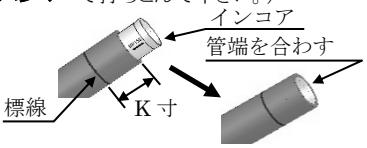
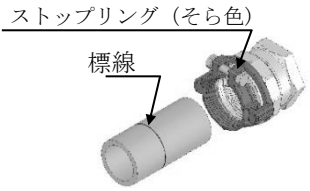
SKX® 施工手順（ISO-P 用インコア付）

①パイプ挿入量記入

パイプ挿入量(K寸)を測り**標線**を記入し、
インコアを**矢印の方向に挿入**して下さい。
（パイプとインコアの端面が合うようにインコアを
樹脂製ハンマーで打ちこんで下さい。）



分解せずにそのまま標線まで挿し込んで下さい。



注1) ・パイプ切断のカエリは取り除いて下さい。
・滑剤の塗布は不要です。
・管止めがある場合は管止めから 3mm 以上あけて施工して下さい。

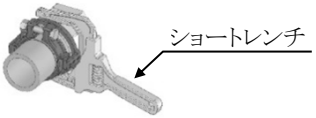
②キャップ仮締め

本体とキャップを十分手締め（**素手もしくはスベリ止め付グローブで締まらなくなるまで**）した後、マジック等で**マーキング**して下さい。

注2) ・十分な手締めは（素手）は 8N･m 程度です。
・十分な手締めは管を引っ張っても抜けない程度まで締めて下さい。
・手袋使用の場合はスベリ止め付グローブを使用して下さい

③キャップ本締め

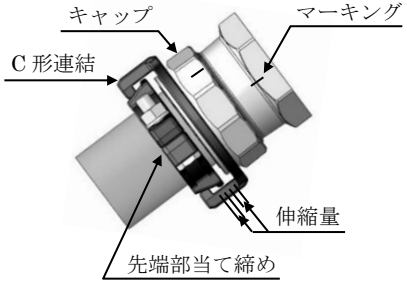
ショートレンチにてキャップを**標準締付回転数（標準締付トルク）**で締め付けて下さい。

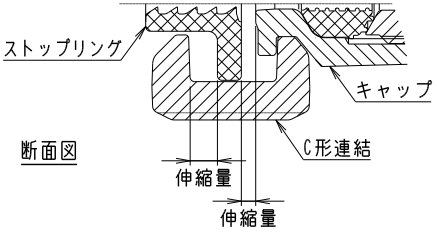


注 3) 低温時は通常より 1/4 回転増し締めして下さい。

④ストップリング本締め

C形連結を管中心方向に**押えながら、ストップリングを締めやすい位置にして下さい。**
両端に伸縮量を保った状態で、**ストップリング先端部を当て締めして下さい。**





注 4)当て締め後さらに**締め付けすぎると破損などの不具合**が生じることがあります。
注 5)管とストップリングが直角になるように締め付けて下さい。
注 6)再施工時は再施工手順書に従って下さい。

⑤施工完了・施工手順チェックシートへの記入

キャップとストップリングの**締め忘れのないように確認**を行って下さい。

≪パイプ取り外し方法≫

・ストップリング締付ボルト・ナットとキャップを緩め、**ストップリング締付部を開放工具で広げる**ことにより、管と**分離可能です。(分解不要)**

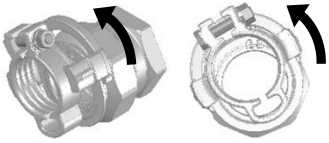
管呼び径	SR呼び径（そら色）	本体・ｷｬｯﾌﾟ呼び径	K (mm) +5/−0	キャップ 十分な手締め後回転数	キャップ 参考締付トルク N･m	ストップリング（参考締付トルク N･m）		六角対辺
25	ISO-P25	25	**55**	**1/2**～1	(20)	**当て締め**	(3)	10
30	ISO-P30	32	**60**				(5)	13
40	ISO-P40	D40	**65**				(10)	17
50	ISO-P50	D50	**75**	**6/10**～1	(30)		(16)	

※太字：下限値

SKXストップリング（SR）交換手順

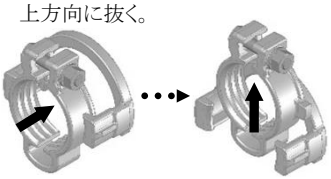
①C形連結取り外し

C形連結の一方を支点とし、他方をプライヤー等で回し、取り外す。



②ストップリング取り外し

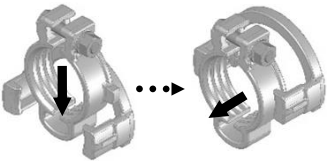
SRとC形連結を合わせ、SRを上方向に抜く。



③ストップリング交換

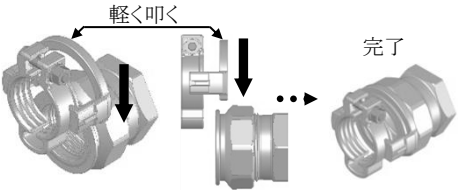
適用管用SRとC形連結を合わせ、SRを下方向に入れ、C形連結から離す。

※右図のように、ボルト・ナットを上にして、向きが逆にならないように注意する。



④C形連結取付

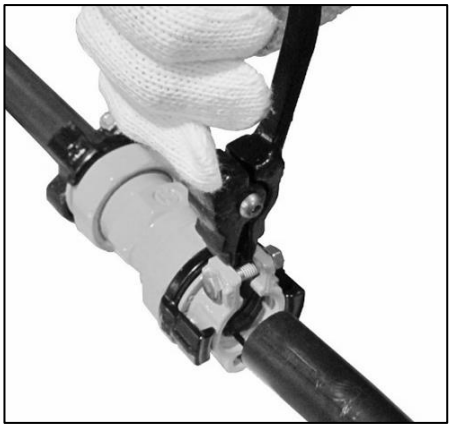
C形連結をキャップの外溝に合わせて、C形連結上部を木槌等で軽く叩いて入れ、完了。



パイプ取り外し方法

ストップリングの締付ボルト・ナットとキャップを緩め、ストップリング締付部を
開放工具・開放ナット（呼び径 40・50）で広げることによりパイプとの分離が可能です。**（分解不要）**

開放工具使用例（呼び径 25・30）



開放ナット使用例（呼び径 40・50）



(株)川西水道機器

TEL 087-805-0001（施工コールセンター）
FAX 087-877-2801

2019.04.06