



Pressfitting



不鏽鋼雙壓另件



認證製造生產方面

◎ 通過日本水道協會認證 (每年認證)

- ◎ 1993年03月01日通過 ISO 9002 認證
- ◎ 2002年11月29日通過 ISO 9001 : 2008 換證
- ◎ 2003年02月德國DVGW認證
- ◎ 2003年10月06日歐盟壓力設備指令PED97/23/EC 認證
- ◎ 2010年01月06日通過 ISO 9001 : 2008 換證
- ◎ 2018年4月20日通過ISO 9001:2015換證
- ◎ 使本公司品質更加提昇以奠定優良品牌及信譽

產品特性

- ◎ 採用不鏽鋼材質，具有極佳抗腐蝕性。
- ◎ 高強度耐壓變形，延長使用壽命。
- ◎ 採用EPDM (丙烯乙稀橡膠)橡膠圈，
具極高抗熱性耐低溫之特性(150°C~-60°C)。
- ◎ 取代傳統車牙、焊接工法，施工快速簡單輕鬆安全，
節省時間，大幅減少施工成本，非專業施工人員也能施工。
- ◎ 雙壓管件尺寸精度高，允許管材誤差值增大，適配性
更強，O 型橡膠圈受壓後完全密封於管材內，受壓平
均，密合度更佳。
- ◎ 不受外力影響，變形彎曲不漏水。

Certification

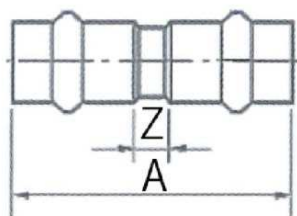


1. 認証登録番号	G-821
認証登録年月日	2020年4月1日
2. 登録更新年月日	2023年4月1日
登録証有効期限	2024年3月31日
3. 認証取得者名 住 所	力高工業股イ份有限公司 Tru-Flow Industrial Co.,Ltd 83162 中華民國高雄市大寮區大發工業區裕民街4號
4. 認証登録品の種類 型式又は略号	その他の接合形継手 附属書（型式又は略号）
5. 品質確認実施工場 住 所	イノック 株式会社 多治見工場 〒507-0053 岐阜県多治見市若松町4-26
6. 審 査 基 準 性 能 項 目	基本基準 耐圧性能、浸出性能
7. 品質確認方法	抜取検査方式

発行年月日 2023年4月1日

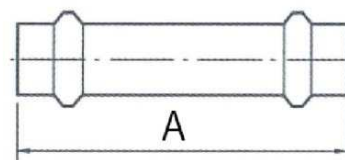
EPDM RoHS 無毒性測試報告





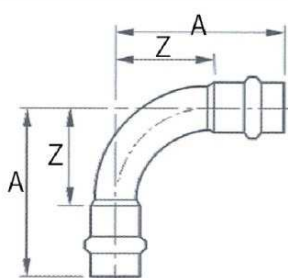
JPM / 接頭

口徑	A	Z	單價
13	67	11	68
20	76	12	96
25	84	12	111
30	128	22	409
40	144	22	479
50	158	22	545



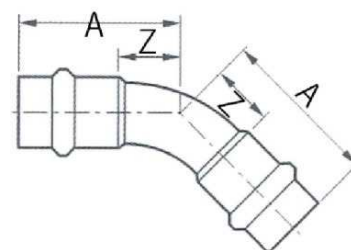
JPML / 套管接頭

口徑	A	單價
13	130	171
20	145	195
25	153	230
30	128	624
40	144	668
50	158	797



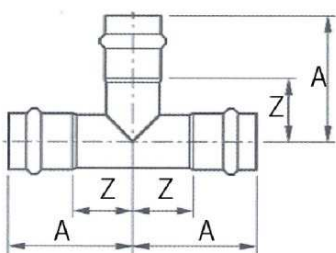
JPE9 / 90° 彎頭

口徑	A	Z	單價
13	55	27	119
20	66	34	163
25	78	42	190
30	105	52	551
40	124	63	985
50	138	70	1050



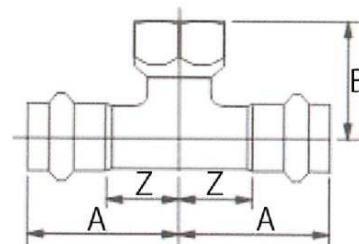
JPE4 / 45° 彎頭

口徑	A	Z	單價
13	43	15	122
20	50	18	161
25	58	22	183
30	80	28	742
40	92	32	913
50	103	35	984



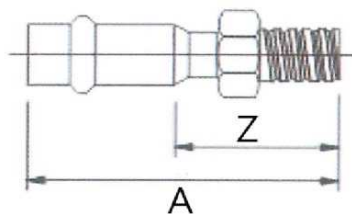
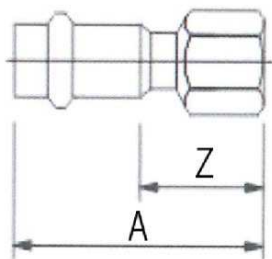
JPT / 同徑三通

口徑	A	Z	單價
13	45	17	258
20	54	22	324
25	63	27	399
30	113	60	1150
40	121	60	1725
50	118	50	1860



JPTW / 水栓三通

口徑	A	B	Z	單價
13×½	45	41	17	387
20×½	54	45	22	446
20×¾	54	47	22	496
25×1	63	54	27	914
25×½	63	50	27	542
25×¾	63	52	27	715

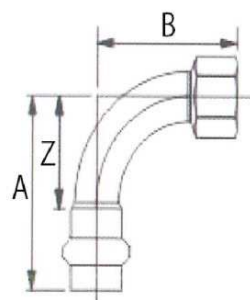
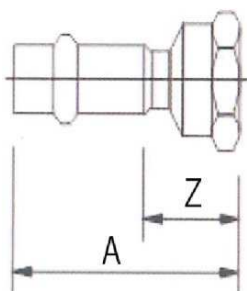


JPAW / 水栓接頭

口徑	A	Z	單價
13×½	60	32	226
20×¾	67	35	304
20×½	65	33	301
25×1	74	38	458

JPAO / 外牙接頭

口徑	A	Z	單價
13×½	64	36	209
20×¾	72	40	258
20×½	69	37	518
25×1	80	44	327
30×1¼	118	65	803
40×1½	126	65	1004
50×2	144	76	1291

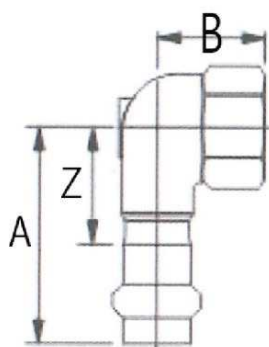


JPAI / 內牙接頭

口徑	A	Z	單價
30×1¼	106	53	891
40×1½	112	51	1049
50×2	128	60	1357

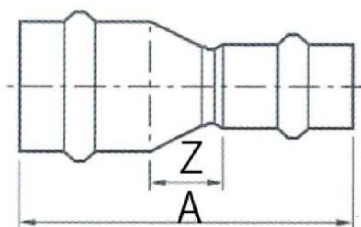
JPE9W / 長水栓彎頭

口徑	A	B	Z	單價
13×½	55	48	27	264
20×¾	66	57	34	364
20×½	66	55	34	343
25×1	78	67	42	545



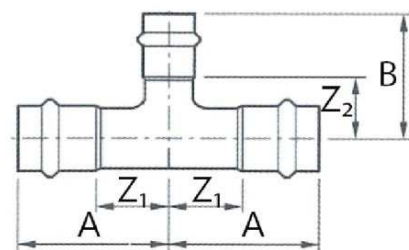
JPS9W / 短水栓彎頭

口徑	A	B	Z	單價
13×½	55	27	27	315
20×¾	65	35	33	592
20×½	60	30	28	461



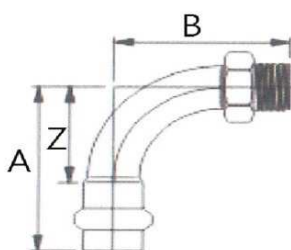
JPCRM / 異徑接頭

口徑	A	Z	單價
20×13	75	15	124
25×13	94	30	244
25×20	84	16	149
30×13	126	45	619
30×20	125	40	611
30×25	116	27	447
40×13	144	55	769
40×20	143	50	761
40×25	147	50	603
40×30	150	36	564
50×13	156	60	931
50×20	155	55	927
50×25	159	55	769
50×30	176	55	723
50×40	163	34	642



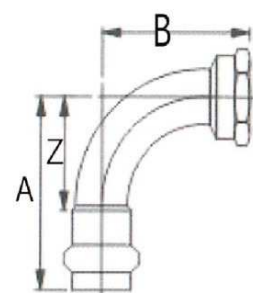
JPRT / 異徑三通

口徑	A	B	Z ₁	Z ₂	單價
20×13	54	49	22	21	312
25×13	63	60	27	32	429
25×20	63	59	27	27	393
30×13	113	74	60	46	1460
30×20	113	78	60	46	1453
30×25	113	82	60	46	1353
40×13	121	76	60	48	2106
40×20	121	80	60	48	2018
40×25	121	84	60	48	1957
40×30	121	113	60	60	1926
50×13	118	80	50	52	2390
50×20	118	84	50	52	2272
50×25	118	94	50	58	2140
50×30	118	123	50	70	2078
50×40	118	121	50	60	2008



JPA90 / 外牙彎頭

口徑	A	B	Z	單價
13×½	55	52	27	261
20×¾	66	62	34	354
20×½	66	62	34	508
25×1	78	73	42	508
30×1¼	105	78	52	1767
40×1½	124	92	63	2183
50×2	138	101	70	2558



JPA91 / 內牙彎頭

口徑	A	B	Z	單價
30×1¼	105	83	52	2041
40×1½	124	92	63	2539
50×2	138	108	70	2947

管 件 安 裝 及 機 台 操 作

1



切割壓接管時，必須使用專用切管器。切割時力道過大會造成管端變形。如產生毛邊時，請使用毛邊去除器除去毛邊，避免毛邊損傷橡膠圈圖。

(禁止使用砂輪機切管)

2



將壓接管筆直插入壓接另件內，並於另件管口劃線作記號，以便壓接時確認插入深度是否足夠。

(確保壓接管與另件接合正確)

3



打開安全扣將模具放置於機台夾頭內。

4



確認模具確實於夾頭內，並扣上安全插銷，並固定好模具。

5



將壓接工具鉗口球狀凹部（需完整無磨損）並垂直對準壓接另件，貼合另件環狀凸部，再進行壓接動作，操作時不可任意移動工作物。

壓 接 機 模 具 使 用 注 意 事 項

- ◎ 壓接機電壓為110V，不可使用其他電壓。
- ◎ 為施工安全，安全插銷必須扣好。
- ◎ 壓接機不可重摔。
- ◎ 模具每次上工前，須檢查鉗口是否損壞，扣環有無鬆脫。
- ◎ 每週必須保養模具上油清潔。
- ◎ 如模具損壞，不可繼續使用。
- ◎ 如人為因素造成損壞，本公司不負責賠償維修。
- ◎ 本公司有變更產品規格及機台的權利。



威葆有限公司

舜益實業有限公司

電話:07-3103399

傳真:07-3107373

地址:高雄市三民區漢口街202號

Mail: weibao.iwb@iwb.com.tw

<http://weibao.com.tw/>