

ホースアセンブリ方法

キャンパカ継手

アセンブリ方法

1 準備



使用条件に適したホース、継手、ホースカッター、白ペン、トルクレンチ、シールテープ、取り外し治具を用意します。

注意 キャンパカは落下させるとニップル部が飛び出し、ホース挿入が出来なくなる場合があります。取り扱いに注意してください。

2 キャンパカ継手の機器への取付



CAタイプの場合
テーパねじ部にシールテープを巻き、機器のテーパめねじ部に、規定トルクで接続してください。

CEタイプの場合
アダプタを機器に取り付け、キャンパカをアダプタと規定トルクで接続してください。

●推奨締付トルク (N・m)

ねじサイズ	管用テーパねじ Rネジ	管用平行ねじ Gネジ
1/8	10~15	15
1/4	25~30	25
3/8	45~50	34
1/2	60~70	59

- 注意** 規定トルク以上で締め付けた場合は、継手破損の原因となります。
- 注意** キャンパカ継手は、ホース端部をソケットの円周溝に合わせてマークし、挿入確認を行ってください。
- 注意** キャンパカ継手は、指定するホース以外には使用できません。

ホース品番	ホースクランプ位置
3130-02、F3130-02	200mm以上
1000-04、1400-04、F3130-04	350mm以上
1000-06、1400-06、F3130-06	400mm以上
1000-08、F3130-08	500mm以上

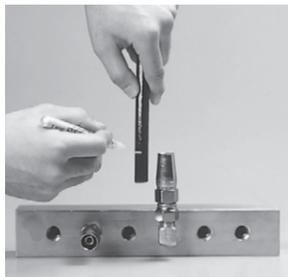
3 ホースのカット



切り口が直角になるように専用ホースカッターを使用して切断します。

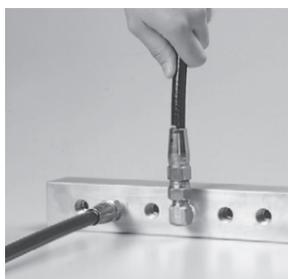
- 警告** カッターの刃物部には触れないでください。
- 注意** 切り口が斜めになっている場合は、ホース抜けや漏れの原因となります。
- 注意** 刃物の切れ味が悪くなると切断面が楕円になり、ホース挿入時にニップルリングが外れ、漏れの原因となりますので、カッターを交換してください。

4 ホース挿入長さのマーク



図のように、ホース端部を継手ソケットの円周溝に合わせ、白ペンを使ってホースにマークします。

5 キャンパカ継手へホースの挿入



継手にマーク位置まで、まっすぐにホースを挿入します。ホースの他端側も2~5の要領で作業を行ってください。

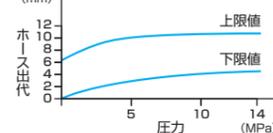
- 警告** 指定された長さに正しく挿入されていない場合は、ホース抜けや漏れの原因となります。
- 注意** ホースを斜めに挿入すると中の部品(クリッパー)が変形し挿入できなくなる場合があります。

6 ホースアセンブリ完了確認

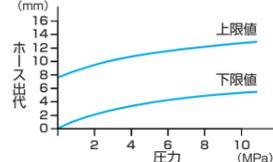


加圧することにより、圧力に応じた適切なホースの過締めが行われます。

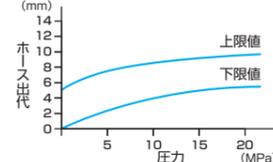
●加圧によるホース移動量
1000、1400シリーズ
(mm)



3130-04・06・08シリーズ
(mm)

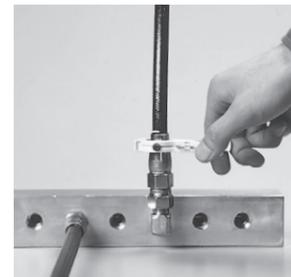


3130-02、F3130-02シリーズ
(mm)



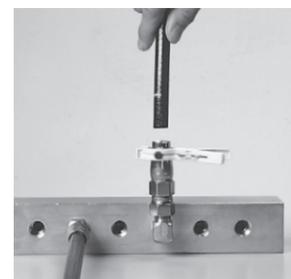
- 注意** 加圧するとホースが移動し、配管長さが長くなるので、機器との干渉、ホースの折れがないか確認してください。

7 ホースの取り外し①



取り外し方法
(加圧前に限り取り外し可能)
取り外し治具の先端突起部(2カ所)を継手ソケット側面の穴に差し込みます。

8 ホースの取り外し②



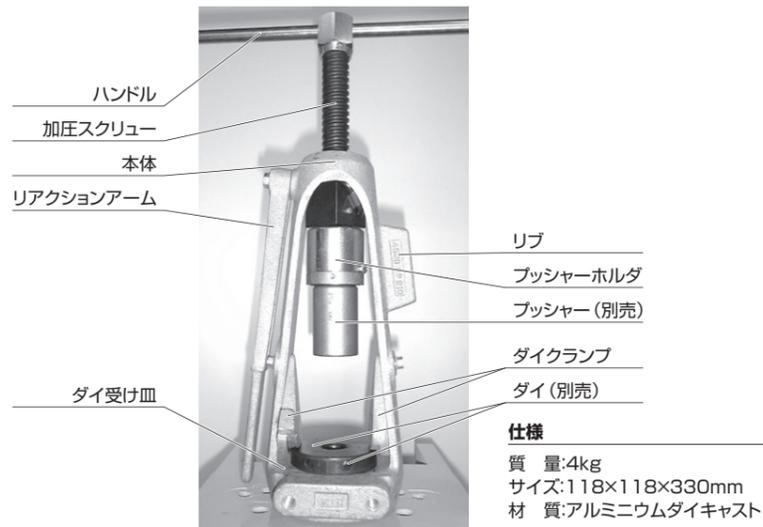
1度ホースを継手に押し込んだ後、ゆっくりとホースを引き抜きます。

- 注意** 加圧後はホースを取り外すことはできません。無理に取り外すと、ホースおよび継手内部部品が破損し、ホース抜け、漏れの原因となります。
- 注意** 加圧後のホースおよび継手の再使用はできません。

※加圧前にホースを引張らないでください。

スウェイジ継手(マーク10利用の場合)

構成と仕様



マーク10の設置方法は、以下の3通りがあります。

1 バイスに固定する(推奨)

リップ部をバイスで挟んで固定します。
(本書では、バイスに固定する方法で表記しています。)

2 床に寝かせる

リアクションアームを支えにして、床に寝かせます。

アセンブリ方法

1 準備



使用条件に適したホース、スウェイジ継手、プッシャー、ダイ、ホースカッター、ホールディングダイ、潤滑油[※]、プラスチックハンマー、スケール、白ペンを用意します。

※潤滑油…
スチール製継手：日本工作油PG3740
ステンレス製継手：
呼称サイズ02~12：JX日産日石エネルギー-CFH68
呼称サイズ16：JX日産日石エネルギー-DPX100

☞ご購入時に、1セットにつき潤滑油(スチール製継手用)50ccボトルが付いています。

⚠注意 当社指定の潤滑油を塗布していない場合は、メッキはがれやソケット座屈など、継手破損の原因となります。

2 ホースのカット



ホースアセンブリ長さからホース切断長さを決定し、切り口が直角になるように専用ホースカッターを使用して切断します。

※1100シリーズホースなどワイヤーブレードホースをカットする際は、あらかじめカット後のワイヤー分解を防止する為、カット部分をビニールテープなどで固定し、固定部分を市販のワイヤーカッターなどでカットしてください。ただし、金具に挿入する際は、ビニールテープを必ず取り外してください。

- ⚠警告 カッターの刃物部には触れないでください。
- ⚠注意 切り口が斜めになっている場合は、ホース抜けや漏れの原因となります。
- ⚠注意 刃物の切れ味が悪くなると、正しくアセンブリできません。ホースカッターを取り替えてください。

3 ホース挿入長さのマーク



継手に挿入するホース長さをスケールで計り、その位置に白ペンを使ってホースにマークします。

☞挿入長さマークは、継手加締め後の確認ができるように2mm程度の太さのマーキングを推奨します。

4 継手の挿入準備



ホース内面に清浄な潤滑油を塗布し、継手をホース挿入長さのマーク位置まで挿入します。

入りにくい時は、ホールディングダイを使ってバイスに固定し、プラスチックハンマーをご使用ください。

⚠注意 指定された長さに正しく挿入されていない場合、ホース抜けや漏れ、継手破損の原因となります。

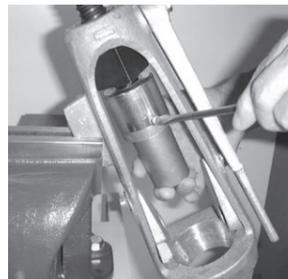
5 マーク10の固定



マーク10のリップ部をバイスに固定した後、加圧スクリューを最上部まで上げます。その時、ダイクランプは写真のように開いておきます。

⚠注意 手を離すと、自重によりプッシャーホルダが下がりますので、手を挟まないように注意してください。

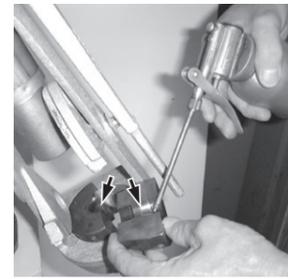
6 プッシャーの取付



プッシャーホルダにプッシャーを取り付けます。プッシャーが自由に回転する程度にプッシャーホルダのねじを(手で)回して、プッシャーを固定します。その際、プッシャーが回転するか確認してください。

⚠注意 間違ったプッシャーを使用した場合は、ホース抜けや漏れ、継手破損の原因となります。

7 潤滑油の塗布



ダイ内面に潤滑油を塗布します。

※潤滑油…
スチール製継手：日本工作油PG3740
ステンレス製継手：
呼称サイズ02~12：JX日産日石エネルギー-CFH68
呼称サイズ16：JX日産日石エネルギー-DPX100

⚠注意 当社指定の潤滑油を塗布していない場合は、メッキはがれやソケット座屈など、継手破損の原因となります。

8 ダイの固定(片方)



テーパになった受け皿に、ダイの片方を固定します。

⚠注意 間違ったダイを使用した場合は、ホース抜けや漏れ、継手破損の原因となります。

9 プッシャーへの挿入



ホースを挿入した継手をプッシャー内に差し込みます。

10 ダイの固定(残り片方)



ダイの残りの片方を受け皿に入れ、ダイクランプを回してダイをロックし、しっかりと固定します。

⚠注意 ダイに手を入れないでください。

11 ダイ継手の位置合わせ



ダイ受け皿の下方の位置で左手でホースを持ち、できるだけまっすぐに継手をプッシャーに押し付けながら、右手で加圧スクリューを時計方向に回転させ、プッシャーを下降させます。その時、ダイの穴に継手端部が一致しているように位置を合わせながら下降させます。

⚠注意 ダイの穴に継手端部が一致していない場合は、ソケット部分のかじり(傷)など、継手破損の原因となります。

12 ハンドルの回転



加圧スクリューのハンドルを取り付け、両手で時計方向に回し、プッシャーを下降させます。プッシャーがダイに接触するまで、締め付けてください。

- ⚠注意 プッシャーとダイが接触するまで下降させない場合は、加締不足となり、ホース抜けや漏れの原因となります。
- ⚠注意 プッシャーとダイが接触した後、無理な力を加えないでください。機械故障の原因となります。
- ⚠注意 ハンドルは急に放さないでください。ハンドルが戻って危険です。
- ⚠注意 手を挟まないように注意して作業を行ってください。

13 ホースアセンブリの取り外し



ダイクランプを外し、加圧スクリューを反時計方向に回しプッシャーを上昇させて、ダイからホースアセンブリを取り外してください。取り外しにくい時は、プラスチックハンマーでダイを軽く叩いてください。

⚠注意 ダイの落下に注意してください。

14 ホースアセンブリ終了



⚠注意 ダイは、内面のゴミ、ほこりを除去し、防錆のため、薄く油を塗布して保管してください。

15 ホースアセンブリ後の完成確認

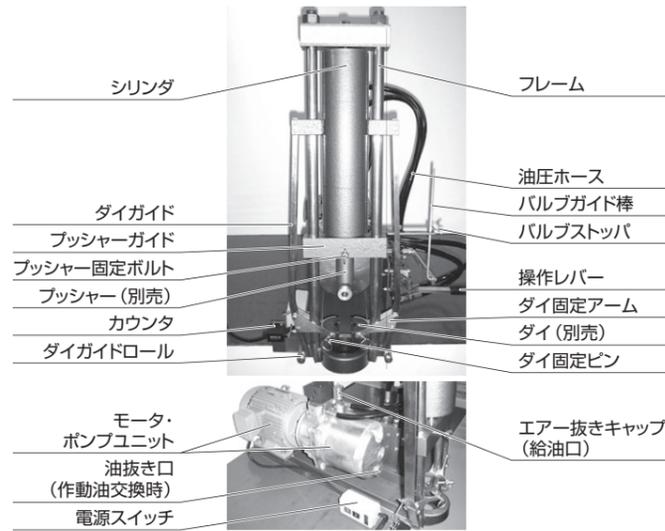


- ①加締径のチェック(P.63参照)
 - ②ホース挿入長さのマーク位置のチェック
(破損がないか、ダイの跡がすれていないか)
 - ③継手外観チェック
(破損がないか、ダイの跡がすれていないか)
 - ④ホース外観チェック
(折れ、キズがないか)
- 上記確認で異常のある場合は、そのホースアセンブリ品はご使用できません。

☞運転上の注意事項、各部の微調整、保守・点検など、詳細については現品に添付の取扱説明書を参照してください。

スウェイジ継手（マーク9利用の場合）

構成と仕様



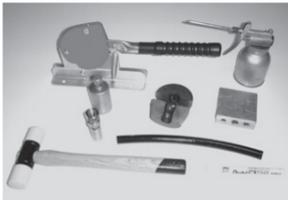
仕様

質量：106kg
サイズ：520×820×800mm
電動モータ：3相 200V 2.2kw
油圧ポンプ：最高圧力14.3MPa
使用圧力11.2MPa
（リリーフ圧設定済）
油圧シリンダ：複動特殊シリンダ
ストローク 150mm
使用油：タービン油 VG46相当

※設置方法や電気配線など、詳細については現品に添付の取扱説明書を参照してください。

アセンブリ方法

1 準備



使用条件に適したホース、スウェイジ継手、プッシャー、ダイ、ホースカッター、ホールディングダイ、潤滑油※、プラスチックハンマー、スケール、白ペンを用意します。

※潤滑油…
スチール製継手：日本工作油PG3740
ステンレス製継手：
呼称サイズ02~12：JX日産日石エネルギー-CFH68
呼称サイズ16：JX日産日石エネルギー-DPX100

※ご購入時に、1セットにつき潤滑油（スチール製継手用）50ccボトルが付いています。

⚠注意 当社指定の潤滑油を塗布していない場合は、メッキはがれやソケット座屈など、継手破損の原因となります。

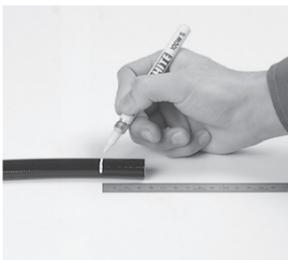
2 ホースのカット



ホースアセンブリ長さからホース切断長さを決定し、切り口が直角になるように専用ホースカッターを使用して切断します。

⚠警告 カッターの刃物部には触れないでください。
⚠注意 切り口が斜めになっている場合は、ホース抜けや漏れの原因となります。
⚠注意 刃物の切れ味が悪くなると、正しくアセンブリできません。ホースカッターを取り替えてください。

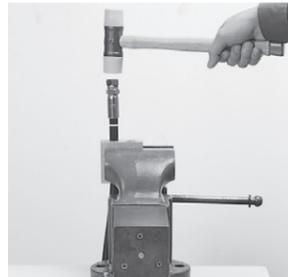
3 ホース挿入長さのマーク



継手に挿入するホース長さをスケールで計り、その位置に白ペンを使ってホースにマークします。

※挿入長さマークは、継手加締め後の確認ができるように2mm程度の太さのマーキングを推奨します。

4 継手の挿入準備



ホース内面に清浄な潤滑油を塗布し、継手をホース挿入長さのマーク位置まで挿入します。

入りにくい時は、ホールディングダイを使ってバイスに固定し、プラスチックハンマーをご使用ください。

⚠注意 指定された長さに正しく挿入されていない場合、ホース抜けや漏れ、継手破損の原因となります。

5 プッシャーホルダの上昇



操作レバーを奥に押し、プッシャーホルダを上昇させておきます。

⚠警告 ダイ・プッシャーが取り付いていない状態で、プッシャーホルダを下降させないでください。機械破損や、ケガにつながる恐れがあります。

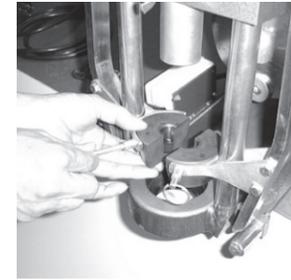
6 プッシャーの取付



プッシャーホルダにプッシャーを取り付けます。プッシャーが自由に回転する程度にプッシャーホルダのねじを手で回して、プッシャーを固定します。

⚠警告 必ず電源を止めてから作業してください。
⚠注意 間違ったプッシャーを使用した場合は、ホース抜けや漏れ、継手破損の原因となります。

7 ダイの固定



ダイを、ダイ固定アームに固定ピンで取り付けます。

⚠警告 必ず電源を止めてから作業してください。
⚠注意 間違ったダイを使用した場合は、ホース抜けや漏れ、継手破損の原因となります。

8 潤滑油の塗布



ダイ内面に、当社指定の潤滑油を塗布します。

※潤滑油…
スチール製継手：日本工作油PG3740
ステンレス製継手：
呼称サイズ02~12：JX日産日石エネルギー-CFH68
呼称サイズ16：JX日産日石エネルギー-DPX100

⚠注意 当社指定の潤滑油を塗布していない場合は、メッキはがれやソケット座屈など、継手破損の原因となります。

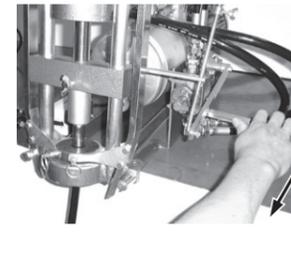
9 プッシャーへの挿入



ホースを挿入した継手をプッシャー内に差し込みます。

⚠警告 十分に手で持つことのできる長さのホースを使用してください。

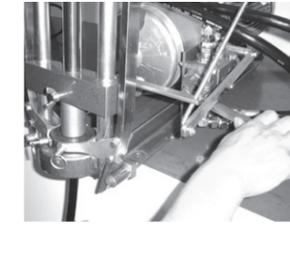
10 ホースアセンブリ①



ダイ受け皿の下方の位置で左手でホースを持ち、できるだけまっすぐに継手をプッシャーに押し付けながら右手で操作レバーを手前に引き、プッシャーを降下させます。その時、ダイの穴に継手端部が一致するように位置を合わせながら降下させます。

⚠危険 受け皿の位置でホースを持っていないと、ダイで手を挟み、危険です。
⚠危険 作動中は、可動部には絶対に触れないでください。
⚠注意 ダイの穴に継手端部が一致していない場合は、ソケット部分のかじり（傷）など、継手破損の原因となります。
⚠注意 ダイが閉じる時、ホースをダイで挟まないよう注意してください。

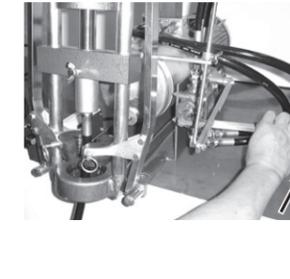
11 ホースアセンブリ②



プッシャーがダイに接触するまで、操作レバーを手前に引きます。

⚠注意 プッシャーとダイが接触するまで下降させない場合は、加締め不足となり、ホース抜けや漏れの原因となります。

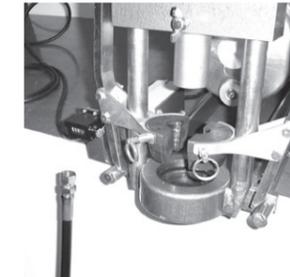
12 ホースアセンブリ③



右手で操作レバーを奥に押し、プッシャーを上昇させます。プッシャーが上昇するとダイが自動的に開き、アセンブリホースが取り出せます。（シリンダ上昇位置は、バルブストッパにより、自由に変えられます。）

⚠注意 ダイの落下に注意してください。

13 ホースアセンブリ終了



⚠注意 ダイは、内面のゴミ、ほこりを除去し、防錆のため、薄く油を塗布して保管してください。

14 ホースアセンブリ後の完成確認



①加締め径のチェック（P.63参照）
②ホース挿入長さのマーク位置のチェック
③継手外観チェック（破損がないか、ダイの跡がすれていないか）
④ホース外観チェック（折れ、キズがないか）
上記確認で異常のある場合は、そのホースアセンブリ品はご使用できません。

※運転上の注意事項、各部の微調整、保守・点検など、詳細については現品に添付の取扱説明書を参照してください。

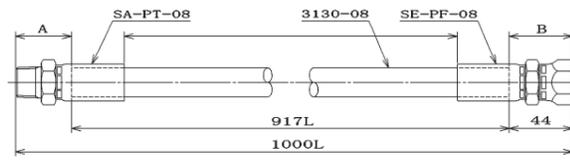
スウェイジ継手 (マーク9・マーク10 共用資料)

【スウェイジ継手】 ※掲載していない品番については当社までお問い合わせください。

A 継手差し引き長さ

ホースの切断長さは、ホース継手アセンブリ長さから継手差し引き長さ*を引いた長さです。

*継手差し引き長さ…
図のA (SA継手) + B (SE・SF継手)
例: 3130-08×1000L SA-PT-08×SE-PF-08
上記のホースアセンブリを行う場合
1000 - (39+44) = 917でホースを切断します。

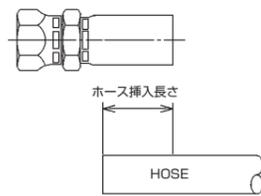


B プッシャー・ダイの選定

プッシャー及びダイには品番を刻印してあります。品番を誤ってご使用されますと油漏れやホース抜け、またはアセンブリ不可能などの原因になりますので、必ずご確認ください。

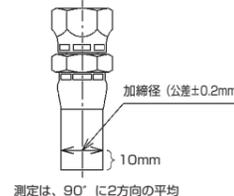
C ホース挿入長さ

ホース挿入長さは、下表を参考にしてください。ホース挿入長さが不足すると油漏れやホース抜けの原因になりますので、ホース下表の挿入長さをマークした後に、その位置まで挿入してください。



D 加締後のソケット外径

加締後のソケット外径寸法測定位置は、ソケット先端部より約10mmの部分です。定期的な仕上がり寸法をご確認ください。なお、仕上がり寸法が不良の場合は油漏れやホース抜けの原因になりますので、当社までご連絡ください。



【スチール製継手】

ホースシリーズ	ホースサイズ	スウェイジ継手品番	A 継手差し引き長さ (mm)	B 適用プッシャー品番	適用ダイ品番	C ホース挿入長さ (mm)	D 加締後のソケット外径 (mm)
LB70	02	SSA-PT-02	26.0	PSA-02	SPLB70-02	12	8.5±0.1
		SSE-PF-02	30.0	PSE-02-001			
		SSF-PF-02					
LB70・LF70	04	SA-PT-04-14	32.0	PSA-04	SP14-04-07	19	12.4±0.1
		SE-PF-04-14	31.0	PSE-14-04			
		SF-PF-04-14					
LB70・LF70	06	SA-PT-06-14	33.0	PSA-06	SP14-06-07	22	15.6±0.1
		SE-PF-06-14	32.0	PSE-14-06			
		SF-PF-06-14					
LB70・LF70	08	SA-PT-08-14	37.0	PSA-08	SP14-08	24	19.5±0.2
		SE-PF-08-14	37.0	PSE-14-08			
		SF-PF-08-14					
LB70	10	SA-PT-10-N30	40.0	PSA-10	SP07-10	40	24.4±0.2
		SE-PF-10-N30	44.0	PSE-10			
		SF-PF-10-N30					
LB70	12	SA-PT-12	43.0	PSA-12	SP3-12	40	28.1±0.2
		SE-PF-12	47.0	PSE-12			
		SF-PF-12					
LB70	16	SA-PT-16	48.0	PSA-16	SP07-16	52	34.2±0.2
		SE-PF-16	53.0	PSE-16			
		SF-PF-16					
1000・1100・1400	04	SA-PT-04-14	32.0	PSA-04	SP14-04	19	12.7±0.2
		SE-PF-04-14	31.0	PSE-14-04			
		SF-PF-04-14					
	06	SA-PT-06-14	33.0	PSA-06	SP14-06	22	15.9±0.2
		SE-PF-06-14	32.0	PSE-14-06			
		SF-PF-06-14					
1000	08	SA-PT-08-14	37.0	PSA-08	SP14-08	24	19.5±0.2
		SE-PF-08-14	37.0	PSE-14-08			
		SF-PF-08-14					
1100	08	SA-PT-08-14	37.0	PSA-08	SP10-08	24	19.9±0.2
		SE-PF-08-14	37.0	PSE-14-08			
		SF-PF-08-14					
1500	03	SA-PT-03-14	30.0	PSA-04	SP14-03	14.5	10.5±0.1
		SE-PF-03-14	29.0	PSE-14-04			
		SF-PF-03-14					

ホースシリーズ	ホースサイズ	スウェイジ継手品番	A 継手差し引き長さ (mm)	B 適用プッシャー品番	適用ダイ品番	C ホース挿入長さ (mm)	D 加締後のソケット外径 (mm)
3130・34PW	02	SSA-PT-02	26.0	PSA-02	SP3-02-001	12	9.2±0.2
		SSE-PF-02	30.0	PSE-02-001			
		SSF-PF-02					
N3130・3700 3130・3000・34PW	03	SA-PT-03	32.0	PSA-04	SP3-03	26	12.4±0.2
		SE-PF-03	33.0	PSE-03			
		SF-PF-03					
	04	SA-PT-04	33.0	PSA-04	SP3-04	28	14.4±0.2
		SE-PF-04	36.0	PSE-04			
	05	SA-PT-05	35.0	PSA-06	SP3-05	28	16.0±0.2
		SE-PF-05	38.0	PSE-05			
	06	SA-PT-06	35.0	PSA-06	SP3-06	33	17.6±0.2
SE-PF-06		39.0	PSE-06				
08	SA-PT-08	39.0	PSA-08	SP3-08	37	21.5±0.2	
	SE-PF-08	44.0	PSE-08				
N3130・3700 3130・3000	12	SA-PT-12	43.0	PSA-12	SP3-12	40	28.1±0.2
		SE-PF-12	47.0	PSE-12			
		SF-PF-12					
16	SA-PT-16	48.0	PSA-16	SP3-16	52	34.5±0.2	
	SE-PF-16	53.0	PSE-16				
	SF-PF-16						
N3000・HT	04	SA-PT-04-N30	33.0	PSA-04	SPN-04	28	14.6±0.2
		SE-PF-04-N30	36.0	PSE-04			
	06	SA-PT-06-N30	35.0	PSA-06	SPN-06	33	18.9±0.2
		SE-PF-06-N30	39.0	PSE-06			
08	SA-PT-08-N30	39.0	PSA-08	SPN-08	37	22.7±0.2	
	SE-PF-08-N30	44.0	PSE-08				
10	SA-PT-10-N30	40.0	PSA-10	SPN-10	40	26.2±0.2	
	SE-PF-10-N30	44.0	PSE-10				
3R80	03	SA-PT-03-3R	35.0	PSA-04	SPH-03	23	13.5±0.2
		SE-PF-03-3R	36.0	PSE-03			
		SF-PF-03-3R					
	04	SA-PT-04-3R	33.0	PSA-04	SPH-04	28	17.2±0.2
		SE-PF-04-3R	36.0	PSE-04			
	06	SA-PT-06-N30	35.0	PSA-06	SPH-06	33	20.1±0.2
		SE-PF-06-N30	39.0	PSE-06			
	08	SA-PT-08-N30	39.0	PSA-08	SPH-08	37	23.0±0.2
SE-PF-08-N30		44.0	PSE-08				
SF-PF-08-N30							
3R80・34PW	12	SA-PT-12-3R	43.0	PSA-12	SPH-12	40	29.5±0.2
		SE-PF-12-3R	47.0	PSE-12			
		SF-PF-12-3R					
	16	SA-PT-16-3R	48.0	PSA-16	SPH-16	52	37.8±0.2
		SE-PF-16-3R	53.0	PSE-16			
		SF-PF-16-3R					

油圧配管
スウェイジ継手
ホース
アセンブリ
方法
技術資料
参考資料

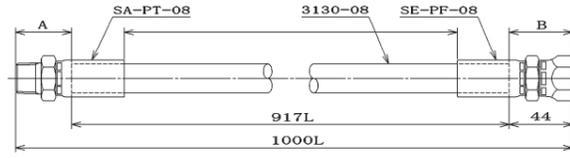
スウェイジ継手 (マーク9・マーク10 共用資料)

[スウェイジ継手] ※掲載していない品番については当社までお問い合わせください。

A 継手差し引き長さ

ホースの切断長さは、ホース継手アセンブリ長さから継手差し引き長さ*を引いた長さです。

*継手差し引き長さ…
図のA (SA継手)+B (SE・SF継手)
例: 3130-08×1000L SA-PT-08×SE-PF-08
上記のホースアセンブリを行う場合
1000-(39+44)=917でホースを切断します。

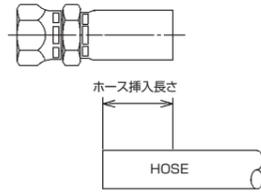


B プッシャー・ダイの選定

プッシャー及びダイには品番を刻印してあります。品番を誤ってご使用されますと油漏れやホース抜け、またはアセンブリ不可能などの原因になりますので、必ずご確認ください。

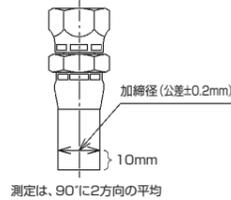
C ホース挿入長さ

ホース挿入長さは、下表を参考にしてください。ホース挿入長さが不足すると油漏れやホース抜けの原因になりますので、ホース下表の挿入長さをマークした後に、その位置まで挿入してください。



D 加締後のソケット外径

加締後のソケット外径寸法測定位置は、ソケット先端部より約10mmの部分です。定期的な仕上がり寸法をご確認ください。なお、仕上がり寸法が不良の場合は油漏れやホース抜けの原因になりますので、当社までご連絡ください。



[ステンレス製継手]

ホースシリーズ	ホースサイズ	スウェイジ継手品番	継手差し引き長さ (mm)	適用プッシャー品番	適用ダイ品番		ホース挿入長さ (mm)	加締後のソケット外径 (mm)
					1回目	2回目		
1000・1100・1400	04	SA-PT-04-14-S	32.0	PSA-04	SPH-03	SP14-04	19	12.7±0.2
		SE-PF-04-14-S	31.0	PSE-14-04				
		SF-PF-04-14-S						
	06	SA-PT-06-14-S	33.0	PSA-06	SP3-05-1-ST	SP14-06	22	15.9±0.2
		SE-PF-06-14-S	32.0	PSE-14-06				
		SF-PF-06-14-S						
1000	08	SA-PT-08-14-S	37.0	PSA-08	SPH-06-1-ST	SP14-08	24	19.5±0.2
		SE-PF-08-14-S	37.0	PSE-14-08				
		SF-PF-08-14-S						
1100	08	SA-PT-08-14-S	37.0	PSA-08	SPH-06-1-ST	SP10-08	24	19.9±0.2
		SE-PF-08-14-S	37.0	PSE-14-08				
		SF-PF-08-14-S						
3130・34PW	02	SSA-PT-02-S	26.0	PSA-02	SP3-02-001	—	12	9.2±0.2
		SSE-PF-02-S	30.0	PSE-02-001				
		SSF-PF-02-S						
N3130・3700 3130・3000	03	SA-PT-03-S	32.0	PSA-04	SP3-03-1-ST	SP3-03	24	12.4±0.2
		SE-PF-03-S	33.0	PSE-03				
N3130・3700	04	SA-PT-04-S	33.0	PSA-04	SP3-04-1-ST	KM-04	28	14.0±0.2
		SE-PF-04-S	36.0	PSE-04				
		SF-PF-04-S						
3130・3000・34PW	04	SA-PT-04-S	33.0	PSA-04	SP3-04-1-ST	SP3-04	28	14.4±0.2
		SE-PF-04-S	36.0	PSE-04				
		SF-PF-04-S						
N3130・3700 3130・3000・34PW	06	SA-PT-06-S	35.0	PSA-06	SP3-06-1-ST	SP3-06	33	17.6±0.2
		SE-PF-06-S	39.0	PSE-06				
		SF-PF-06-S						
	08	SA-PT-08-S	39.0	PSA-08	SP3-08-1-ST	SP3-08	37	21.5±0.2
		SE-PF-08-S	44.0	PSE-08				
		SF-PF-08-S						
N3130・3700 3130・3000	12	SA-PT-12-S	43.0	PSA-12	SP3-12-1-ST	SP3-12	40	28.1±0.2
		SE-PF-12-S	47.0	PSE-12				
		SF-PF-12-S						
	16	SA-PT-16-S	48.0	PSA-16	SP3-16-1-ST	SP3-16	52	34.5±0.2
		SE-PF-16-S	53.0	PSE-16				
		SF-PF-16-S						

ホースシリーズ	ホースサイズ	スウェイジ継手品番	継手差し引き長さ (mm)	適用プッシャー品番	適用ダイ品番		ホース挿入長さ (mm)	加締後のソケット外径 (mm)
					1回目	2回目		
N3000・HT	04	SA-PT-04-S	33	PSA-04	SP3-04-1-ST	SPN-04	28	14.6±0.2
		SE-PF-04-S	35	PSE-04				
	06	SA-PT-06-N30-S	34	PSA-06	SPH-06-1-ST	SPN-06	33	18.9±0.2
		SE-PF-06-N30-S	38	PSE-06				
	08	SA-PT-08-N30-S	39	PSA-08	SPH-08-1-ST	SPN-08	37	22.7±0.2
		SE-PF-08-N30-S	43	PSE-08				
3R80	04	SA-PT-04-3R-S	33	PSA-04	SPH-04-1-ST	SPH-04	28	17.2±0.2
		SE-PF-04-3R-S	35	PSE-04				
	06	SA-PT-06-N30-S	34	PSA-06	SPH-06-1-ST	SPH-06	33	20.1±0.2
		SE-PF-06-N30-S	38	PSE-06				
	08	SA-PT-08-N30-S	39	PSA-08	SPH-08-1-ST	SPH-08	37	23.0±0.2
		SE-PF-08-N30-S	43	PSE-08				
3R80・34PW	12	SE-PF-12-3R-S	47	PSE-12	SPH-12-1-ST	SPH-12	40	29.5±0.2
	16	SE-PF-16-3R-S	53	PSE-16	SPH-16-1-ST	SPH-16	52	37.8±0.2
34PW	04	SE-G-04-PW	36	PSE-04	SP3-04-VC	—	28	14.4±0.2
	06	SE-G-06-PW	39	PSE-06	SP3-06-VC	—	33	17.6±0.2
	08	SE-G-08-PW	44	PSE-08	SP3-08-VC	—	37	21.5±0.2
	12	SE-G-12-PW	47	PSE-12	SPH-12-1-ST	SPH-12-VC	40	29.5±0.2
	16	SE-G-16-PW	53	PSE-16	SPH-16-1-ST	SPH-16-37VC	52	37.0±0.2
	04	SE-G-04-PWL	31	PSE-04-PWL	SPP-04-VC	—	11	14.7±0.2
	06	SE-G-06-PWL	32	PSE-06-PWL	SPP-06-VC	—	11	18.0±0.2
	08	SE-G-08-PWL	39	PSE-08-PWL	SPP-08-VC	—	14	21.8±0.2
	12	SE-G-12-PWL	42	PSE-12-PWL	SPP-12-VC	—	21	29.6±0.2
16	SE-G-16-PWL	45	PSE-16-PWL	SPP-16-VC	—	29	37.2±0.2	

リューザブル継手

アセンブリ方法

1 準備



使用条件に適したホースおよび継手、ホースカッター、ホールディングタイ、潤滑油※、モンキーレンチ、白ペンを用意します。

※潤滑油…
スチール製継手：日本工作油PG3740
ステンレス製継手：
呼称サイズ02~12：JX日鉱日石エネルギーCFH68
呼称サイズ16：JX日鉱日石エネルギーDPX100

注意 当社指定の潤滑油を塗布していない場合は、メッキががれやソケット座屈など、継手破損の原因となります。

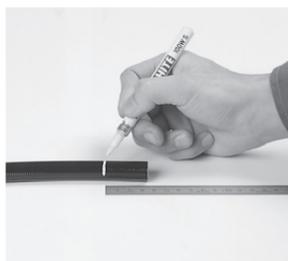
2 ホースのカット



ホースアセンブリ長さからホース切断長さを決定し、切り口が直角になるように専用ホースカッターを使用して切断します。

警告 カッターの刃物部には触れないでください。
注意 切り口が斜めになっている場合は、ホース抜けや漏れの原因となります。
注意 刃物の切れ味が悪くなると、正しくアセンブリできません。ホースカッターを取り替えてください。

3 ホース挿入長さのマーク



継手に挿入するホース長さをスケールで計り、その位置に白ペンを使ってホースにマークします。

注意 挿入長さマークは、継手加締め後の確認ができるように2mm程度の太さのマーキングを推奨します。

4 継手の分解



リューザブル継手をソケットとニップルに分解します。

5 継手の挿入準備



ホースをホールディングタイにはさみ、ソケットにねじ込むホース長さ分だけホールディングタイから突き出して、バイスに固定します。ねじ込みを容易にするため、ホース端部表面に潤滑油を塗布してください。

6 ソケットの挿入



ソケットをホース端部に入れ、反時計方向に手でねじ込み、適正なモンキーレンチを使用して、ソケットをホースのマーク位置までゆっくりとねじ込みます。ソケット内側端面とホースの先端に約2~3mmぐらいのすき間があるか確認してください。

注意 ソケット内側端面とホース先端が当たるまでねじ込み過ぎないでください。コアチューブが破損し、漏れの原因となります。

7 ニップルの挿入①



バイスおよびホールディングタイよりアセンブリを取り出します。ソケットをバイスにはさみ、ニップルのねじ部とホース内部に潤滑油を十分に塗布してください。

8 ニップルの挿入②



時計方向にニップルを手でねじ込み、適正なモンキーレンチを使用して、ニップルの六角部分がソケットに接触するまで、ゆっくりとねじ込みます。

注意 ニップルがソケットに接触した後、強く締め付けしないでください。継手破損の原因となります。
注意 機械等を使用して、速いスピードで締め付けると、コアチューブおよび継手の破損が起き、ホース抜け、漏れの原因となります。

9 ホースアセンブリ終了



ニップルのねじ込みが完了後、コアチューブに変形がないか貫通棒を継手の中に挿入してご確認ください。アセンブリ終了。

10 ホースアセンブリ後の完成確認



②ホース挿入長さのマーク位置のチェック
③継手外觀チェック（破損がないか）
④ホース外觀チェック（折れ、キズがないか）
上記確認で異常のある場合は、そのホースアセンブリ品はご使用できません。

注意 運転上の注意事項、各部の微調整、保守・点検など、詳細については現品に添付の取扱説明書を参照してください。

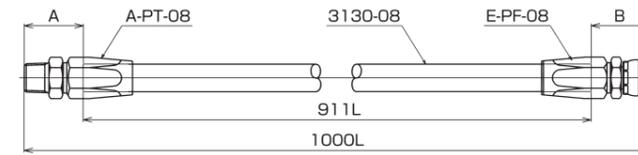
【リューザブル継手】※掲載していない品番については当社までお問い合わせください。

A 継手差し引き長さ

ホースの切断長さは、ホース継手アセンブリ長さから継手差し引き長さ※を引いた長さです。

※継手差し引き長さ…図のA (SA継手)+B (SE・SF継手)

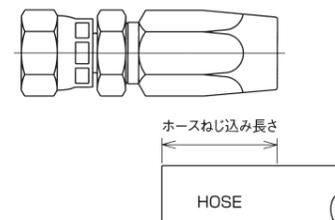
例：3130-08×1000L A-PT-08×E-PF-08
上記のホースアセンブリを行う場合
1000-(43+46)=911でホースを切断します。



B ホース挿入長さ

ホース挿入長さは、下表を参考にしてください。

ホース挿入長さが不足すると油漏れやホース抜けの原因になりますので、ホース下表の挿入長さをマークした後に、その位置まで挿入してください。



ホースねじ込み長さ表

ホースシリーズ	ホースサイズ	リューザブル継手品番	A 継手差し引き長さ (mm)	B ホース挿入長さ (mm)
3130	02	A-PT-02	25.5	16
		E-PF-02	31.5	
		F-PF-02		
3130・3000	03	A-PT-03	30.0	21
		E-PF-03	32.5	
		F-PF-03		
3130	04	A-PT-04	31.5	25
		E-PF-04	34.0	
		F-PF-04		
3130	05	A-PT-05	35.5	29
		E-PF-05	37.0	
		F-PF-05		
3130・3000	06	A-PT-06	37.5	30
		E-PF-06	40.0	
		F-PF-06		
3130・3000	08	A-PT-08	43.0	36
		E-PF-08	46.0	
		F-PF-08		
3130	12	A-PT-12	46.5	38
		E-PF-12	47.5	
		F-PF-12		
3000	16	A-PT-16	49.5	42
		E-PF-16	50.0	
		F-PF-16		