



□:値下げ価格

CADデータフォルダ名: 51_Pipes_Fitting_Valves

51 管・継手
ホース・バルブ

**■ ステンレス管用継手
—フェールールセット—** **SKFPK**

フロントフェールール バックフェールール

*フロントフェールール・バックフェールール各1コがセットになっています。

RoHS10

材質 SUS316

i 継手部の特長・構造

継手部は、継手本体・フロントフェールール・バックフェールール・ナットから構成されています。ステンレス管用継手の使用可能温度範囲は、-196~600℃です。

構成部品図

適用パイプ

Type	型式	¥基準単価		¥スライド単価	
		1~9セット	10~99セット	100~499セット	500セット以上
SKFPK	3.18 (1/8インチ)	490	392	368	343
	4	580	348	319	290
	6	580	348	319	261
	6.35 (1/4インチ)	580	348	319	261
	8	580	348	290	273
	9.53 (3/8インチ)	580	348	319	290
	10	610	366	336	305
	12	820	492	451	410
	12.7 (1/2インチ)	820	492	451	410

■ ステンレス管の肉厚別使用可能圧力 (MPa)

管外径 (mm)	肉厚 (mm)			
	0.5	1.0	1.5	2.0
4	30.7	61.5	—	—
6	—	41.0	61.5	—
8	—	30.7	46.1	—
10	—	24.6	36.9	—
12	—	20.5	30.7	41.0

■ 継手部の締め付け手順

- ① ナットを外さずに、そのままパイプを継手の中に差し込み、パイプ先端を継手内部の肩にあたるまで差し込んでください。
- ② ナットを手締めにして、回らなくなるまで締めこんでください。この位置を○ポイントとし、目印を付けてください。
- ③ 継手本体をスパナ等でしっかりと動かないように固定し、もう1本のスパナでナットを右記の回転数にて締め込んでください。

注意: プラスチックチューブを接続する際には、チューブ用インサート(SKITK)を必ず併用して、φ4~φ12.7のチューブ締め付け回転数は、1 1/4~1 1/2回転で締め付けてください。

φ4機種: 3/4回転
φ6~φ12.7機種: 1 1/4回転

■ 取外し後の再締め付け方法

- ① ナットを緩める前にナットの位置を確認してからナットを外してください。(基準の締付回転位置) フロントフェールールが正しい位置に装着されているか再確認してください。再取付け前にボディのテーパ面及びフロント、リア部に異物が付着していないことを確認してください。
- ② フロントフェールールが完全にボディのテーパシート面に密着するまで差し込んでから、ナットを手締めにて締め付けてください。(管端で本体テーパ部にスリ傷などつかないようにご注意の上、差し込んでください)
- ③ 次にスパナにて、ナットを緩める前の位置よりわずかに多く締め付けてください。

ナットを緩める前の位置
再締め付け完了位置 (わずかに多く締め込む)
15°~30°

[適用管の仕様]

- ・ 管の種類: ステンレス鋼鋼管
JIS G3459 配管用ステンレス鋼鋼管に規定する SUS304TP、SUS316TPに準ずるステンレス鋼鋼管
- ・ 外径公差 ±0.05mm ・ 管の表面硬度 HV190以下 (HRB90以下)
- ・ パイプの表面状態 肌あれ、キズなどの有害な欠陥が無きこと

■ ステンレス管 (インチ) の肉厚別使用可能圧力 (MPa)

管外径 (mm)	肉厚 (mm)		
	1.0	1.5	2.0
6.35 (1/4インチ)	38.7	58.1	—
9.53 (3/8インチ)	25.8	38.7	—
12.7 (1/2インチ)	19.3	29.0	38.7



◎ご希望によりPM6.0迄、当日出荷受付致します。

数量区分	標準対応	個別対応
	小口	大口
数量	1~30	31~
出荷日	通常	お見積り

◎表示数量超えはWOSIにてご確認ください。