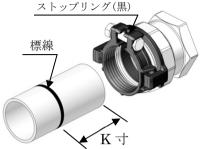
SKX® 施工手順「配管用ステンレス鋼管 (SUS) 用]

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。

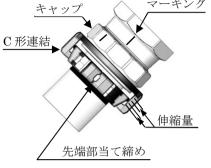


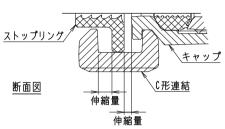
注3)低温時は通常より1/4回転増し締めして下さい。

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 (黒)	本体 呼び径	K (mm) +10/-0	キー 十分な手締め後 回転数	rップ 【参考締付トルク N·m		プリング ヽルク N·m)	六角 対辺
15	16	16	50	1/4~ 3/4	(15)	当 る お る る る る る る る る る る る る る る る る る	(4)	10
20	20	20	55 60	1/2~ 3/4	(20)			
25	25	25					(7)	
32	32	32					(20)	10
40	40	40	65	3/10~ 6/10	(30)		(20)	13
50	50	50	75	5/10~ 8/10	(35)		(35)	17

注) パイプエンドの場合、K 寸は+5/-0 です。

※太字:下限值

SKXストップリング (SR) 交換手順

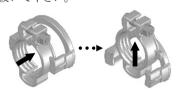
①C形連結取り外し

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。



②ストップリング取り外し

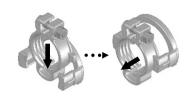
SRとC形連結を合わせ、SRを上方向に 抜いて下さい。



③ストップリング交換

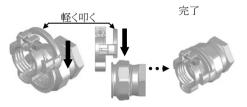
適用管用SRとC形連結を合わせ、SRを下方向 に入れ、C形連結から離して下さい。

※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。



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。



(株)川西水道機器 TEL 087-805-0001 (施工コールセンター) FAX 087-877-2801