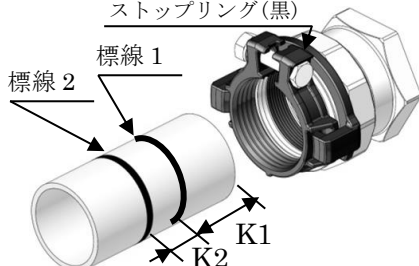


SKX® 施工手順 [配管用ステンレス鋼管 (SUS) 用]

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。

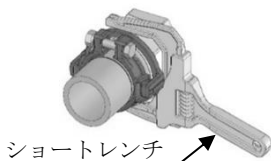
②キャップ仮締め

本体とキャップを十分手締め(素手もしくはスベリ止め付グローブで締めなくなるまで)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

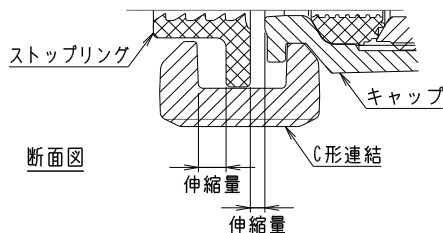
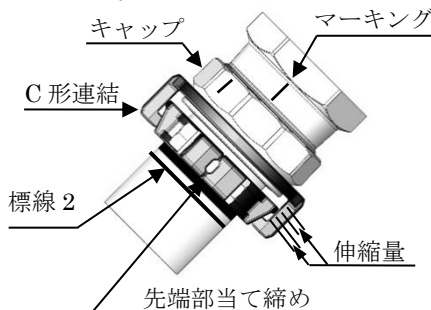
ショートレンチにて**キャップを標準締付回転数(標準締付トルク)**で締め付けて下さい。



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。
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。

《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	(4)	10
20	20	20	55		5	1/2～3/4	(20)			
25	25	25								
32	32	32	60	+10 -0	5				(20)	13
40	40	40	65		5	3/10～6/10	(30)			
50	50	50	75		5	5/10～8/10	(35)			

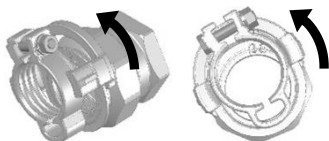
注) パイプエンドの場合、K 寸 (K1) は全呼び径+5/−0 です。

※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

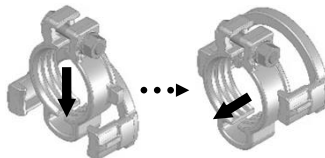
C形連結の一方を支点とし、他方をプライヤー等で回し、取り外して下さい。



③ストップリング交換

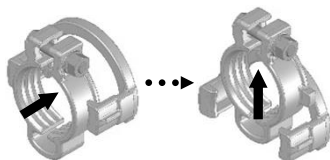
適用管用SRとC形連結を合わせ、SRを下方方向に入れ、C形連結から離して下さい。

※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。

