

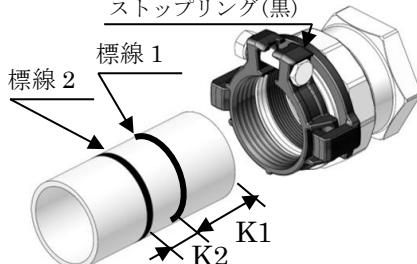
SKX® 施工手順 [配管用ステンレス鋼管 (SUS) 用]

①パイプ挿入量記入

パイプ挿入量 (K 寸) を測り、**標線**を 2 本記入して下さい。

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 (黒)



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 (素手もしくはスペ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。

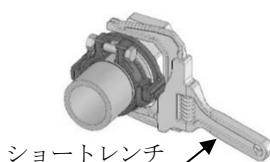
注 2) ・十分な手締め (素手) は 8N·m 程度です。

・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、スペ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。

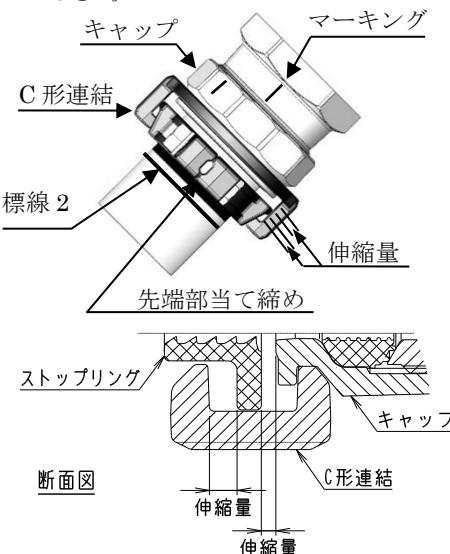


注3) 低温時は通常より 1/4 回転増し締めして下さい。

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。

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當て締めして下さい。



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。

《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 (黒)	本体 呼び径	K (mm)		キャップ		ストップリング (参考締付トルク N·m)	六角 対辺
			K1	K2	十分な手締め 後回転数	参考締付トルク N·m		
15	16	16	50	+5 -0	5	1/4~3/4	(15)	当 て 締 め
20	20	20	55		5	1/2~3/4	(20)	
25	25	25			5			
32	32	32	60	+10 -0	5	3/10~6/10	(30)	
40	40	40	65		5	5/10~8/10	(35)	
50	50	50	75					

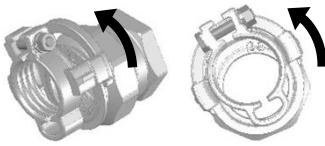
注) パイプエンドの場合、K 寸 (K1) は全呼び径 +5/-0 です。

※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

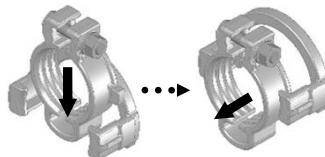
C形連結の一方を支点とし、他方を
プライヤー等で回し、取り外して下さい。



③ストップリング交換

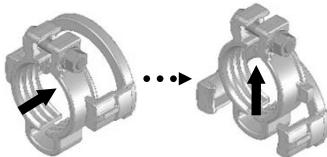
適用管用SRとC形連結を合わせ、SRを下方向
に入れ、C形連結から離して下さい。

※下図のように、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して下さい。



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
抜いて下さい。



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ます。

