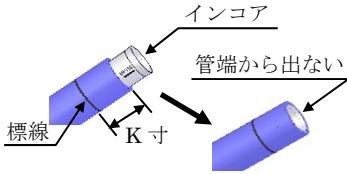
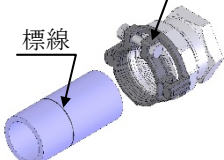


SKX 施工手順 (ISO-P 用インコア付)

①パイプに標線を入れ、インコアを矢印の方向に挿入する。
(管切断のカエリは取り除く。滑剤塗布不要)
(パイプ端面よりインコアが出ないように、木づちで打ちこんで下さい。)

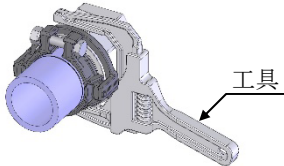


②分解せず、パイプを標線まで挿し込む。
ストップリング (そら色)



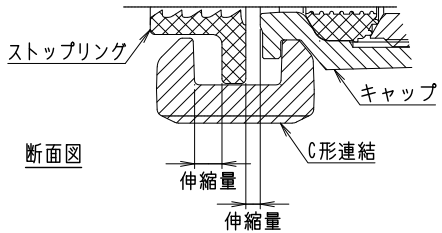
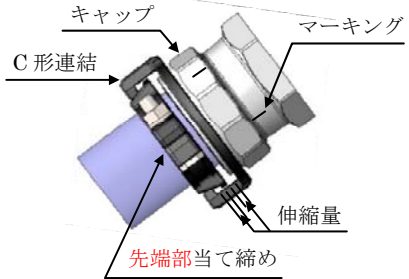
注1) 管止めがある場合は、管止めから 3mm 以上あけて施工する。

③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。

④C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。

⑤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》

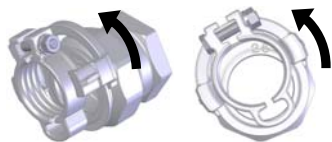
・ストップリング締付ボルト・ナットとキャップを緩め、ストップリング締付部を開放工具で広げることにより、管と分離可能(分解不要)。

管 呼び径	SR 呼び径 (そら色)	本体・ キャップ 呼び径	K (mm) +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		
25	ISO-P25	25	55	1/2~1	(20)	当て締め (3) (5) (10) (16)	10
30	ISO-P30	32	60				13
40	ISO-P40	D40	70				17
50	ISO-P50 (JWP)	D50	80				6/10~1

※太字：基準値

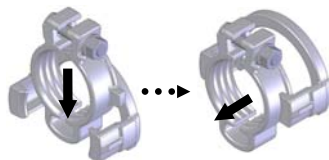
SKXストップリング (SR) 交換手順

- ①C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。

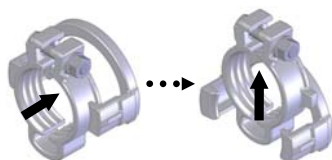


- ③適用管用SRとC形連結を合わせ、SRを下方向に入れ、C形連結から離す。

※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。



- ②SRとC形連結を合わせ、SRを上方向に抜く。



- ④C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。

