

# 耳よりウンチク学

## 漏洩を防ぐ！こだわりのフレア加工

フレア加工で一番怖いのがガス漏れです。そこで、ちょっとフレア加工にこだわってみましょう。

### 1. 切断面のバリ取り

フレアからのガス漏れの原因の一つに、パイプ切断後のバリがあります。きれいなフレア加工を行うには、必ずリーマやスクレーパーで、バリを取除いておくことが必要です。また、リーマ掛けの後には、パイプ端面にカエリが出来るので、平ヤスリ等で形状を整えておくことも大切です。

作業の際には、切粉がパイプに入らないよう、下向きで軽く当てる感覚で作業します。息で吹き飛ばすと、パイプの中に唾液の水分や切粉が入ってしまうので、やってはいけません。

### 2. 適正なフレア寸法

新冷媒対応フレアツールは、バーの上面と銅管の端面を面一にセットすることで、適正な寸法のフレア加工ができるようになっています。

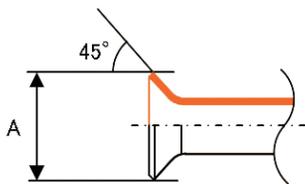
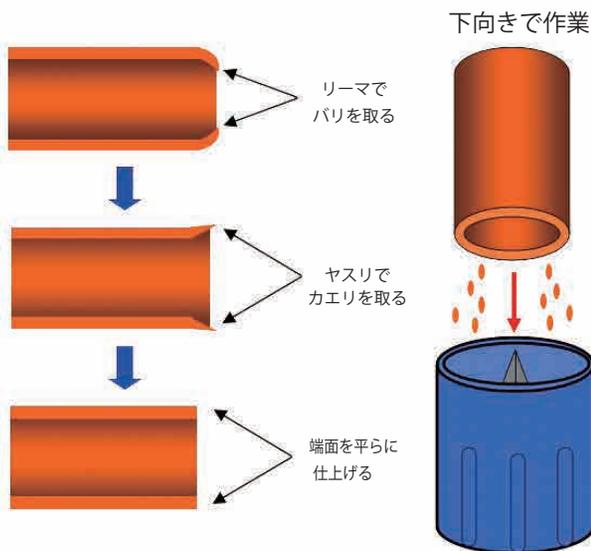
旧冷媒用のフレアツールと同じように、銅管の端面をバーの上から少しだけ出してフレア加工をするとフレアが大きくなり、ガス漏れの原因となりますので注意が必要です。

### 3. 均一な加工

フレア面を均一にするには、フレアツールのハンドルを回してクラッチが効いた後に、ハンドルを2～3回、空転させます。

これでほぼ均一のフレアが形成されますが、こだわり派としては、ここから一旦、ハンドルを2回転程度戻し、再度締め込んで、2～3回、回転させます。

完成されたフレア面に片寄りやスジ・キズがなく、均一な光沢があれば完成です。



フレア加工寸法規格表 (JIS.B 8607)

呼径	サイズ	A <sup>+0</sup> <sub>-0.4</sub>	
		R410A	その他冷媒
1/4	6.35	9.1	9.0
3/8	9.52	13.2	13.0
1/2	12.70	16.6	16.2
5/8	15.88	19.7	19.4
3/4	19.05	24.0	23.3

