



お客様に新しい価値をご提案致します。

New VALUE SERIES®

ニューバリューシリーズ®

ステンレス鋼製16.2 MPa ニューV-Lok 式ニードルストップバルブ



US-016Pタイプ

US-916Pタイプ

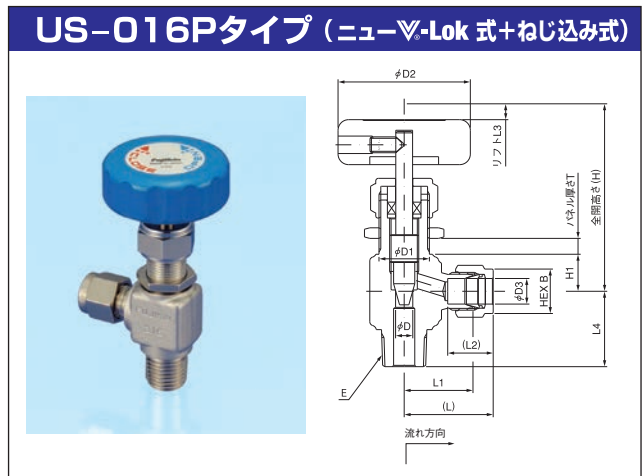
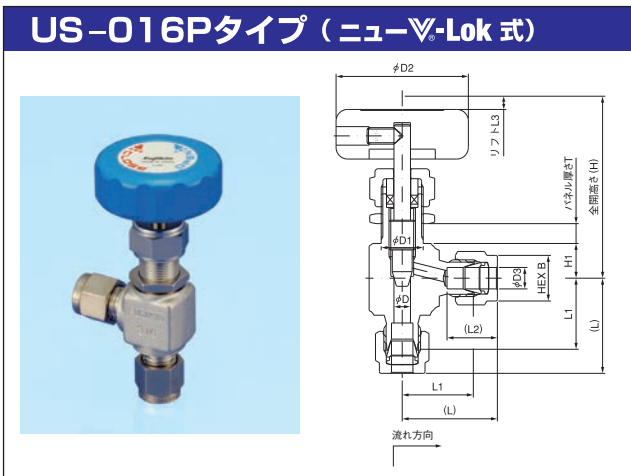
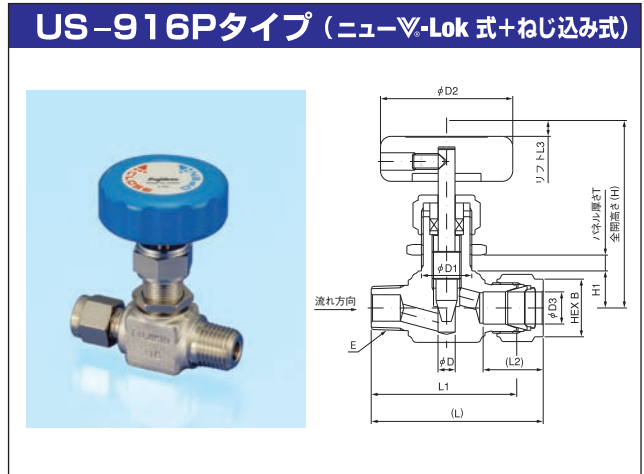
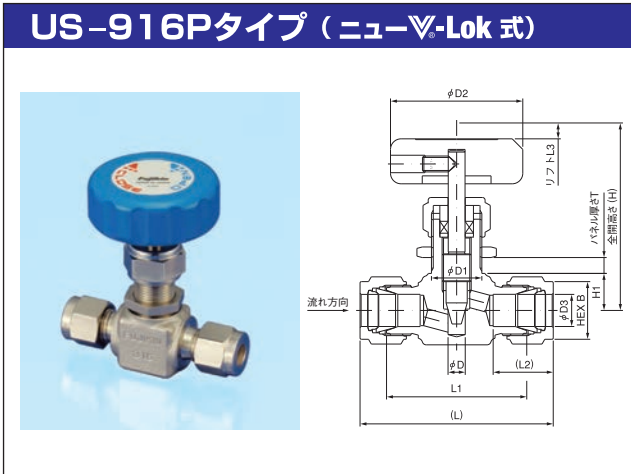
高性能、短納期、低価格の3つの満足をご提供致します。
これがニューバリューシリーズのコンセプトです。

特長

- ① ボディは鍛造仕上げで、且つボンネットレス型のため、コンパクトです。
- ② 弁の形状はニードルになっていますので、流量調整が可能です。
- ③ 酸素禁油処理品です。
- ④ グランドパッキンを除く接ガス(液)部の材質は、オールステンレス鋼であり、良好な耐食性が得られます。
- ⑤ 操作性を重視した設計により、ハンドルトルクが低く、シール性のよい構造となっています。
- ⑥ ハンドルは、デザインと操作性のよい形状になっています。
- ⑦ ストレートタイプとアングルタイプがあります。



● 図面



フジキンCADデータサービスよりダウンロードできます。 https://www.fujikin.co.jp/cad_s/

● 材質

品名	材質
ボディ *	SUSF316
ステム *	SUS316
グランドパッキン *	PTFE
ハンドル	A5056B
フロントリング	ASTM A276 316
バックリング	ASTM A276 316
ナット	ASTM A479 316

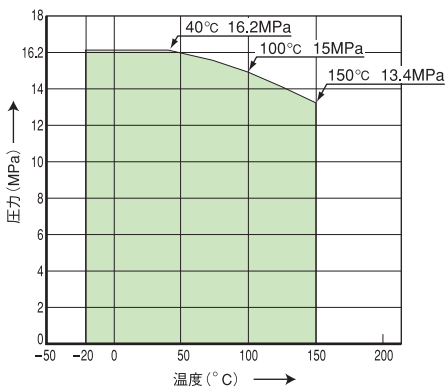
*: 接液部品
SUS316材はASTM規格材(SUS316同等材)を使用する場合があります。

● 仕様

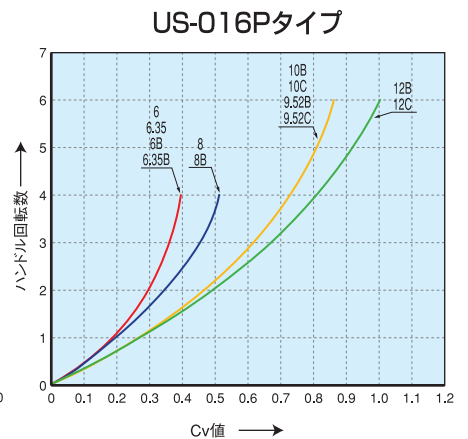
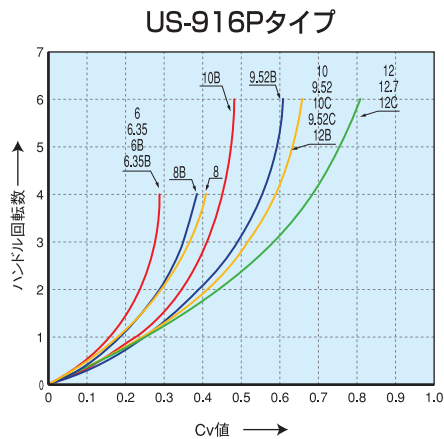
最高使用圧力 (MPa)	使用流体温度範囲 (°C)
16.2 *1	-20~150

*1: 詳細は、温度・圧力線図をご参照下さい。
注1: 使用流体: 水、エア、窒素、ヘリウム等の不活性ガス並びにバルブの接液部品を腐食させないガス及び液体。
注2: 水素ガス、ヘリウムガス、毒性ガスに使用される場合及び、真空状態にて使用される場合には事前にご相談下さい。

● 温度・圧力線図



● Cv値曲線



●寸法表

US-916Pタイプ (ニューV-Lok式)

UNIT (mm)

呼び径 D3	オリフィス径 D	面間距離			管接続部			パネル取付部		全開高さ H	リフト L3	ハンドル径 D2	パネル厚さT		Cv値 (MAX.)	質量 (kg)	品番
		L	L1	L2	B		D1	H1	MIN.				MAX.				
6	5	58	43	15.3	14		13.2	10.5	55	4	40	2	5.5	0.28	0.2	US-916P-6-V	
8	5	58	43	16.2	16		13.2	10.5	55	4	40	2	5.5	0.40	0.2	US-916P-8-V	
10	6.5	68	53	17.2	19		19.5	14	71	6	50	2	7.5	0.65	0.4	US-916P-10-V	
12	6.5	73	53	22.8	22		19.5	14	71	6	50	2	7.5	0.80	0.4	US-916P-12-V	
6.35	5	58	43	15.2	9/16	14.3	13.2	10.5	55	4	40	2	5.5	0.28	0.2	US-916P-6.35-V	
9.52	6.5	67	52	16.8	11/16	17.5	19.5	14	71	6	50	2	7.5	0.65	0.4	US-916P-9.52-V	
12.7	6.5	73	53	22.9	7/8	22.2	19.5	14	71	6	50	2	7.5	0.80	0.4	US-916P-12.7-V	

US-916Pタイプ (ニューV-Lok式+ネジ込み式)

UNIT (mm)

呼び径 D3	ネジの呼び E	オリフィス径 D	面間距離			管接続部			パネル取付部		全開高さ H	リフト L3	ハンドル径 D2	パネル厚さT		Cv値 (MAX.)	質量 (kg)	品番
			L	L1	L2	B		D1	H1	MIN.				MAX.				
6	R1/4	5	54.5	47	15.3	14		13.2	10.5	55	4	40	2	5.5	0.28	0.2	US-916P-6B-V	
8	R1/4	5	54.5	47	16.2	16		13.2	10.5	55	4	40	2	5.5	0.37	0.2	US-916P-8B-V	
10	R1/4	6.5	62.5	55	17.2	19		19.5	14	71	6	50	2	7.5	0.47	0.3	US-916P-10B-V	
10	R3/8	6.5	62.5	55	17.2	19		19.5	14	71	6	50	2	7.5	0.65	0.4	US-916P-10C-V	
12	R1/4	6.5	65	55	22.8	22		19.5	14	71	6	50	2	7.5	0.65	0.4	US-916P-12B-V	
12	R3/8	6.5	65	55	22.8	22		19.5	14	71	6	50	2	7.5	0.80	0.4	US-916P-12C-V	
6.35	R1/4	5	54.5	47	15.2	9/16	14.3	13.2	10.5	55	4	40	2	5.5	0.28	0.2	US-916P-6.35B-V	
9.52	R1/4	6.5	62	54.5	16.8	11/16	17.5	19.5	14	71	6	50	2	7.5	0.61	0.3	US-916P-9.52B-V	
9.52	R3/8	6.5	62	54.5	16.8	11/16	17.5	19.5	14	71	6	50	2	7.5	0.65	0.3	US-916P-9.52C-V	

US-016Pタイプ (ニューV-Lok式)

UNIT (mm)

呼び径 D3	オリフィス径 D	面間距離			管接続部			パネル取付部		全開高さ H	リフト L3	ハンドル径 D2	パネル厚さT		Cv値 (MAX.)	質量 (kg)	品番
		L	L1	L2	B		D1	H1	MIN.				MAX.				
6	5	29	21.5	15.3	14		13.2	10.5	55	4	40	2	5.5	0.39	0.2	US-016P-6-V	
8	5	29	21.5	16.2	16		13.2	10.5	55	4	40	2	5.5	0.51	0.2	US-016P-8-V	
6.35	5	29	21.5	15.2	9/16	14.3	13.2	10.5	55	4	40	2	5.5	0.39	0.2	US-016P-6.35-V	

US-016Pタイプ (ニューV-Lok式+ネジ込み式)

UNIT (mm)

呼び径 D3	ネジの呼び E	オリフィス径 D	面間距離			管接続部			パネル取付部		全開高さ H	リフト L3	ハンドル径 D2	パネル厚さT		Cv値 (MAX.)	質量 (kg)	品番
			L	L1	L4	L2	B		D1	H1				MIN.	MAX.			
6	R1/4	5	29	21.5	25.5	15.3	14		13.2	10.5	55	4	40	2	5.5	0.39	0.2	US-016P-6B-V
8	R1/4	5	29	21.5	25.5	16.2	16		13.2	10.5	55	4	40	2	5.5	0.51	0.2	US-016P-8B-V
10	R1/4	6.5	34	26.5	28.5	17.2	19		19.5	14	71	6	50	2	7.5	0.86	0.3	US-016P-10B-V
10	R3/8	6.5	34	26.5	28.5	17.2	19		19.5	14	71	6	50	2	7.5	0.86	0.3	US-016P-10C-V
12	R1/4	6.5	36.5	26.5	28.5	22.8	22		19.5	14	71	6	50	2	7.5	1.0	0.4	US-016P-12B-V
12	R3/8	6.5	36.5	26.5	28.5	22.8	22		19.5	14	71	6	50	2	7.5	1.0	0.4	US-016P-12C-V
6.35	R1/4	5	29	21.5	25.5	15.2	9/16	14.3	13.2	10.5	55	4	40	2	5.5	0.39	0.2	US-016P-6.35B-V
9.52	R1/4	6.5	33.5	26	28.5	16.8	11/16	17.5	19.5	14	71	6	50	2	7.5	0.86	0.3	US-016P-9.52B-V
9.52	R3/8	6.5	33.5	26	28.5	16.8	11/16	17.5	19.5	14	71	6	50	2	7.5	0.86	0.3	US-016P-9.52C-V

●パネルマウント方法

パネル取付けの際には、下記の手順で行って下さい。

- ①パネル孔を図面寸法(φD1)より0~0.5mm大きめに開けて下さい。
- ②ハンドルの六角穴付止めネジを緩めてハンドルを取外して下さい。
- ③グラウンドナット及びパネルナットを取外して下さい。
- ④パネルにバルブを取付けてパネルナットで十分に固定し、グラウンドナット及びハンドルを取付けて下さい。
- ⑤グラウンドナットは、下表の値で、締付けて下さい。

ニューV-Lok サイズ	締付トルク (N・m)
6, 6.35, 8	8
9.52, 10, 12, 12.7	18

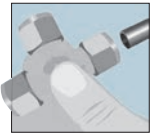
グラウンド部は、応力緩和の少ないパッキンスタイルとなっており、製品出荷前にも十分調整致しておりますが、耐圧試験等の加圧前には、グラウンドナットが緩んでいないかなど、締付状態のチェックをお願い致します。

同じ製品を繰り返しご使用頂いているお客様におかれましては、ご使用条件や使い方が変わる際には、トラブルの未然防止のためフジキンまでお知らせ下さい。

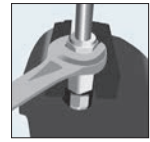
誤った機器の選定及び取扱いは、システム上のトラブル、事故を招きかねません。このため、機器の選定におきましては、各機器と、その使用されるシステムとの適合性やご使用条件を十分考慮のうえ、ご需要家各位様の権限と責任によるご判断のもとにご選定頂きますようお願い致します。
また、取扱いにおかれましては、当該機器の仕様範囲をご理解のうえ、ご使用頂きますようお願い致します。

ニューV-Lok 施工要領

まず、チューブと継手接続部に汚れまたは異物が付着していないことを確認して下さい。



チューブを **ニューV-Lok** に差し込みます。



チューブ端が継手ボディシールド部に突当たるまで差込まれているか確認し、ナットが指で回らなくなるまで締付けて下さい。これを締付け時のゼロポイントとします。

ボディを固定した状態でナットをスパナ等の工具で締付けます。呼び径6mm以上の継手は、ナットを1/4回転締め付けます(図A参照)。呼び径3/16"以下の継手は、ナットを3/4回転締め付けます(図B参照)。プラグユニオン(VUWJPタイプ)、ポートコネクター(VUW-PCタイプ)については、指締め後、呼び径6mm以上は1/4回転だけ、呼び径3/16"以下は1/8回転だけ、スパナにてナットを締付けて下さい。

図 A

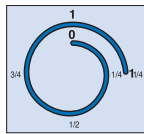
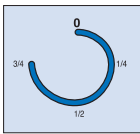


図 B



取外し後の再締付け

ニューV-Lok は、取外し後の再締付けが可能です。

1. 取付け前に、ボディテーパ面及びフロントリング部に異物が付着していないことを確認して下さい。
2. フロントリングがボディテーパ面に当たるまで差込んだ後、ナットを指で十分に締付けて下さい。
3. 次にスパナ等の工具でナットを約1/4回転締め付けて下さい。これで完了です。
4. プラグユニオン(VUWJPタイプ)、ポートコネクター(VUW-PCタイプ)については、指締め後、呼び径6mm以上は1/4回転だけ、呼び径3/16"以下は1/8回転だけスパナにてナットを締め付けて下さい。

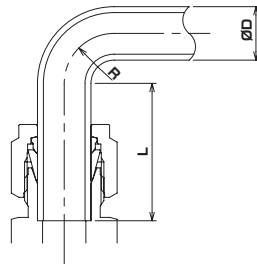
ご注意：

1. 締付け後の状態は、元の位置かもしくは若干進んだ位置となるようにして下さい。
2. 呼び径1.6(1/16 in)~4.8(3/16 in)のサイズの場合は1/6回転締め付けて下さい。
3. 呼び径15.88(5/8 in)以上のサイズについては、1/4回転の締付けでは、元の位置とならない場合があります。その際は、1/4回転以上の締付けが必要です。
4. ギャップゲージは、再締付けした継手には使用しないで下さい。

配管を施工する前に

1. チューブはオーステナイト系ステンレス鋼でシームレスの固溶化熱処理されたもの及び外径精度が±0.1mm以内、硬度がHV200以下のものをご使用下さい。
2. チューブ肉厚の選定は、**ニューV-Series** 製品総合カタログを参照下さい。
3. チューブは、端から30mm以内に目視で発見できる、異常な縦キズのないものを使用し、また、異物の付着があれば取り除いて下さい。
4. チューブを棚から取り出す等、移動の際は引きずらない様にして下さい。
5. チューブは継手締付け前に、あらかじめ所定の長さにて切断してからご使用下さい。
6. チューブの切断は、チューブカッターにて行って下さい。やむを得ず切断機等にて切断した場合は、直角に切断し、チューブの内径部と外径部のバリは取り除いて下さい。
7. チューブカッターの刃は定期的に交換し、切れ味のよい状態でご使用下さい。
8. 継手締付けの際、チューブと継手が同一線となるように芯合せを行って下さい。
9. 継手締付けの際には、必ずボディをスパナ等にて確実に固定して、ナットの締付けを行って下さい。ナットを固定した状態でボディを回転させることはしないで下さい。

10. チューブに曲げ加工を行う場合は、右記「チューブ曲げ加工寸法表」に記載の値以上の直管部長さを設けて下さい。



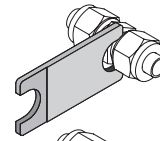
ご注意：

この製品には微量ではありますが、接ガス部に潤滑剤が使用されています。清浄度を希望の場合は、他のシリーズにて対応しておりますのでFujikinにご相談願います。また、酸素加圧状態での安全性の確認は実施しておりますが、酸素を安全に使用する為に、ご需要各位様の権限のもと、適切な状況下でのご使用をお願い致します。

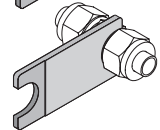
ゲージによる締付け度の確認(初回締付け時)

1. 締付け後の継手のボディとナットのすき間にギャップゲージを当てて下さい。
2. ボディとナットのすき間にゲージが入らなければ、十分な締付けが行われています。
3. ボディとナットのすき間にゲージが入る様であれば増締めをして下さい。

(注)ギャップゲージは、再締付けした継手には使用しないで下さい。



ゲージがすき間に入らない場合は合格です。



ゲージがすき間に入る場合は増締めをして下さい。

ニューV-Lok ギャップゲージ

品番	適用する継手サイズ
G-VUW-3.2	2mm, 3mm, 1/8"
G-VUW-9.52-6.35	6mm, 8mm, 1/4", 3/8", 5/16"
G-VUW-12.7-10	10mm, 12mm, 1/2"
G-VUW-19.05-15.88	14mm, 15mm, 16mm, 18mm, 5/8", 3/4"
G-VUW-25.4	25mm, 1"

チューブ曲げ加工寸法表

単位: mm

呼び径		直管部長さ		最小寸法
D		L1	L2	
mm	Inch			R
—	1/16	17	11	—
2.3	1/8	25	15	9.5
4	3/16	26	16	11.1
6	1/4	28	17	14.3
8	5/16	30	18	17.5
10	3/8	33	19.5	23.8
12	1/2	41	26	38.1
14, 15, 16	5/8	42	27	57.1
18, 20, 22	3/4, 7/8	44	27	76.2
25	1	52	33	88.9

L1: 弊社の推奨する長さです。

L2: 最小寸法が必要な場合の長さです。