

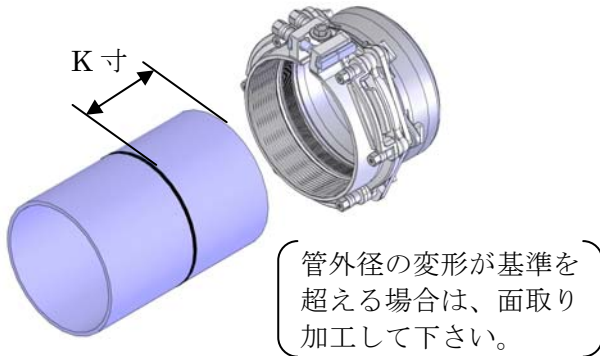
スポンMジョイント[®] 350～500

施工手順

VU・VM管用

注) 分解せずに接合出来ます。

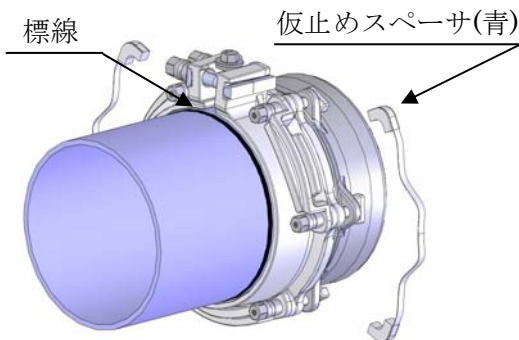
- ①. パイプに標線を入れる。
(管切断のカエリは取り除く。)



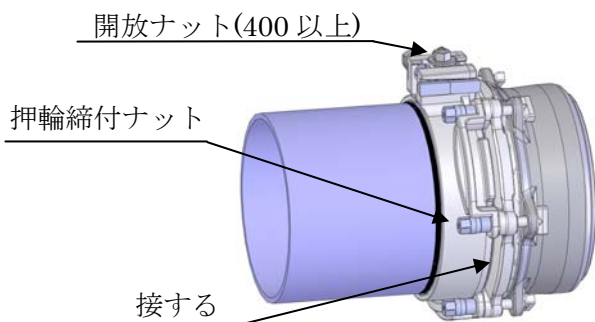
呼び径	K(mm) ⁺¹⁰ / ₀	
	継手	異形管
350	230	255
400	240	265
450	250	275
500	260	285

継手：MVD、MV-CAPⅡ
MV-G、MVC (K形)
異形管：上記以外

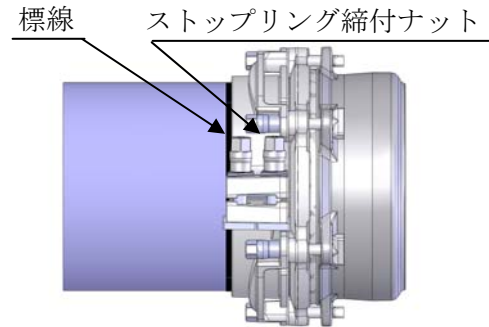
- ②. 継手をパイプ標線まで入れ、
仮止めスペーサを取り外す。



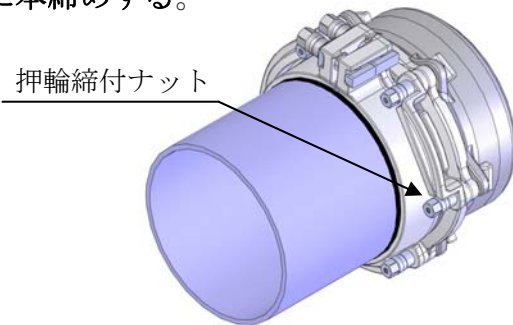
- ③. 押輪とストップリングが接した状態で
標線を合わせ、パイプが仮固定するまで
押輪締付ナットを軽く締める。



- ④. 押輪と接した状態で開放ナット(400以上)
を外し、ストップリング締付ナットを
標準締付トルクにて交互に本締めする。
(標線と重なる程度が良い。)



- ⑤. 押輪締付ナットを押輪と本体のすきまが
均等になる様に、標準締付トルクにて交互
に本締めする。



呼び径	標準締付トルク (N・m)	
	押輪 (ボルトサイズ)	ストップリング (ボルトサイズ)
350～ 450	100 (M20)	150 (M24)
500	140 (M24)	150 (M24)

(標準締付トルク許容範囲 +0/+10)

- ⑥. 接合完了。すきまを確認する。

