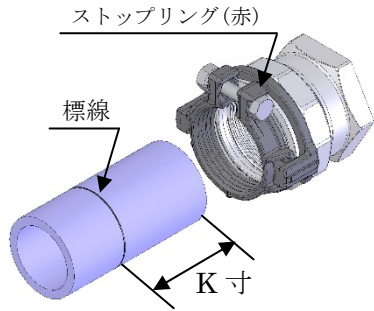


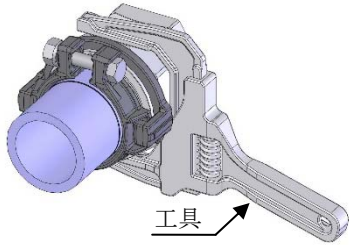
SKX® 施工手順 (VD・PD 鋼管用)

- ①パイプに標線を入れ、**分解せず**にそのまま標線まで挿し込む。
(管切断のカエリは取り除く。滑剤塗布不要)



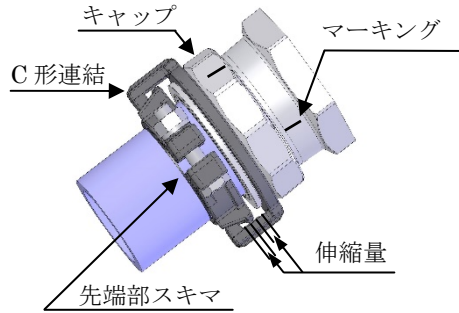
注 1)管止めがある場合は管止めから 3mm 以上あけて施工する。

- ②本体とキャップを十分手締め(素手)した後、マジック等で**マーキング**する。
ショートレンチ等の工具で、**キャップを標準締付回転数で締め付ける**。



- 注 2)・十分な手締め(素手)は 8N・m 程度です。
・SKX 用ショートレンチで固く締めた場合は 35N・m 程度です。
・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。

- ③C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する**。
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る**。



- 注 3)管とストップリングが直角になるように締め付けること。
注 4)再施工時はボルト・ナットを交換すること。

- ④接合完了
キャップとストップリングの**締め忘れを確認**する。

《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(分解不要)**。

《ねじ切り管を接合する場合の注意》

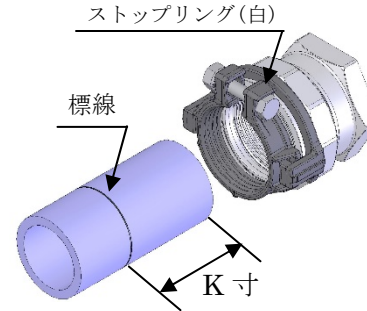
・片側をSKXで接合し、もう一方側を、ネジきり接合の為に外面被覆を剥いで**接合している**場合、パイプメーカーによっては、鋼管と被覆の間にて極微量の漏水を起こす恐れがあります。
安全の為、**管端部を補修してご使用ください**。(パイプメーカー、補修材については、弊社にご確認ください。)

管 呼び径	SR 呼び径 (赤)	本体 呼び径	K (mm) +10/-0	キャップ		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
				十分な手締め後 回転数	〔参考締付トルク〕 N・m		
15	D15	20	55	1/2~3/4	(15)	当 て 締 め	10
20	D20	25			(20)		
25	D25	V30			60	(30)	15~20
32	D32	D32					
40	D40	D40	70	5/10~8/10	(40)	25~35	17
50	D50	D50					

※太字：基準値

SKX® 施工手順 (ステンレス鋼管(Su)用)

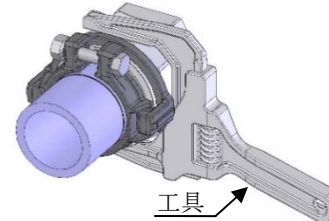
- ①パイプに標線を入れ、**分解せず**にそのまま標線まで挿し込む。
(管切断のカエリは取り除く。滑剤塗布不要)



注 1)管止めがある場合は、管止めから 3mm 以上あけて施工する。

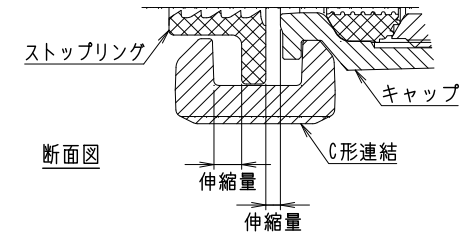
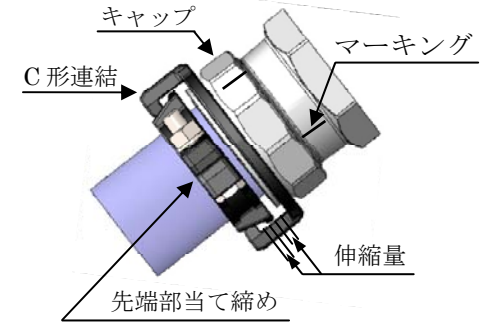
注 2)Su の場合、SKX 本体表示と管呼び径が異なる。

- ②本体とキャップを十分手締め(素手)した後、マジック等で**マーキング**する。
ショートレンチ等の工具で、**キャップを標準締付回転数で締め付ける**。



- 注 3)・十分な手締め(素手)は 8N・m 程度です。
・SKX 用ショートレンチで固く締めた場合は 35N・m 程度です。
・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。

- ③C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する**。
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する**。



注 4)管とストップリングが直角になるように締め付けること。

注 5)再施工時はボルト・ナットを交換すること。

- ④接合完了
キャップとストップリングの**締め忘れを確認**する。

《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(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		ストップリング (参考締付トルク N・m)	六角 対辺	
				十分な手締め後 回転数	〔参考締付トルク〕 N・m			
20	Su20	16	50	1/4~3/4	(20)	当 て 締 め	(8)	
25	Su25	Su25	55				(10)	10
30	Su30	25						
40	Su40	32	60	4/10~6/10	(40)	(15)	13	
50	Su50	40	65					(20)

※太字：基準値

(株)川西水道機器

TEL 087-877-2800
FAX 087-877-2801

2017.10.25