



# SK-Fカップリング

レンチ1本で取り付け    パイプ端部の加工が不要で  
配管の接続がより短時間に

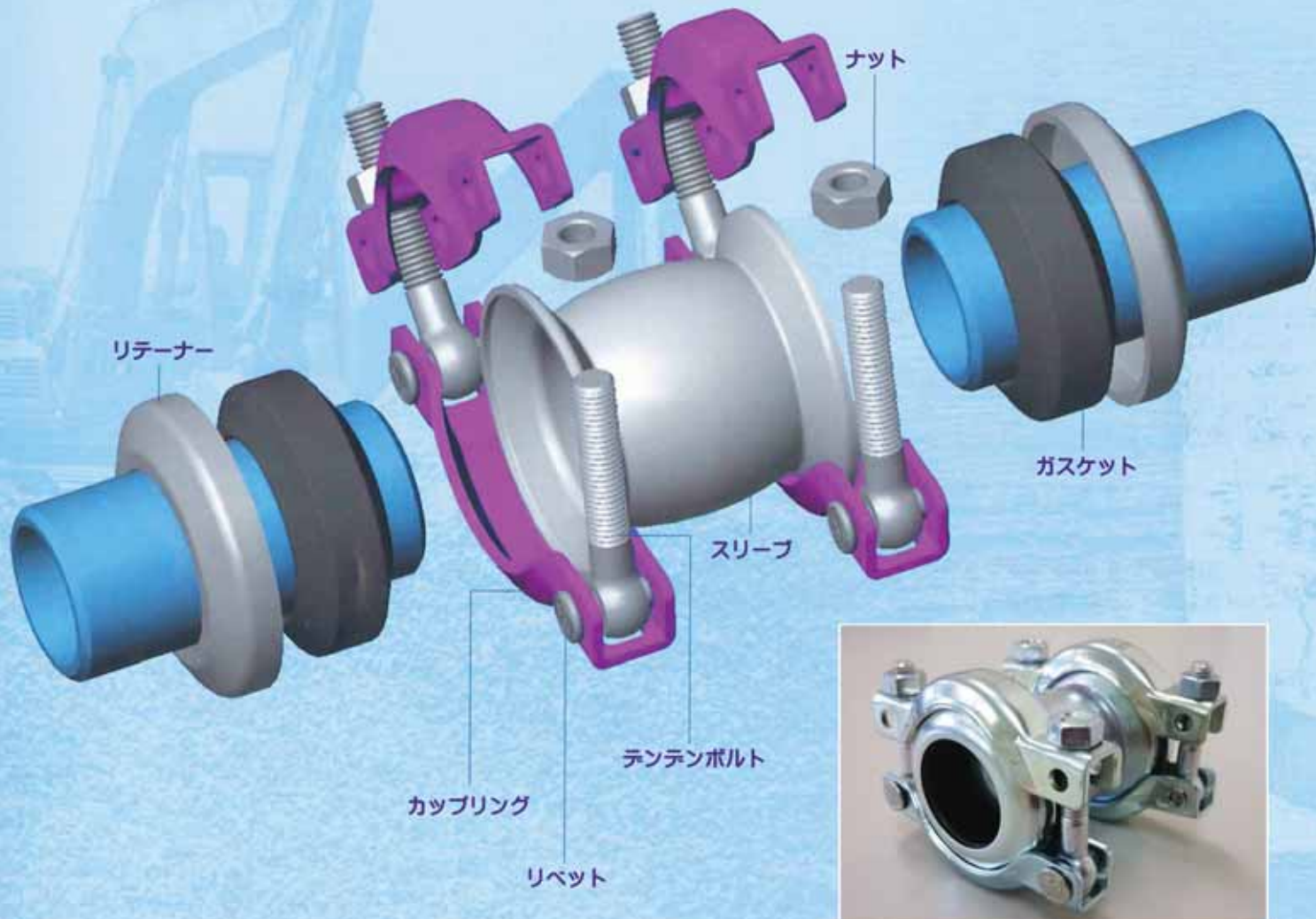


株式会社ナガセ

# 安全性と施工性を追求

配管の加工不要 レンチ1本で簡単取り付け SK-Fカップリング

## 構造・材質



産業車両の配管をはじめ、さまざまな用途に対応



### 重機

ブルドーザー・油圧ショベル・バйлドライバ・トラクター等の油圧戻り装置、冷却水配管、エア配管、潤滑油配管



### 鉄道車輛

タンク車・ホッパー車・客車等の水およびエア配管



### 化学装置

水処理・化学工場・バルブ工場等の配管



### エンジン

重機・トラック・バス等の大型エンジンの冷却水配管、トラクター等の油圧戻り装置、冷却水配管、燃料配管、エア配管



### ポンプ

サクシヨンライン



### 一般工場

水・エア配管・電線配管



### 船舶

船内一般配管  
【日本海事協会認定品】



### 発電所

冷却水等各配管



### 電線管

電線・光ファイバーケーブル

# SK-F カップリング

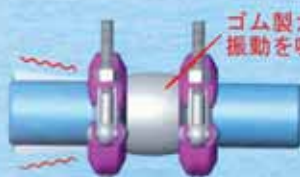
## 特徴



手軽

### 配管の管端部には加工がいりません

パイプを適切な長さで切断し、パイプ表面の錆などはサンドペーパー等で落とし、パイプ端部のバリはヤスリ等で除去してください。



安心

### 配管の振動を吸収します

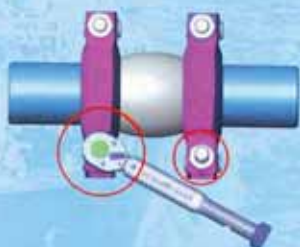
ゴムガスケットが使われていますので、振動や騒音または流体の流れから生じるぶれ等を吸収します。



迅速

### 配管の接続が簡単にできます

SK-Fカップリングに配管を差し込み、ナットを規定トルク値まで締めれば作業完了です。



簡単

### トルクレンチで簡単に取付けができます

トルクレンチ1本で取り付けられます。狭い場所での取り付けや配管の混んでいる所でも容易に取り付けられます。

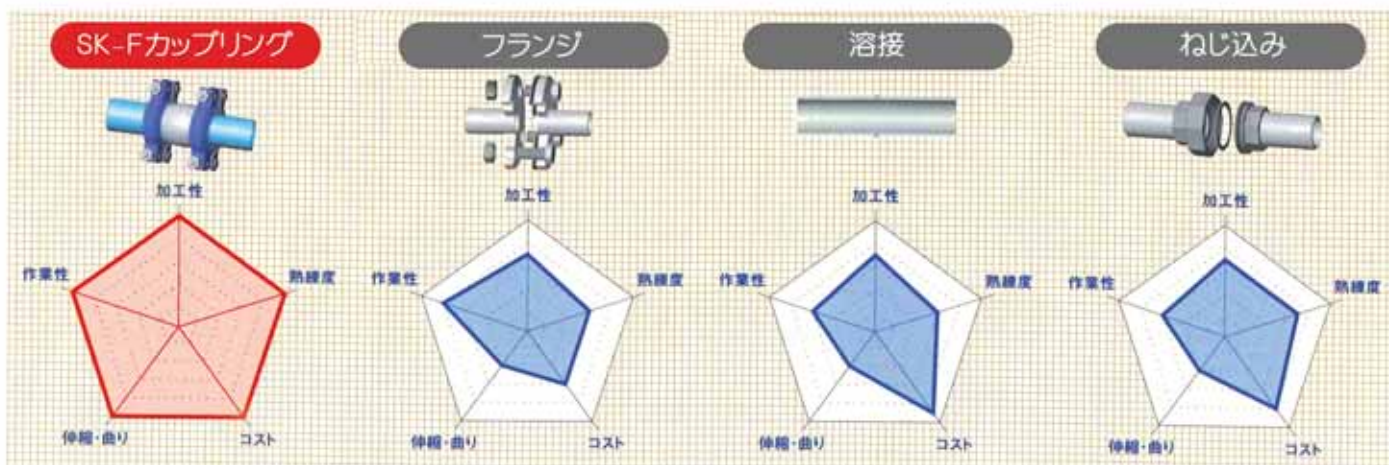


確実

### 配管が偏心しても接続できます

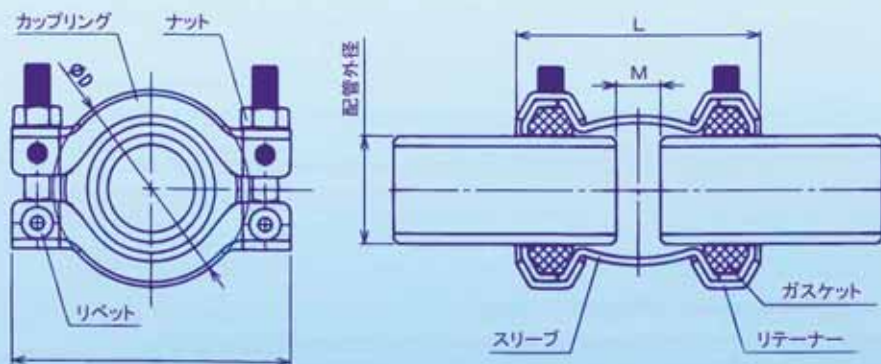
スリーブはバルジ加工を施しています。偏角±4°まで吸収できます。

## 他の配管工法との比較



# 仕様

## 寸法表



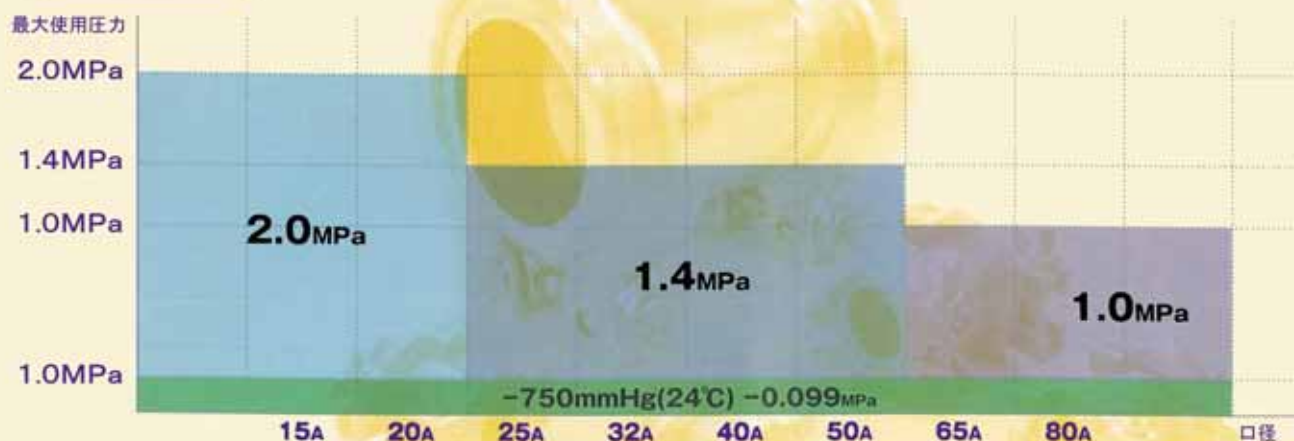
名称	材質	表面処理
リテーナー	冷間・熱間圧延鋼板	亜鉛メッキ
スリーブ	機械構造用炭素鋼鋼板	亜鉛メッキ
デンデンボルト	炭素鋼	亜鉛メッキ
ガスケット	NBR※	
ナット	炭素鋼	亜鉛メッキ
カップリング	冷間・熱間圧延鋼板	亜鉛メッキ
リベット	ステンレス鋼	

※その他材質をご相談ください  
EPDM・シリコンゴム・フッ素ゴム・特殊NBR

口径 (A)	口径 (B)	配管外径 (mm)	B	φD	L	M	ボルトサイズ	重量 (kg)
20	3/4	27.2	72	49	69 (±5)	4~22	M6	0.30
25	1	34.0	88	62	77 (±5)	4~22	M8	0.49
32	1 1/4	42.7	100	71	87 (±5)	4~28	M8	0.61
40	1 1/2	48.6	106	77	93 (±5)	6~34	M8	0.66
50	2	60.5	120	89	105 (±5)	6~42	M8	0.84
65	2 1/2	76.3	164	121	170 (±5)	43~81	M10	2.59
80	3	89.1	180	136	170 (±5)	43~81	M10	3.10

## 使用条件

### 圧力



# SK-F カップリング

## 性能評価試験

低温耐圧試験



耐圧試験



繰り返し圧力変動試験



高温耐圧試験



繰り返し伸縮試験



### 温度

-30℃～+120℃※  
 使用圧力が0.7MPa以下の場合、  
 -40℃～+120℃です。  
 ※NBRの場合

### 適用流体

空気・水・油・粉体  
 その他流体についてはお問い合わせください。

### 適用配管規格

水配管用亜鉛メッキ鋼管	JIS G 3442
一般配管用ステンレス鋼管	JIS G 3448 口径30Su～100Su
配管用炭素鋼鋼管	JIS G 3452
圧力配管用炭素鋼鋼管	JIS G 3454
配管用ステンレス鋼管	JIS G 3459
低温配管用鋼管	JIS G 3460

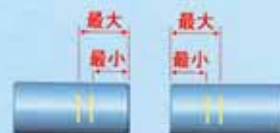


# 施工手順

STEP  
1

## マーキング

パイプ表面の錆や端部のバリを除去し、下表を参考にして、**最小差込位置**と**最大差込位置**にそれぞれマークを付けます。



STEP  
2

## 設置

もう一方のパイプを配置します。パイプ間隔が下表のM寸法内であることを確認します。



STEP  
3

## 差込

セットされたままのSK-Fカップリングに、パイプを差し込みます。油などの潤滑剤を使用しないでください、水を付けると滑りやすくなります。



STEP  
4

## 移動

マーキング位置の範囲までSK-Fカップリングを移動します。

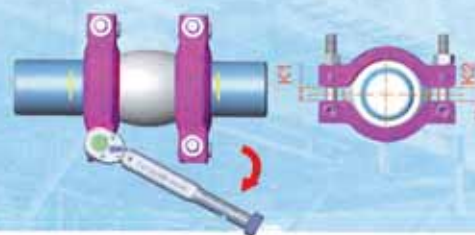


STEP  
5

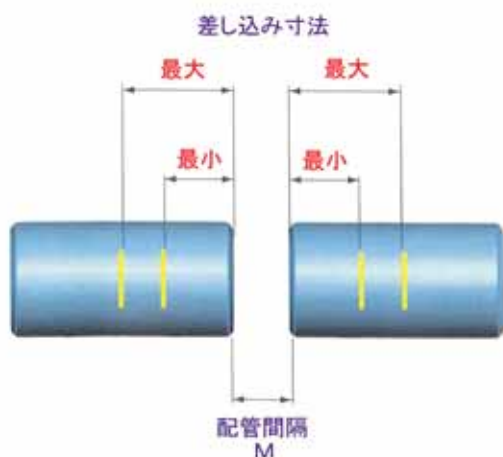
## 締付

下表のトルク値まで締付けます。設定したトルク値になるとトルクレンチが「カチッ」という音、または手に軽い「ショック」が感じられます。両側カップリングの間隔K1とK2は、ほぼ同じようにしてください。

**最大締付トルク値より締付しないでください。**



## パイプの差し込み長さおよび配管間隔の概略寸法



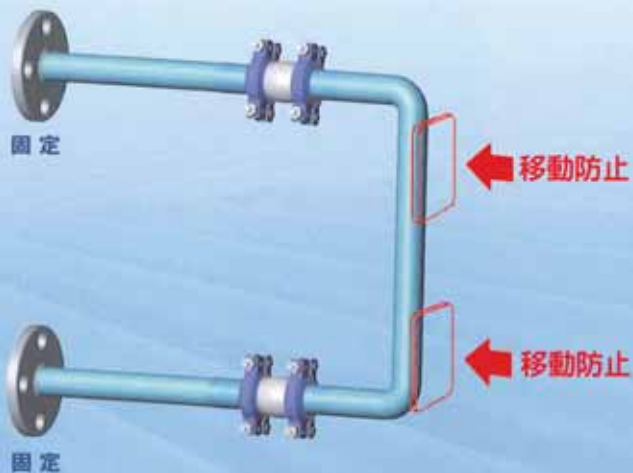
口径 (A)	(B)	差し込み量(mm)		配管間隔(mm) M	締付トルク※1 (N・m)	最大締付トルク※2 (N・m)
		最小	最大			
15	1/2	20	29	4~22	4.5	6.8
20	3/4	22	31	4~22	4.5	6.8
25	1	26	35	4~22	10.5	13.0
32	1 1/4	28	40	4~28	10.5	13.0
40	1 1/2	28	42	6~34	11.0	14.0
50	2	30	48	6~42	11.0	14.0
65	2 1/2	20	29	43~81	20.5	23.0
80	3	20	29	43~82	27.5	23.0

・上記トルク値は、ボルト・ナットに潤滑剤を塗布しない場合の値です。  
 ・カップリングの面間が、最小・最大の範囲に収まるように施工してください。  
 ※1: 最大使用圧力の約4倍の安全率を考慮しています。  
 ※2: 最大トルク値以上は絶対に締め付けしないでください。

## パイプの移動防止を設けて使用してください。

SK-Fカップリングがパイプに接触するのはゴム製ガスケットのみです。振動やパイプの熱膨張などによる伸びを吸収する特徴がある一方で、内圧によりパイプ軸方向を保持することが出来ません。パイプが抜けぬよう移動防止策を講じたうえでご使用ください。移動防止策がない状態で内圧が加わると抜け出してしまい事故につながります。

### U字配管



### T字配管



### L字配管



### 3個以上使用の直列配管



### 施工上の注意

- ・手袋などの保護具を着用のうえ、安全な作業を行ってください。
- ・管表面の従キズや凸凹は滑らかな状態にしてから装着してください。
- ・錆などを十分に除去してください。
- ・トルクレンチを使用し、規定内のトルクで締め付けてください。
- ・規定範囲の差し込み量を遵守してください。範囲を超えての使用は漏れの原因となります。



# SK-F カップリング

## 日本海事協会（NK）認定品



製品改良のため、予告なしに一部仕様変更することがあります。  
The contents of catalog are subject to change without notice for technical improvement.



株式会社ナガセ

〒350-0165 埼玉県比企郡川島町大字中山1888  
TEL : 049-297-1690(代) FAX : 049-297-1692  
E-mail : office@net-nagase.co.jp

代理店