

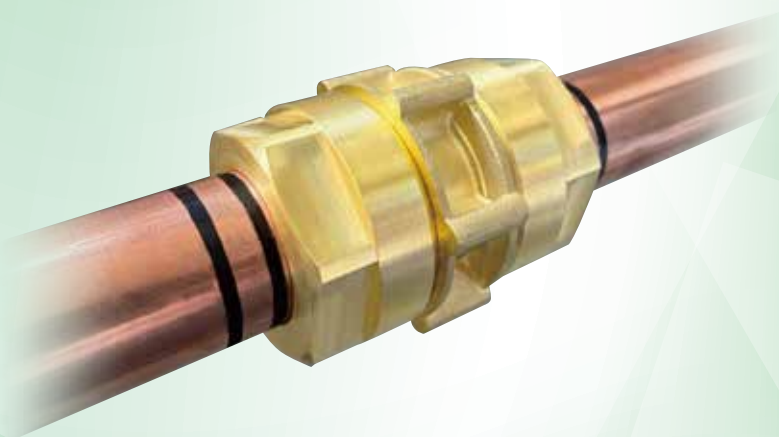
冷媒銅管用ねじ接合継手 エアロソケット

JRA GL-20 ねじ接合継手対応品

**ナットを締付けるだけの火無し継手
樹脂リングが外れたら施工完了!**

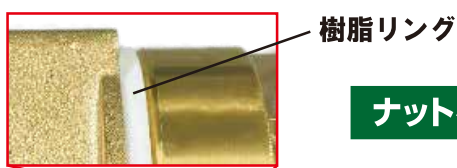
日本銅センター規格
JCDA0012
認 証 品

ISO14903
適 合 品



ナット締付け前

白い樹脂リングが見えている

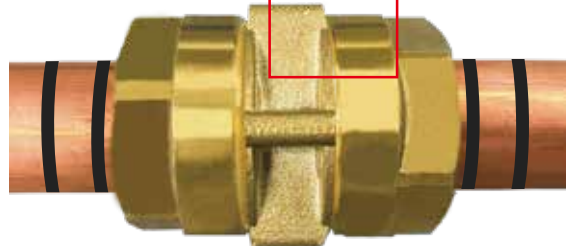
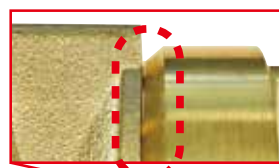


ナットを締付けると



ナット締付け後

樹脂リングが外れたら **施工完了!**



回転数やトルク管理は不要!

適用範囲

冷媒	R32	R410A	R407C
冷媒温度	-40 ~ 130℃		
最高使用圧力	4.3MPa		
適合銅管	JIS B 8607 附属書A 表A.1	国土交通省仕様	

※上記適用範囲外での使用はしないでください。

銅管サイズ		6.35	9.52	12.7	15.88	19.05	22.22	25.4	28.58	31.75	38.1
肉厚 (mm)	JIS B 8607	0.8			1.0	1.20	1.00			1.10	1.35
	国土交通省仕様						1.05	1.20	1.35	1.55	1.70
質 別		○, 1/2H				○	1/2H				
形 状		コイル管 直管					直管				

施工要領書はこちら

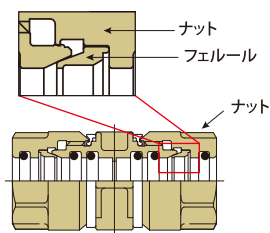
※最新版の施工要領書をQRコードから確認できない、または確認できない環境の場合は、最寄りの弊社営業所までお問い合わせください。



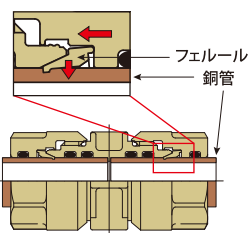
抜け防止構造

サイズ 6.35 ~ 15.88 の場合

ナットを締め付けることで…

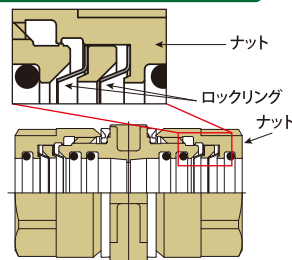


金属部品(フェール)が銅管に食い込む

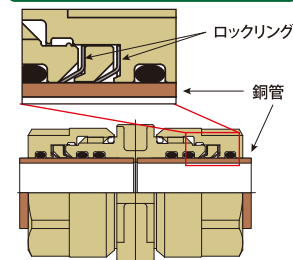


サイズ 19.05 ~ 38.1 の場合

ナットを締め付けることで…

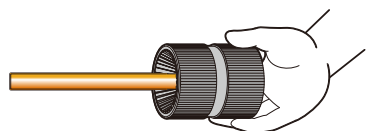


金属部品(ロックリング2枚)が銅管に食い込む



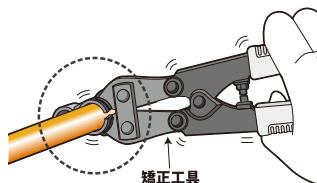
施工の流れ ❶ 施工前に必ず施工講習を受講し、最新版の施工要領書をお読みください。

1. 管外面の面取り、管内面のバリ取り



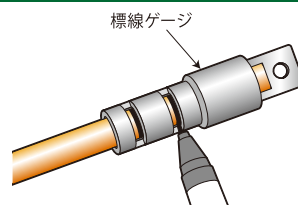
銅管ステンレス管用リーマを使用してください。

2. 管の精円矯正



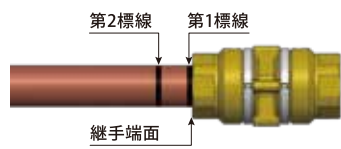
専用の矯正工具で精円矯正を行ってください。
※銅管サイズ6.35~19.05のO材のみが対象です。

3. 標線のマーキング



専用の標線ゲージに銅管を通し、指定の油性マジックで標線を2本マーキングしてください。

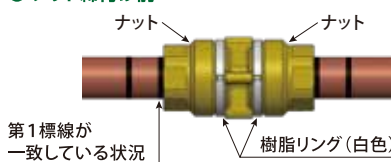
4. 銅管を継手へ挿入



継手端面と第1標線が一致するまで銅管を継手に挿入してください。

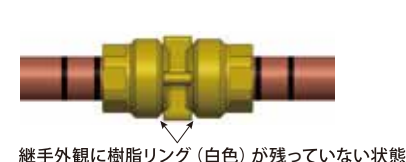
5. ナットの締込み

● ナット締付け前



樹脂リング(白色)が割れて脱落するまでナットを締めてください。

● ナット締付け後



JRA GL-20への対応について

※ JRA GL-20:2022の規格適合性を判断(認証)する第三者機関は存在しません。そのため、当社は、本継手が当規格の定める要求事項の充足性を保証することはできませんのでご了承ください。

※ JRA GL-20:2022の定める燃焼防止の適切な措置については、安全・安心の観点から当該措置が必要か、また具体的にいかなる措置が必要かについて適宜ご判断ください。

※ 「施工要領書」に記載している施工方法以外での施工や「施工上の注意点」に違反する施工などにより発生した不具合に関しては、当社は一切の責任を負いません。

❶ 施工前に必ず施工講習を受講してください

施工認定制度

施工にあたっては、施工講習を受講し、認定された方が、施工を行ってください。

受講方法

- 講習をご希望の場合は、右記QRコードまたは弊社ホームページからお申し込みください。
HPはこちら ➡ <https://www.tabuchi.co.jp/>
- WEB上で受講できない等、受講に関する不明点がございましたら、下記の電話番号または最寄りの営業所までお問い合わせください。

☎ 06-6708-1051



専用工具

■ 標線ゲージ

FOG (単体)

適用呼び径
6.35~38.1



FOGI (一体型)

適用呼び径
6.35~15.88用



■ 矯正工具

FOTW

FOTW-23 適用呼び径 6.35、9.52
FOTW-24 適用呼び径 6.35、12.7
FOTW-35 適用呼び径 9.52、15.88
FOTW-6 適用呼び径 19.05



株式会社 タブチ

〒547-0023 大阪市平野区瓜破南2丁目1番 (本社・工場)
TEL 06-6708-0150 (代) FAX 06-6708-0210

ホームページ <https://www.tabuchi.co.jp/>



HPはこちら

検索機能充実の

WEBカタログはホームページから!
TABUCHI WEB CATALOG

タブチ 検索



PRINTED 2026.9
K0116 ②(PDF)TKD