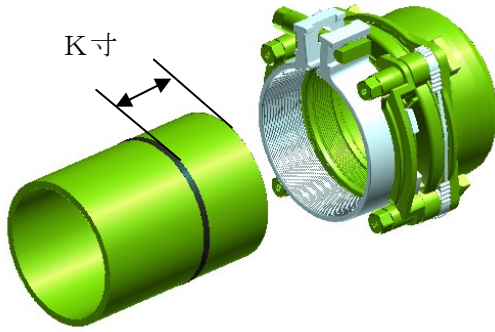


スッポンMジョイント[®] 200～300

施工手順 (継手用)

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)



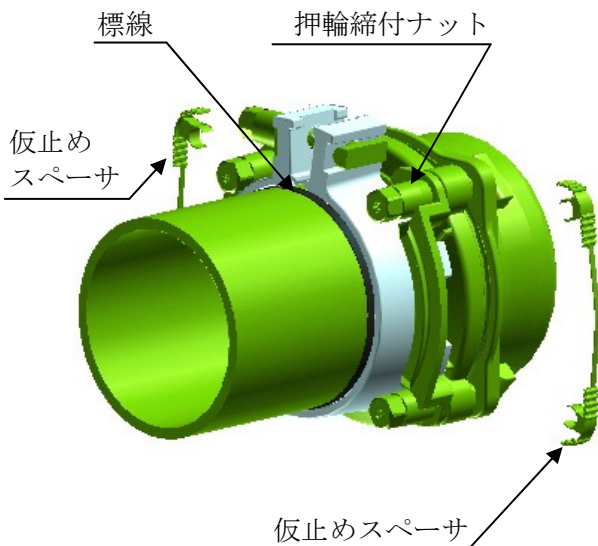
継手 K 寸表

呼び径	K(mm) ⁺¹⁰ ₀
200	185
250	215
300	225

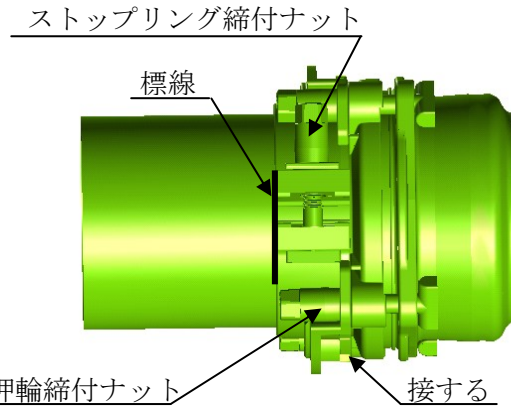
継手: MVD、MV キャップなど

- ② パイプを標線まで入れる。
(押輪締付ナットを少し緩める。)

- ③ 2ヶ所の **仮止めスペーサを取り外す。**



- ④ 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手締めする。



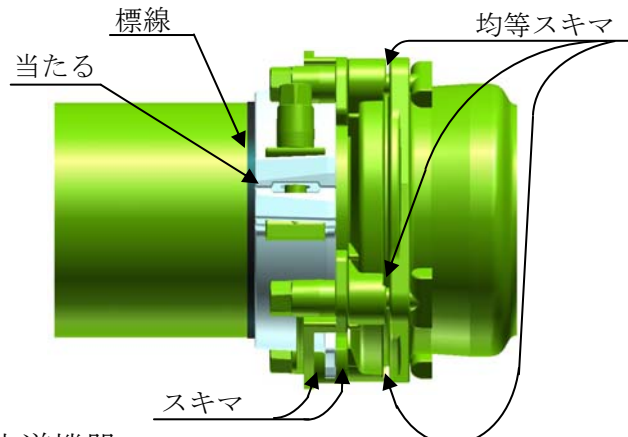
- ⑤ 押輪と接した状態でストップリング先端が当たるまでストップリング締付ナットを本締めする。
(標線と重なる程度が良い。)

- ⑥ 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、交互に本締めする。
(標準締付トルクにて)

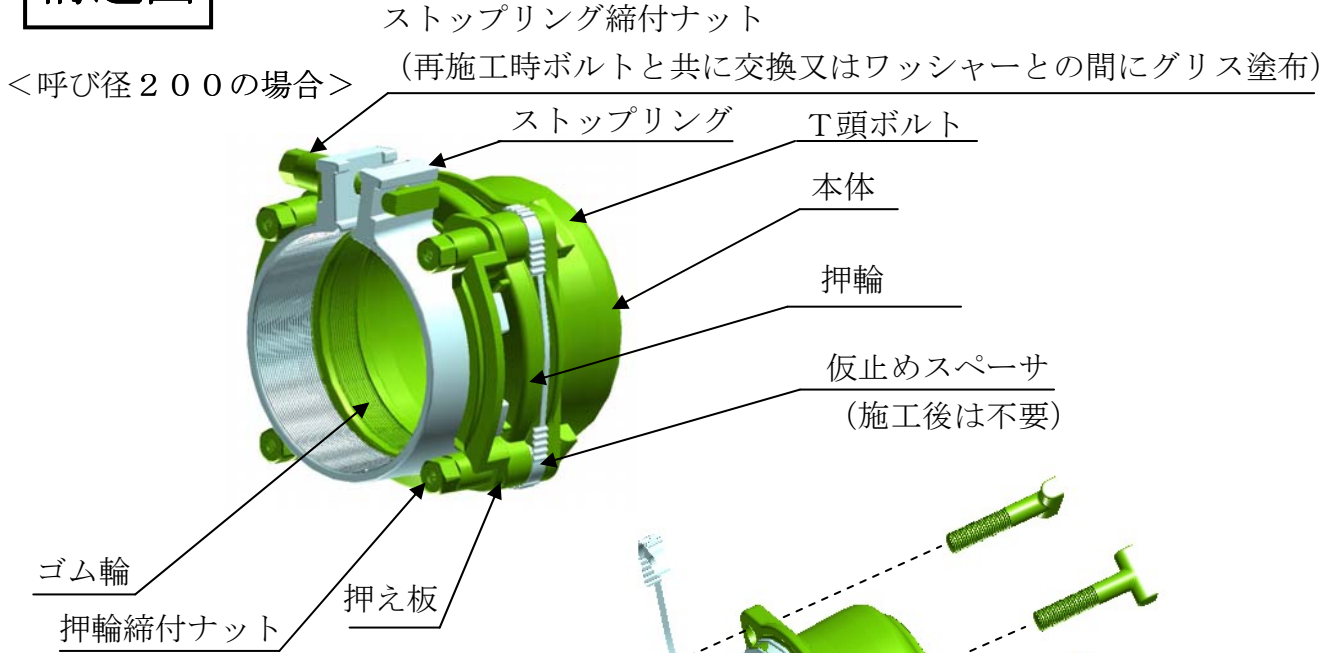
呼び径	標準締付トルク (N・m)		ボルトサイズ		
	押輪	ストップリング		押輪	ストップリング
		VP・VH (参考締付トルク)	SGP		
200	100	(110～130)	150	M20	M20
250		(170～200)	200		
300		(150～170)			

参考) 押輪標準締付トルク許容範囲 (85～120 N・m)

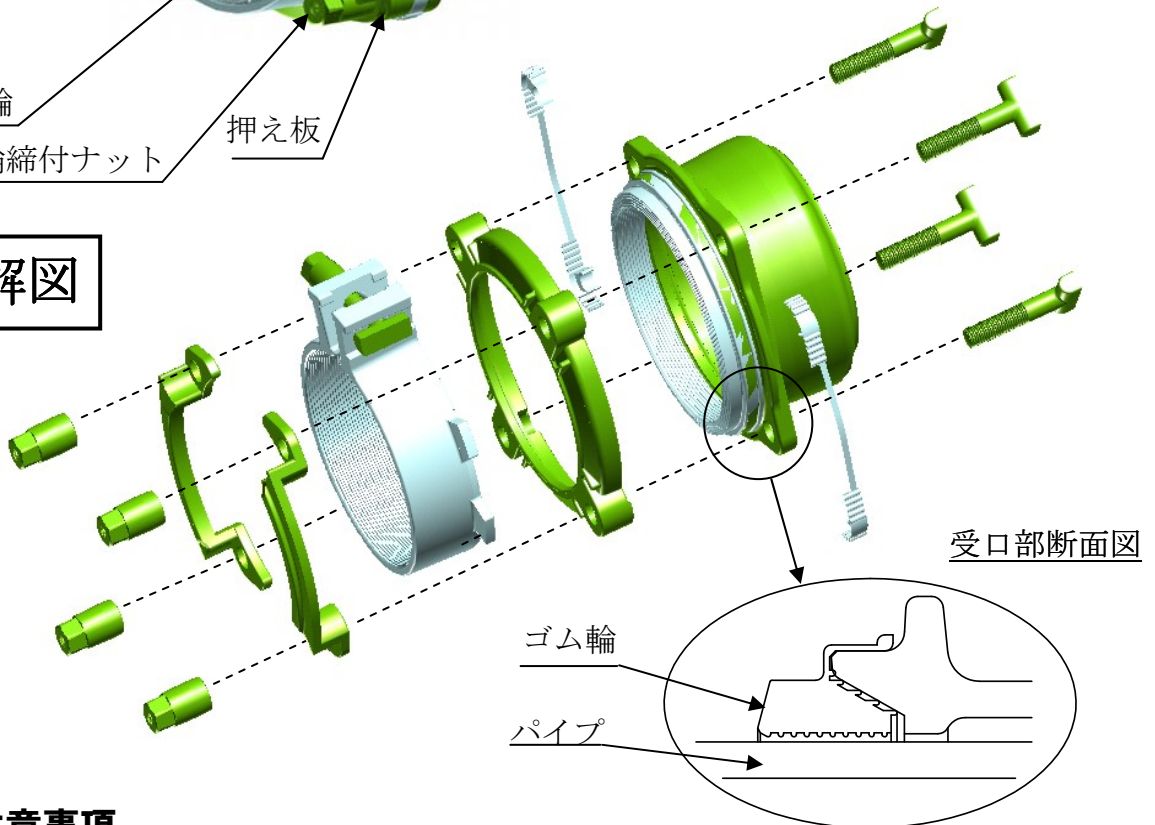
- ⑦ 接合完了
スキマを確認する。



構造図



分解図



施工注意事項

- 1) インパクトレンチにて施工される場合は、対角の押輪締付ナットを交互に均等になるように締め付けてください。
- 2) 呼び径 250・300 において SR を分解した場合、SR 用ワッシャーの取付け向きに注意してください。(厚みが異なる)

SR用ワッシャーの取付け向き(呼び径 250~300)	
○ 良い例	× 悪い例
<p>厚い側</p> <p>SR 用ワッシャー</p> <p>締付ボルト正常に締まる</p>	<p>厚い側</p> <p>SR 用ワッシャー</p> <p>締付ボルトが曲がる</p>