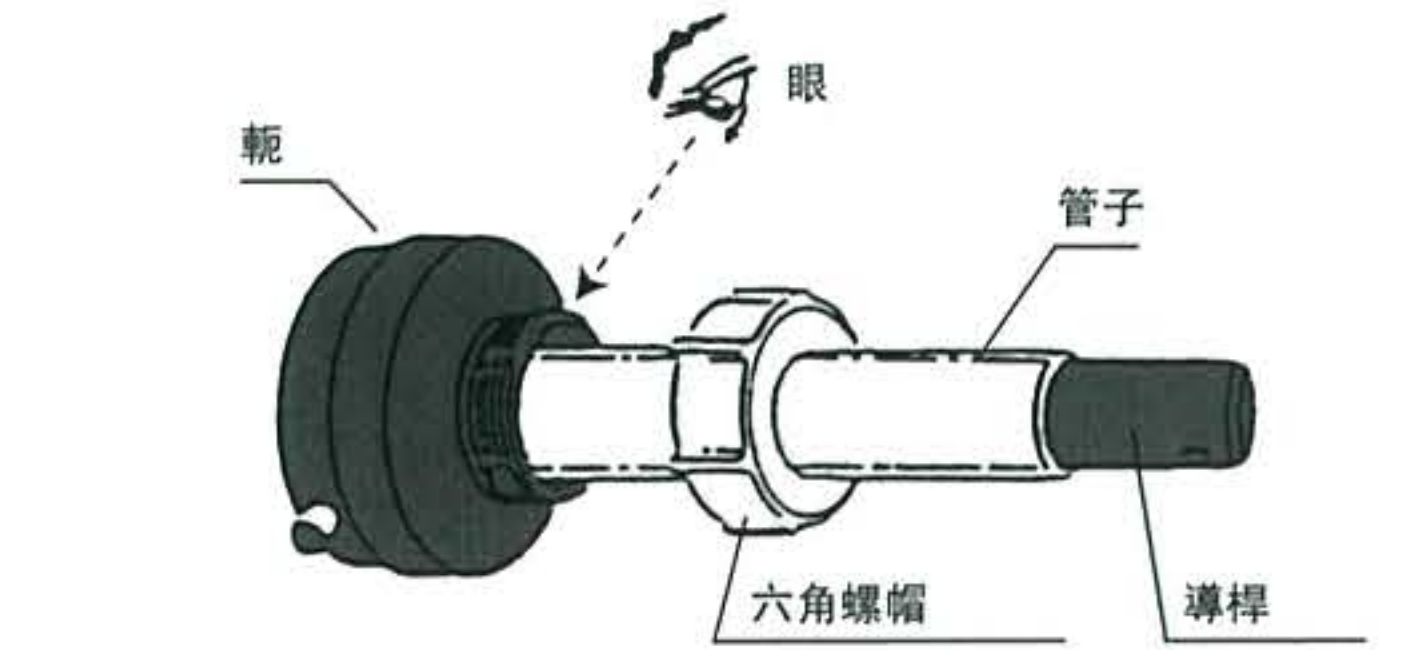


不可只靠手鎖緊!!  
請確實鎖緊。

X=以手鎖緊→造成擴管不良

## ④作業區分：管的插入

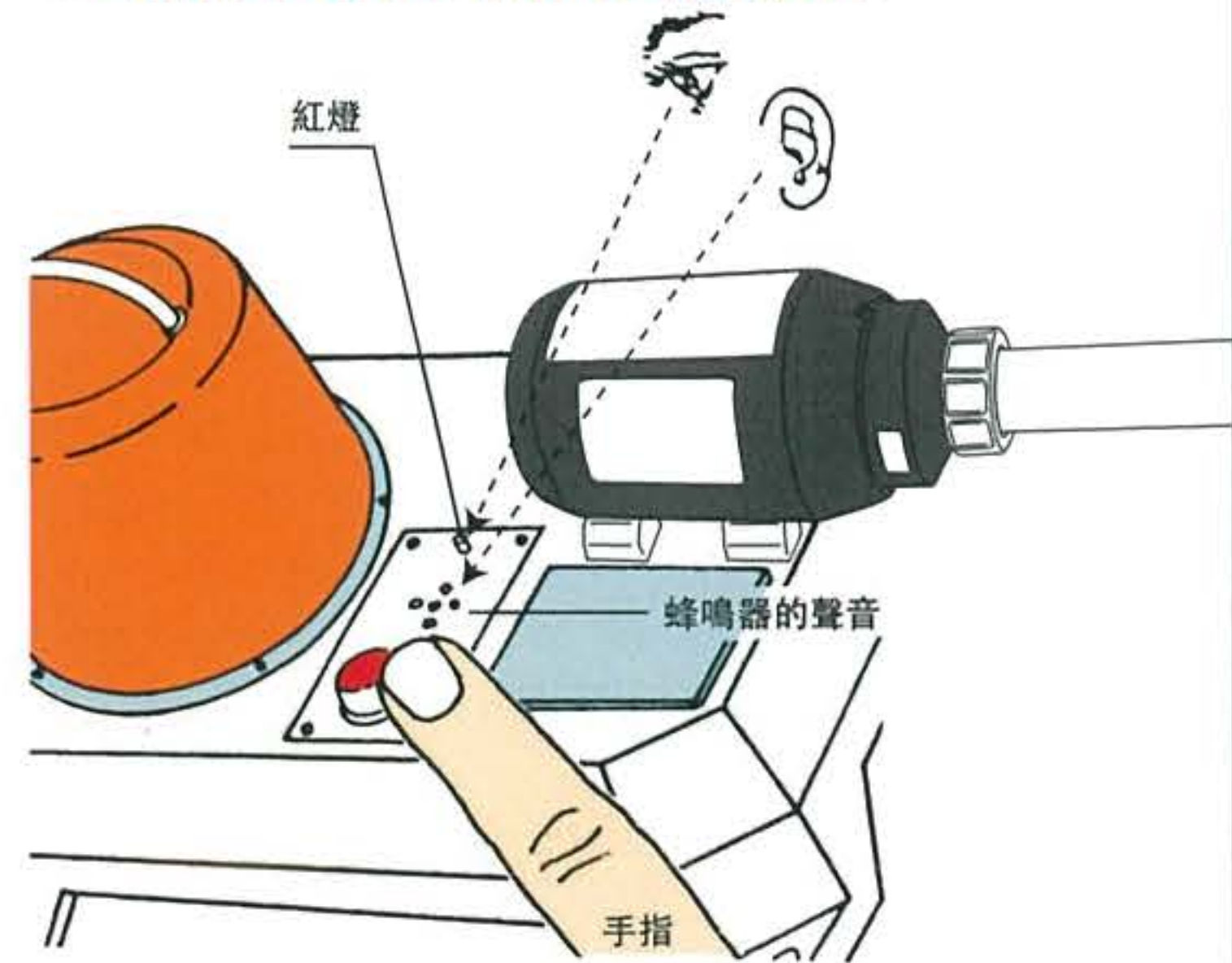
○=將管子插入深處(碰觸到底部為止)  
六角螺帽以"手鎖緊"扭轉至底部



X=插入不足→造成配管彎曲、洩漏  
螺帽手鎖緊不足→擴管不良→洩漏

## ⑤作業區分：擴管作業

○=NE5型蜂鳴器及燈號亮起後放開手指  
電動機容量=400W、電源=AC100V  
※有時為320W。請透過銘板確認。



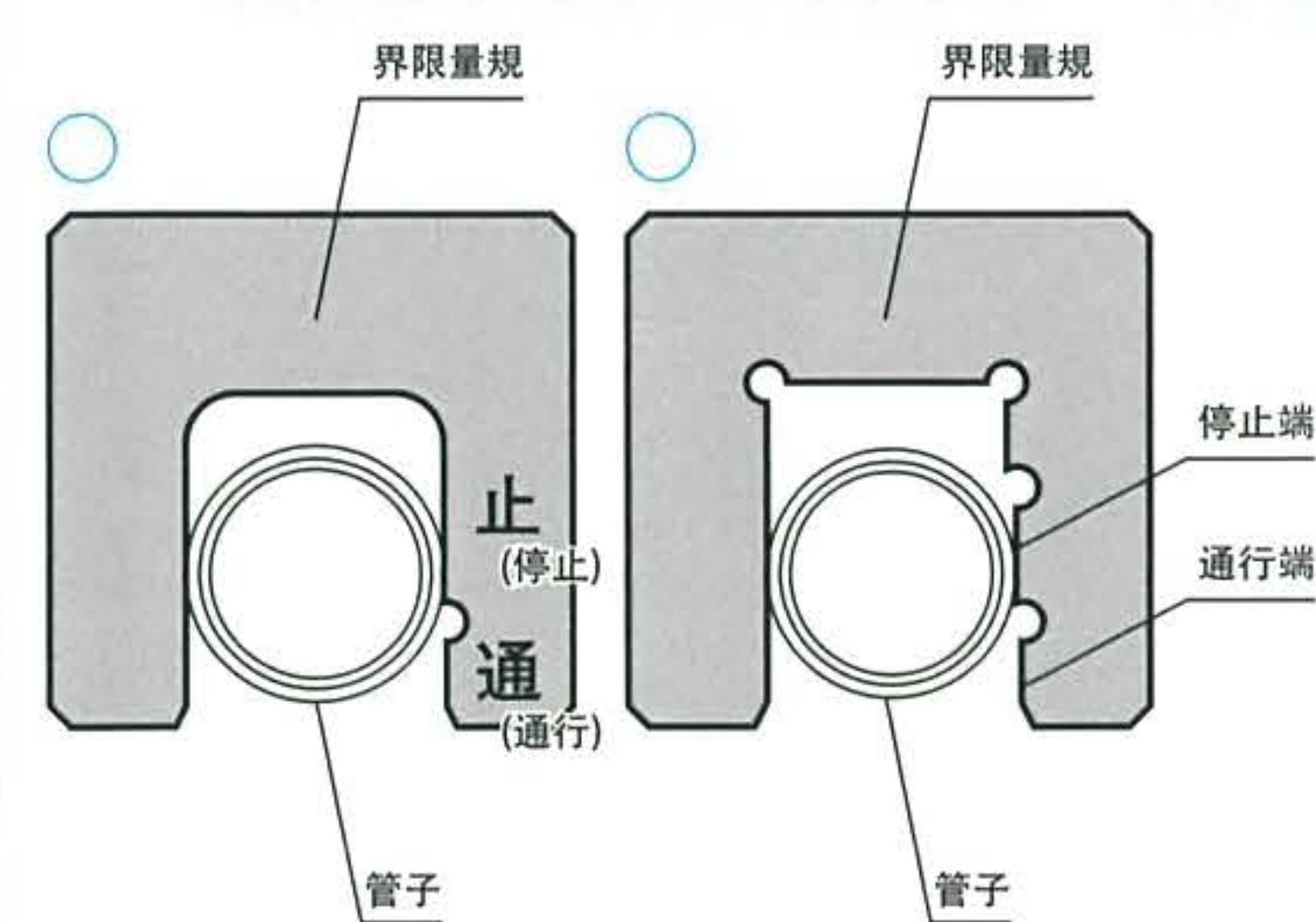
○=NE4型油壓音改變後，維持2~3秒

○=NE3型產生「喀嚓喀嚓」聲響後，  
放開手指，並按下返回鍵

X=若在中途放開，  
會造成擴管不足→導致洩漏

## ⑥作業區分：擴管部的測量

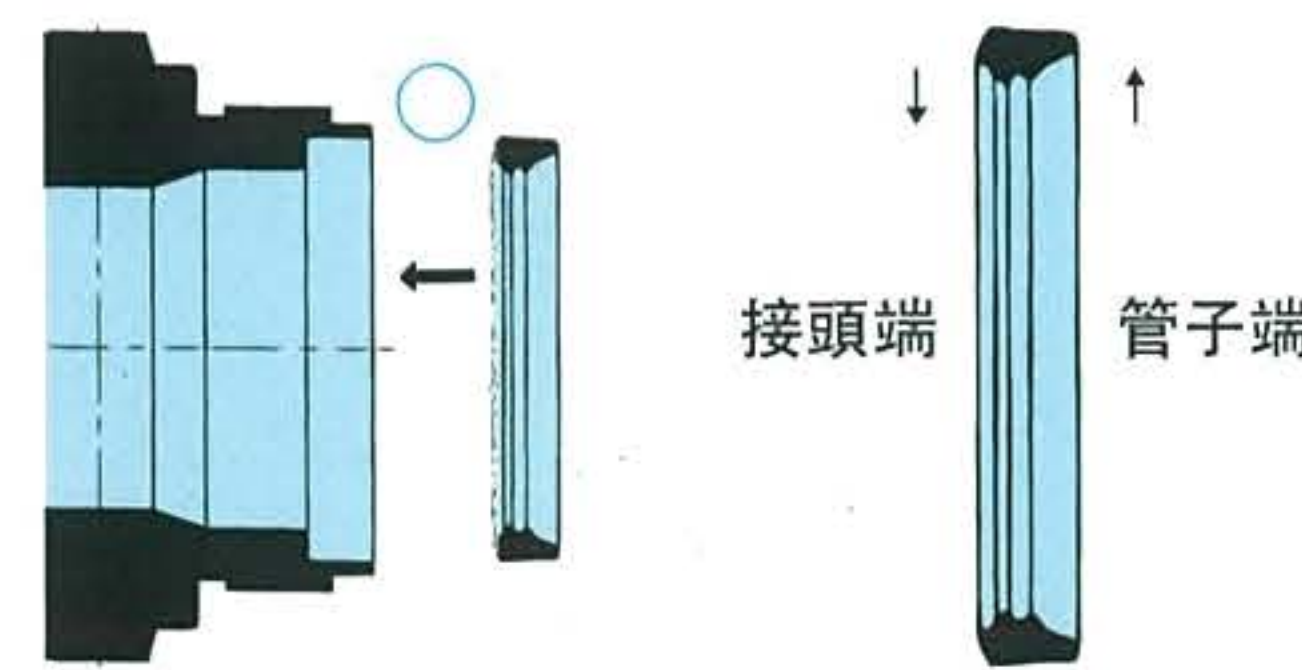
○=擴管部突出的部分只要在停止端停止即合格  
①在更換配件時實施確認。  
②50次實施一次左右。  
擴管橡膠為消耗品(壽命為400次左右)



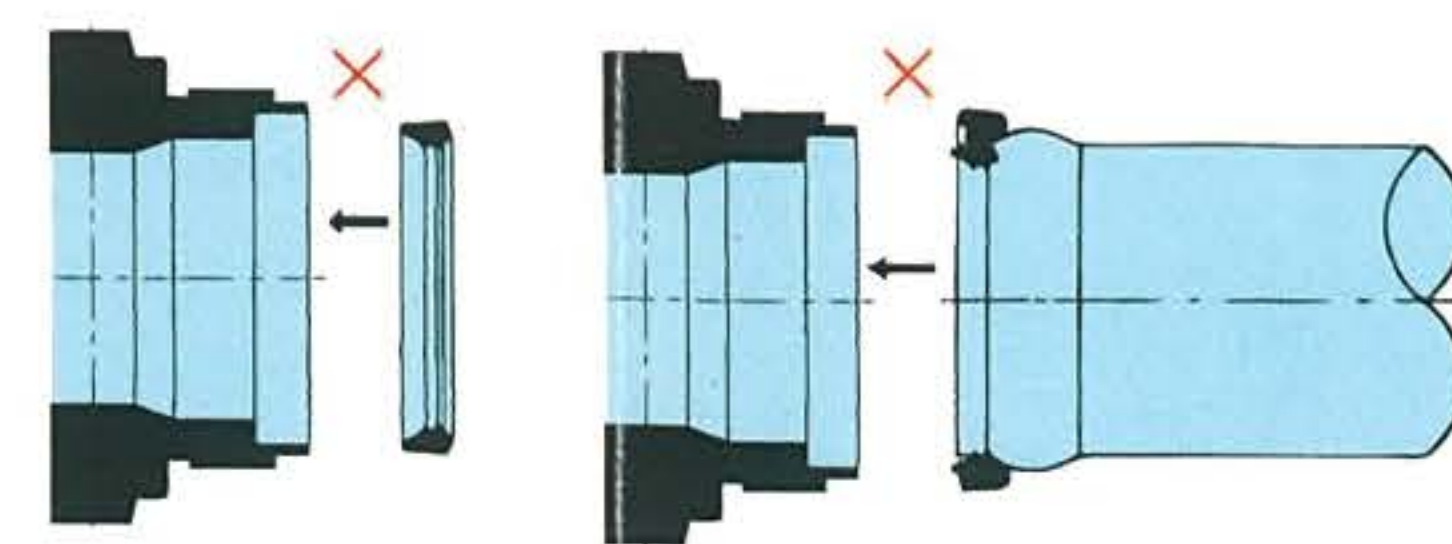
X=若通過停止端即不合格→造成洩漏  
更換擴管橡膠  
重新確認工具的鎖緊

## ⑦作業區分：橡膠墊圈的方向

○=接頭主體的組裝  
橡膠墊圈採用防脫落加工，所以並不會  
掉落。但更換橡膠墊圈時，請注意方向。



X=逆向組裝→壽命縮短，造成洩漏  
於管安裝後咬合→洩漏



## ⑧作業區分：六角螺帽的鎖入(附防忘記鎖入六角螺帽機構)

○=盤型華司鎖上至立起為止  
→不容易看到藍色部分

六角螺帽最後鎖緊時，盤型華司與接頭本身的縫隙為Max 0.1mm。

1. 鎖緊不足時，六角螺帽和接頭端面之間會  
產生縫隙，接頭增加溫度時，橡膠墊圈會  
膨脹，在六角螺帽與接頭端面之間的縫隙，  
橡膠墊圈會從間隙外漏，進而造成洩漏。

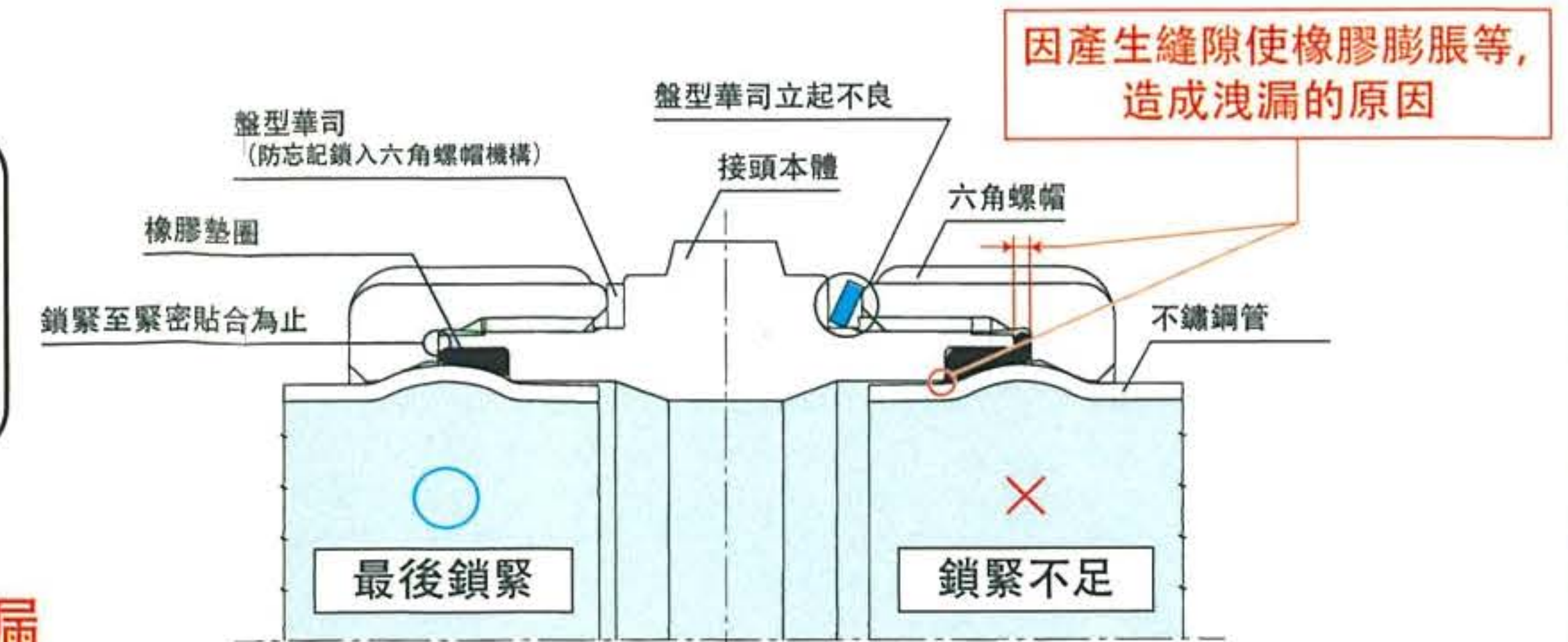
2. 要調整接頭、閥門的角度時，請在最後鎖  
緊後進行。若因手動鎖緊或不足夠的鎖緊，  
而使管子旋轉的話，會造成橡膠墊圈扭曲，  
在耐壓試驗中形成無法發現的洩漏原因。



使用的管鉗基準

13 · 20Su	250mm
25 ~ 40Su	450mm
50 · 60Su	600mm

X=鎖緊不足→洩漏



【註】詳細請詳閱施工手冊。

ON工業株式會社

岡山縣津山市上田邑3235-2  
TEL 0081-868-28-0171 (代)  
FAX 0081-868-28-4254

公司網站 <http://www.onk-net.co.jp/>  
電子郵件 [onk@onk-net.co.jp](mailto:onk@onk-net.co.jp)