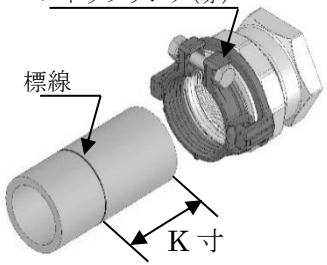
SKX® 施工手順（VD・PD 鋼管用）

①パイプ挿入量記入

パイプ挿入量（K 寸）を測り、**標線**を記入して下さい。

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（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

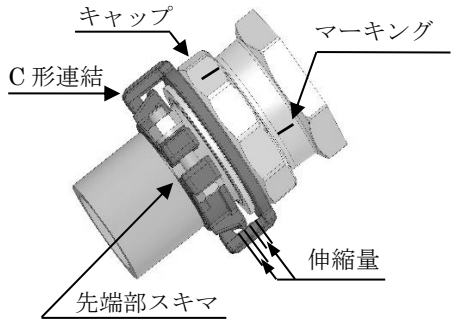
ショートレンチにて**キャップを標準締付回転数（標準締付トルク）**で締め付けて下さい。

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、**ストップリングを標準締付トルクにて締め付け**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。

≪管の取り外し≫

・ストップリング締付ボルト・ナットとキャップを**緩めるだけ**で管と**分離可能です。（分解不要）**

≪ねじ切り管を接合する場合の注意≫

・片側をSKXで接合し、もう一方側を、ネジきり接合の為に外面被覆を剥いで**接合している**場合、パイプメーカーによっては、鋼管と被覆の間にて極微量の漏水を起こす恐れがあります。

安全の為、**管端部を補修してご使用ください。**（パイプメーカー、補修材については、弊社にご確認ください。

管呼び径	SR呼び径（赤）	本体呼び径	K (mm) +10/−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 標準締付トルク（参考締付トルク）(N･m)		六角対辺
15	D15	20	**55**	**1/2**～3/4	(15)	**当て締め**	(10)	10
20	D20	25			(20)			
25	D25	V30	**60**				(20)	13
32	D32	D32			(30)	**15**～20		
40	D40	D40	**70**					17
50	D50	D50	**80**	**5/10**～8/10	(40)	**25**～35		

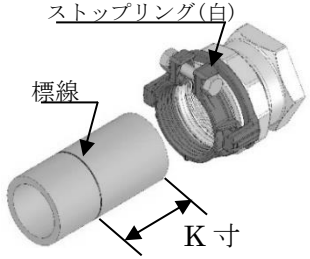
注）パイプエンドの場合、K 寸は＋5／−0 です。　　**※太字**：下限値

SKX® 施工手順（ステンレス鋼管(Su)用）

①パイプ挿入量記入

パイプ挿入量（K 寸）を測り、**標線**を記入して下さい。

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（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

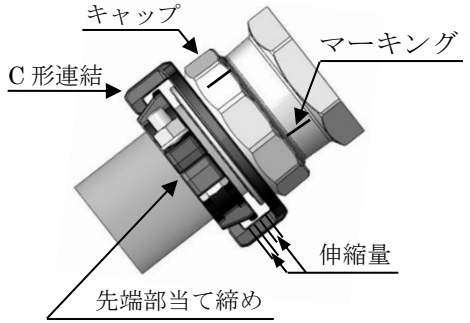
ショートレンチにて**キャップを標準締付回転数（標準締付トルク）**で締め付けて下さい。

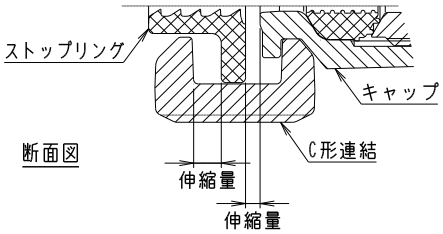
注 3) 低温時は通常より 1/4 回転増し締めして下さい。

③ストップリング本締め

C形連結を中心方向に**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。

≪管の取り外し≫

・ストップリング締付ボルト・ナットとキャップを**緩めるだけ**で管と**分離可能です。（分解不要）**

管呼び径	SR呼び径（白）	本体呼び径	K (mm) +10/−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
20	Su20	16	**50**	**1/4**～3/4	(20)	**当て締め**	(8)	10
25	Su25	Su25	**55**				(10)	
30	Su30	25						
40	Su40	32	**60**				(15)	13
50	Su50	40	**65**	**4/10**～6/10	(40)		(20)	

※太字：下限値