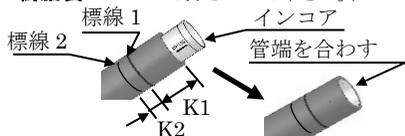


SKX® 施工手順 (ISO-P 用インコア付)

①パイプ挿入量記入

パイプ挿入量(K寸)を測り**標線2本**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。)



分解せずにストップリングとキャップが接した状態で標線1まで挿し込んで下さい。

ストップリング(そら色)



- 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。

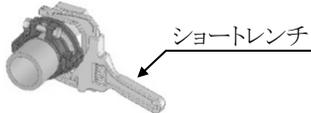
②キャップ仮締め

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

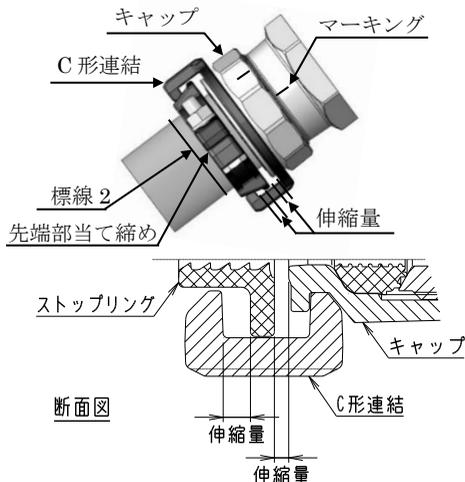
ショートレンチにてキャップを**標準締付回転数(標準締付トルク)**で締め付けて下さい。



- 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。
ストップリングが2本の標線の間かつ両端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

ストップリング端面が**2本の標線の間**にあることを確認してください。

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)

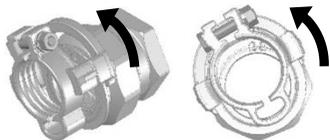
管 呼び径	SR 呼び径 (そら色)	本体・ キャップ 呼び径	K (mm)		十分な手締め(参考締付トルク) 後回転数	キャップ (参考締付トルク N・m)	ストップリング (参考締付トルク N・m)	六角 対辺	
			K1	K2					
25	ISO-P25	25	55	5	1/2~1	(20)	当 て 締 め	(3)	10
30	ISO-P30	32	60	5				(5)	13
40	ISO-P40	D40	65	5				(10)	17
50	ISO-P50	D50	75	5	6/10~1	(16)			

※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

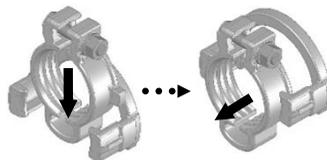
C形連結の一方を支点とし、他方をプライヤー等で回し、取り外す。



③ストップリング交換

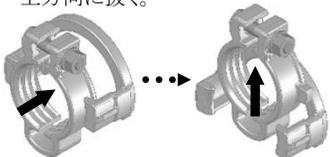
適用管用SRとC形連結を合わせ、SRを下方向に入れ、C形連結から離す。

※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。



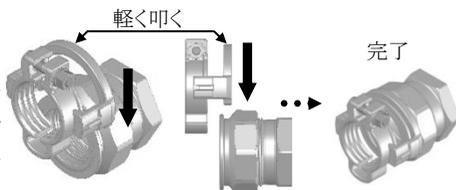
②ストップリング取り外し

SRとC形連結を合わせ、SRを上方向に抜く。



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)

