

ガチロック

特許出願中



1 ワンタッチ継手だから省施工（施工時間短縮）

2 ワンタッチ継手だから施工品質が安定（特殊技能不要）

3 火無し工法だから火災・火傷の心配なし

4 銅管から樹脂管への変換継手もラインアップ
（架橋ポリエチレン管、ポリブテン管に変換）

⚠ 注意事項

■施工上の注意点

- ・本継手の仕様をよく確認してから使用してください。
- ・本継手は給水給湯用銅管の専用継手です。冷媒、医療ガス等の用途には使用できません。
- ・継手は適用するMタイプ、Lタイプの銅管（JWWA H101、JIS H3300、JIS H3330）にのみ使用し、その他の銅管には使用しないでください。
- ・被覆銅管の皮むき作業はカッターナイフ等の刃物を使用しないでください。
- ・本継手は地中埋設には使用できません。
- ・屋外で本継手を使用する際は、必ず直射日光があたらないよう耐候性カバー及び耐候性テープ等で防護してください。また、雨水が入り込まないようにしっかりと防護してください。防護しなければ漏れの原因となります。
- ・本継手は一度施工すると外れない構造になっていますので、再使用は出来ません。
- ・本継手は絶対に分解しないでください。脱管等漏水の原因となります。
- ・近傍でロウ付けする場合は、200mm以上の距離を取り、濡れ雑巾などで本継手への熱伝導を防止してください。熱が加わると内部部品が損傷し、漏れの原因となります。
- ・本継手接合後に継手直近での曲げ加工は漏れの原因となります。必ず継手端面から50mm以上は直線部を確保してください。
- ・ベンダー等を使用して曲げた配管に継手を接合する場合に関しても、必ず曲げの影響が無く変形（扁平）の無い直線部を50mm以上確保してください。ベンダーによる曲げ傷が付いている箇所への接合は、漏れの原因となります。
- ・継手を支点にして曲げるような使い方をしないでください。
- ・既設配管に使用する場合、既設ロウ付け箇所より200mm以上離してください。
- ・落下等により変形した継手は使用しないでください。
- ・継手の差し込みは管と平行な状態で行ってください。特に拌み合わせ配管の場合は、斜めからの無理な差し込みは行わないでください。
- ・ネジ付きの継手は、先に機器へねじ込んでから管を接合してください。

■保管上の注意点

- ・炎天下や極寒の場所に放置せず、屋内に保管してください。
- ・保管場所に溶剤・ペンキなどを置かないでください。溶剤やフラックスなどが付着すると継手が劣化する恐れがあります。
- ・保管場所では、火を使用しないでください。火の粉や熱によって継手が劣化する恐れがあります。
- ・使用する直前まで個包装から取り出さないでください。継手内部にゴミ、ホコリが付着する可能性があります。
- ・直射日光の当たる所で保管しないでください。

- ・継手の施工後、銅管を1回転以上回転させないでください。
- ・継手の施工後、接合部以外の負荷がかからないよう配管固定などを行ってください。
- ・火器などによる加熱によって、製品に直接的および間接的に使用温度範囲以上の熱が伝わらないようにしてください。熱によって内部リングが損傷する恐れがあり、漏れや劣化の原因となります。
- ・継手および周辺配管の結露発生や凍結防止は、保温などの処置を行ってください。
- ・継手および周辺配管が凍結すると継手が抜け重大な事故の原因となります。
- ・施工指定工具および推奨工具を用いて施工手順通りに必ず行ってください。異なる工具および施工手順では行わないでください。
- ・管端部より50mmは、管表面にキズやほこり、髪の毛、糸くず、切り粉、加工バリなどの異物や損傷がない状態を確認してから継手を接合してください。異物や損傷がある場合は、対象部を切除した後、管端部より50mmの管表面の状態を再確認後、継手を接合してください。
- ・隠蔽部に設置する場合は点検・交換がしやすいよう配慮してください。
- ・施工に際して機械油を塗布しないでください。継手に使用しているOリングにはシリコングリスが塗布されており、使用に際して給湯器の故障等による異常高温の発生や配管時のウォーターハンマー、脈動を考慮してご使用ください。
- ・継手は使用しないでください。繊維がシール部に付着すると漏れの原因となります。
- ・継手に溶剤や接着剤、フラックスなどが付着した場合は、継手が劣化し破損する原因となります。また、溶剤等の雰囲気中にある場合も破損する原因となります。
- ・本継手は施工要領書に基づき正しく施工された場合に確実な成果を發揮します。施工手順の省略は事故の原因となり、原則補償の対象外となります。
- ・エコキュート配管の接合に使用しないでください。使用温度範囲以上になり漏れや劣化の原因となります。

エルボ

WOC-KE						
サイズ	品番	品目コード	定価	入数	L	D
15.88	WOC15.88-KE	32990302	2,100	15	38	28.5
22.22	WOC22.22-KE	32990303	2,800	10	43	35.5

表中の寸法：mm

チーズ

WOC-T							
サイズ	品番	品目コード	定価	入数	L1	L2	D
15.88	WOC15.88-T	32990402	3,200	10	76	38	28.5
22.22	WOC22.22-T	32990403	4,200	10	86	43	35.5

表中の寸法：mm

変換ソケット 樹脂管

WOC-OT						
サイズ	品番	品目コード	定価	入数	L	D
12.7x10	WOC12.7-OT10	32990541	2,300	45	63.5	25.5
12.7x13	WOC12.7-OT13	32990551	2,400	30	62	25.5
15.88x13	WOC15.88-OT13	32990552	2,500	30	62.5	28.5
22.22x13	WOC22.22-OT13	32990553	2,800	20	66	35.5

表中の寸法：mm

樹脂管の適用管種 JIS K 6769 架橋ポリエチレン管 M種(XM)
JIS K 6778 ポリブテン管 J種
JIS K 6787 水道用架橋ポリエチレン管 M種(XM)

施工工具

★マークは継手の施工を行う上で必須となる専用工具です。

★ 標線ゲージ (専用工具)

呼び径	品番	定価
12.7用	FOG-4	¥4,000
15.88用	FOG-5	¥4,500
22.22用	FOG-7	¥8,500

※接合部の銅管寸法が許容範囲内に入っているかの確認に使用します。当たり面まで挿し込めたら、継手の管挿入量を目視確認する標線を2本マーキングします。



■ 専用マジック (専用工具)

品名	品番	定価
専用マジック	FOM-1	¥160

※標線のマーキング用マジック



■ ユニバーサルリーマ (市販品)

品名	品番	備考	定価
ユニバーサルリーマ	R11006X	適応φ6~35mm	¥15,400

※銅管端面のバリ取りと管端外面の面取りに使用します。

※市販品を使用される場合は、銅管ステンレス管で、40枚程度程度の刃数の多いものを使用してください。



■ 矯正工具 (専用工具)

呼び径	品番	定価
12.7用	FOTW-24	¥18,500
15.88用	FOTW-35	¥18,500
22.22用	FOTW-7	¥44,800

※接合部の銅管の隅角を矯正します。



■ ミニカッタ (市販品)

品名	品番	備考	定価
ミニカッタ28	R70015	適応φ3~28mm	¥4,520
カッタホイール	R70017	メンテ部品	¥1,440

※銅管の切断に使用します。

※市販品を使用される場合は、銅管用のものを使用してください。



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/> ホームページはこちら▶



検索機能充実の **T&C WEBカタログ** はホームページから!
タブチ WEB CATALOG

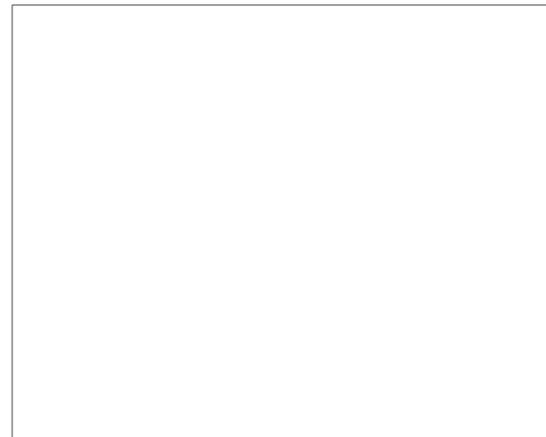
商品の問合せは **0120-481-130**
受付時間 9:00~18:00 (土・日・祝日・夏季休暇・年末年始を除く)

札幌支店	T062-0803	北海道札幌市豊平区豊平三条1丁目1-14	札幌	011-814-8111
盛岡支店	T020-0686	岩手県盛岡市本宮4丁目1番6号 トーテビル3-2号	盛岡	019-656-5011
仙台支店	T981-3133	宮城県仙台市泉区泉中央4-19-1 プラナ泉中央206号室	仙台	022-380-8801
高崎支店	T370-0045	群馬県高崎市東町187-2 布施ビルA号室	高崎	027-323-1124
新潟営業所	T950-0075	新潟県新潟市中央区沼垂東1-8-14 沼垂東1ビルA	新潟	025-240-9280
土浦支店	T300-0068	茨城県土浦市北町3-29-1 第2光栄ビル102号室	土浦	028-535-3520
宇土支店	T282-0033	千葉県北習志野区本郷2丁目4-30 専修本郷2ビル401号	宇土	043-275-6588
さいたま支店	T330-0063	埼玉県さいたま市浦和区高砂3-17-21 高砂武蔵ビル6F	浦和	048-872-2203
さいたま営業所	T350-1165	埼玉県川越市南台2-7-33	川越	049-211-0023
多摩支店	T186-0011	東京都国立市台保9984	多摩	042-580-1850
東京支店	T108-0073	東京都港区三田3-11-36 三田日東ビル8F	東京	03-689-2620
東京北支店	T125-0042	東京都葛飾区金町6-13-4 エレガンスタカハン101	東京	03-6231-3510
横浜支店	T231-0033	神奈川県横浜市中区長者町5-48-1 OK長者ビルディング702	横浜	045-261-0800
静岡支店	T420-0047	静岡県静岡市南区清岡町1-17	静岡	054-653-5530
金沢支店	T920-0038	石川県金沢市京野中町1丁目36番	石川	076-221-0640
名古屋支店	T467-0031	愛知県名古屋市中区瑞穂区徳作町1-6 1F	名古屋	052-855-2185
名古屋北支店	T491-0858	愛知県一宮市栄1-3-29 東海ビル2F	一宮	0586-80-5015
京都支店	T612-8433	京都府京都市伏見区深草善善寺町3-45 ボインシアビル1F	京都	075-605-7380
大阪第1支店	T547-0023	大阪府大阪市平野区瓜破南2丁目1番	大阪	06-6708-0152
大阪第2支店	T547-0023	大阪府大阪市平野区瓜破南2丁目1番	大阪	06-6708-0152
大阪北営業所	T567-0825	大阪府茨木市田園町8-18 ビアリッツ茨木1F	茨木	072-638-2530
神戸支店	T662-0864	兵庫県西宮市丹波町1-20	西宮	0798-61-6300
岡山支店	T700-0845	岡山県岡山市南区新保100-30	岡山	086-222-5301
広島支店	T731-0113	広島県広島市安佐南区西原3丁目16番22号	広島	082-832-4355
松山営業所	T794-0031	愛媛県松山市本町1156番地21	松山	089-971-5600
福岡支店	T912-0016	福岡県福岡市博多区博多駅前4丁目15番31号	福岡	092-441-8421
熊本営業所	T862-0950	熊本県熊本市中央区水前寺6丁目6番6号 松江ビル1F	熊本	096-283-8520
鹿児島営業所	T880-0046	鹿児島県鹿児島市西田3丁目8番21号	鹿児島	099-250-1090
沖縄支店	T930-0034	沖縄県那覇市盛道335番地10	那覇	098-867-9121
大阪住設事業課	T541-0054	大阪府大阪市中央区南本町3丁目6番14号 イトゥビル6F	大阪	06-4704-6601
東京住設事業課	T108-0073	東京都港区三田3-11-36 三田日東ビル8F	東京	03-6899-2630
大阪特販	T541-0054	大阪府大阪市中央区南本町3丁目6番14号 イトゥビル6F	大阪	06-4704-6602
名古屋特販	T467-0831	愛知県名古屋市中区瑞穂区徳作町1-6 1F	名古屋	052-855-2185
東京特販	T108-0073	東京都港区三田3-11-36 三田日東ビル8F	東京	03-6899-2630
リチール課	T108-0073	東京都港区三田3-11-36 三田日東ビル8F	東京	03-6899-2630



本社・工場 本社

安全に関する **ご注意**
●使用条件をご確認の上、器具を選定ください。
●使用前に「施工要領書」をよく読んで正しくお使いください。
●取扱いを誤りますと、故障や事故及び、財産損害発生の恐れがあります。



●このカタログは2024年6月現在のものです。
●印刷インキの性質上、現物と多少の差があります。
●価格はすべて消費税抜きです。
●本誌に掲載されている品名・仕様等は、予告無く変更あるいは製造を中止する場合があります。
●ご使用の際には必ず内容をご確認ください。
PRINTED 2025.12
K0095 ©(1)SK

仕様・構造

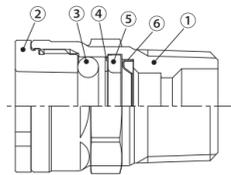
仕様

使用温度範囲	0~75℃ (凍結しない温度)		
使用圧力範囲	1.0MPa 以下		
適用銅管 (M、Lタイプ)	JWWA H101	JIS H3300	JIS H3330※1

※1 被覆を剥がして使用してください。

銅管サイズ	12.7 (10A)		15.88 (15A)		22.22 (20A)			
	M	L	M	L	M	L		
肉厚	M	0.64mm	0.71mm	0.81mm	M	0.89mm	1.02mm	1.14mm
	L	0.64mm	0.71mm	0.81mm	L	0.89mm	1.02mm	1.14mm

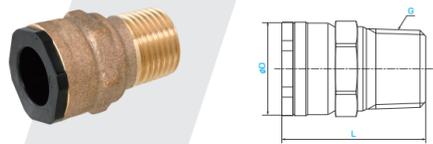
構造



No.	部品名	材質
①	銅	青銅
②	ナット	樹脂
③	Oリング	合成ゴム
④	ワッシャー	樹脂
⑤	止め輪	樹脂
⑥	ロックリング	ステンレス

ラインナップ

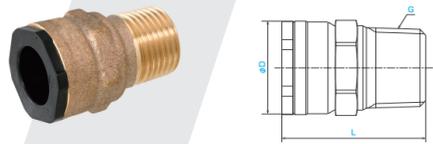
オスアダプター (テーパネジ)



表中の寸法：mm

WOC-M							
サイズ	品番	品目コード	定価	入数	L	G	D
12.7	WOC12.7-M	32990001	2,200	40	39	R1/2	25.5
15.88	WOC15.88-M	32990002	2,400	40	43	R1/2	28.5
22.22	WOC22.22-M	32990003	3,000	30	45.5	R3/4	35.5

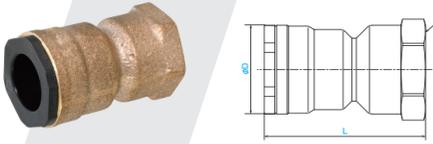
オスアダプター (平行ネジ)



表中の寸法：mm

WOC-MG							
サイズ	品番	品目コード	定価	入数	L	G	D
12.7	WOC12.7-MG	32990601	2,200	40	39	G1/2	25.5
15.88	WOC15.88-MG	32990602	2,400	40	43	G1/2	28.5
22.22	WOC22.22-MG	32990603	3,000	30	45.5	G3/4	35.5

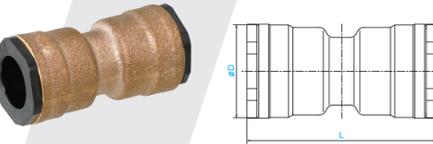
メスアダプター



表中の寸法：mm

WOC-F							
サイズ	品番	品目コード	定価	入数	L	G	D
12.7	WOC12.7-F	32990101	2,200	35	46	Rc1/2	25.5
15.88	WOC15.88-F	32990102	2,400	35	46	Rc1/2	28.5
22.22	WOC22.22-F	32990103	3,000	30	48	Rc3/4	35.5

ソケット



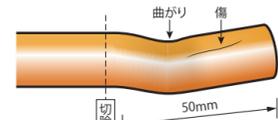
表中の寸法：mm

WOC-K							
サイズ	品番	品目コード	定価	入数	L	D	
15.88	WOC15.88-K	32990202	2,000	30	57	25.5	
22.22	WOC22.22-K	32990203	2,600	20	61	28.5	
22.22x15.88	WOC22.22x15.88-K	32990232	3,000	20	59	35.5	

施工手順

施工前には必ず「施工要領書」をよくお読みください。

① 管の確認



・管端から50mmの範囲で管に傷・曲がり・扁平・熱劣化・内外面への異物付着がある場合は、その箇所を切除してください。

⊗ カッターナイフ等の縦キスは漏れの原因となるため厳禁です。

⚠ 継手からの漏れの原因となりますので、銅管表面に傷がある場合は管を切除してください。

⚠ 管の切断はローラーカッターを使用し、直角に切断してください。また、端面の変形防止のため徐々に切り込んでください。【推奨品 ミニカッタ28 品番: R70015】

⚠ 外面被覆銅管に使用する場合は予め外面被覆を切除してください。その時、銅管表面に傷を付けないように注意してください。

⚠ 既設管を使用する際は、耐水ペーパー (#1000以上) で管表面を円周方向に磨き、管端から50mmの範囲で管表面に光沢が出る程度に酸化物を除去してください。その際、研磨粉などが管内に入り込まないように注意し、管表面に付着した研磨粉はウエスで拭き取ってください。耐水ペーパーにより異物やフラックスなどが除去できない場合は管を切除してください。異物やフラックスなどが付着した状態で継手を挿入した場合、漏れの原因となります。

(使用可能) 異物除去できた場合の銅管表面



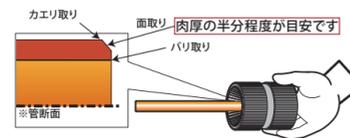
(使用不可) 銅管表面の異物付着



(使用不可) 異物除去できなかった場合の銅管表面



② 管内面のバリ取り・管外面の面取り



・内面のバリ取りを行ってください。
・念入りに外面の面取りを行ってください。

⚠ 切り屑は管内に残らないよう取り除いてください。

⚠ バイブリーマは銅管ステンレス管用 (40枚程度程度の刃数が多いもの) をご使用ください。【推奨品 ユニバーサルリーマ 品番: R11006X】

⚠ 外面の面取りは施工性とシール性にとって非常に重要な作業です。面取りが小さいと施工性が悪くなるとともにシール部品を傷つけ漏れる可能性がありますので、丁寧に作業を行ってください。

⚠ 管内面にバリが残る場合は、スクレーパーを用いて、バリ取りを行ってください。

⚠ 面取り時に発生する切り屑が目に入らないように、保護メガネを着用して、作業を行ってください。

⚠ 管外面にカエリが発生する場合は、耐水ペーパー (#1000以上) で円周方向に磨いて、カエリを除去してください。

③ 標線のマーキング



・標線ゲージに管を通し、管端面が確認窓の当たり面に当たっていることを確認した後、指定の油性マジックで標線2本をマーキングしてください。
・専用工具【標線ゲージ 品番: F0G】を必ず使用してください。

⚠ 管端側のカベに油性マジックを沿わせて標線をマーキングしてください。【指定品: 寺西化学工業製マジックインキ細書き用No.500】
【指定品: ゼブラ製マジック細】
【指定品: 専用マジック】

⊗ 指定品以外の油性マジックは絶対に使用しないでください。銅管に錆の巣状腐食が発生し、漏れる可能性があります。

⚠ 管端面が確認窓の当たり面までスムーズに挿入出来ない場合は、管寸法が許容範囲外になっているか、管の曲がり大きいことが考えられますので曲がり大きい部分の切除を行い②の工程からやり直さか、もしくは、次のページの手順にそって管の楕円矯正を行ってください。(★)

★ 管の楕円矯正

【当社矯正工具】



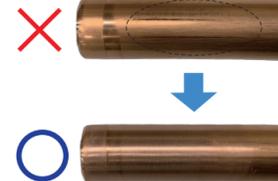
※1 (管の曲がりを矯正する工具ではありません)

・矯正工具で、管端の楕円矯正を行います。矯正工具を管端面に合わせた状態で、円周方向に2~3回程度を目安に位置を変え、管が標線ゲージに入るまで矯正してください。
・専用工具【矯正工具 品番: F0TW】を必ず使用してください。
・矯正後、必ず標線ゲージに管を通し、管端面が確認窓の当たり面に当たっていることを確認した後、指定の油性マジックで標線2本をマーキングしてください。

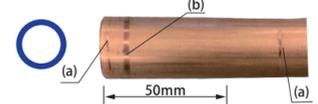
⊗ 楕円矯正は継手挿入のみ行うため、銅管を矯正工具で挟んだ状態で管軸方向にスライドさせないでください。スライドさせることにより管に傷が発生し、漏れの原因となります。

⚠ 必ず銅管のサイズに対応した矯正工具を使用してください。誤った組合せで使用すると銅管に変形や傷がつき、漏れの原因となります。

⚠ 曲がりがある管を矯正工具で楕円矯正した際に、銅管表面に擦れ痕がつく場合があります。その場合、管端から50mm以内にある擦れ痕(◆)については、漏れの原因となるため、耐水ペーパー (#1000以上) で円周方向に磨いてください。特に爪で引っ掛かる程の擦れ痕は必ず耐水ペーパーで磨いてください。



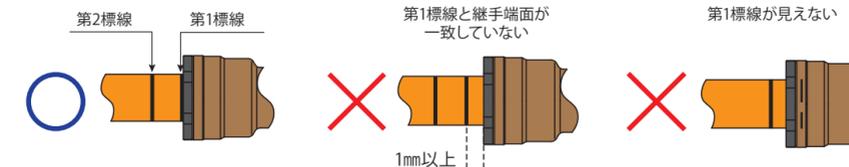
(◆) ただし、矯正工具による【以下の写真(a)管端および管端から50mmを超える位置についた擦れ痕や【以下の写真(b)管切断時のローラーカッターによる擦れ痕は、継手の性能に影響しません。



⊗ 矯正工具は銅管端面の楕円形状を矯正するための工具です。銅管の曲がりを矯正する工具ではありません。

⊗ 矯正工具は銅管の楕円を矯正する目的以外で使用しないでください。破損、漏れや矯正工具の機能低下の原因となります。

④ 管を継手へ挿入



・管を継手の奥に当たるまで挿入してください。このとき、継手端面と第1標線が一致していれば、適正な位置まで管が挿入されています。

⚠ 第1標線と継手端面に1mm以上の隙間がある場合は挿入不足です。さらに差し込んでください。

⚠ 第1標線が継手内部に隠れて見えない場合、マーキング時に管端が標線ゲージの当たり面に当たっていない状態でマーキングされた可能性があります。これは、管寸法が許容範囲外であったり、曲がり大きい管を無理矢理差し込んだことが考えられます。この場合、漏れにつながる恐れがあるため、新品の継手を用いて施工をやり直してください。

⚠ 内圧を負荷した際に、銅管が管軸方向に多少動くことがありますが、第1標線と継手端面の隙間が1mm未満であれば、性能・機能に全く問題はありません。(但し、標準施工および製品仕様内での使用の場合に限る)

⚠ 「変換ソケット樹脂管」の樹脂管側の施工に関しては右のQRコードから「アグナ施工要領書 P.4」を必ずご確認ください。



アグナ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、または確認出来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。

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、または確認出来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。

