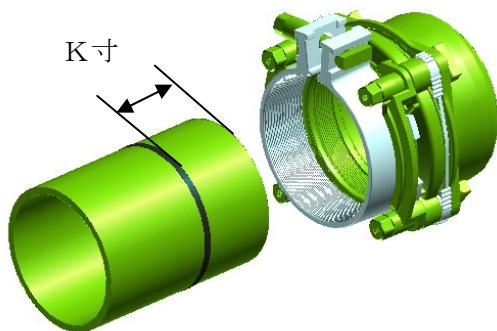


## スポンMジョイント<sup>®</sup> 200～300

### 施工手順 (異形管用)

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)



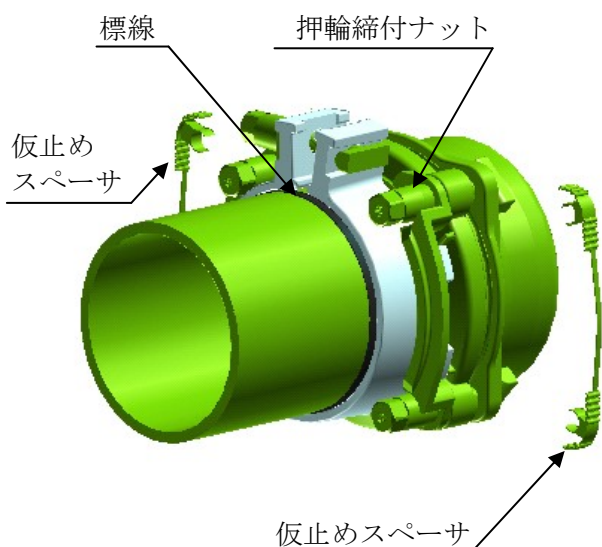
異形管 K 寸表

呼び径	K(mm) <sup>+10</sup> <sub>0</sub>
200	205
250	240
300	250

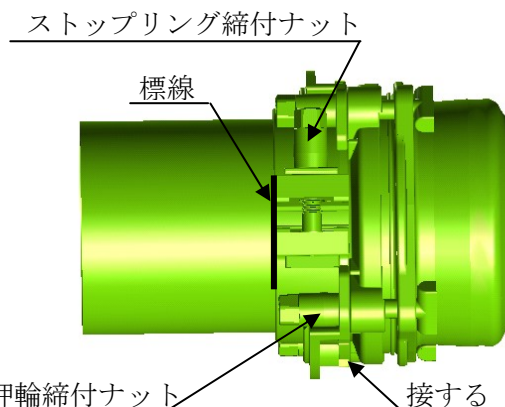
異形管 : MVF、MVB、MVT など

- 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。



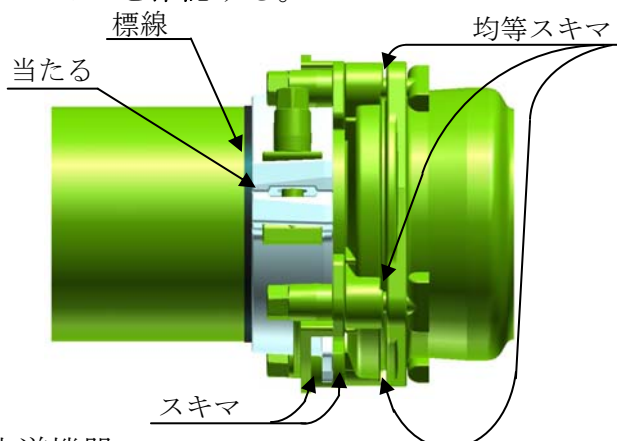
- ⑤ 押輪と接した状態でストップリング先端が当たるまでストップリング締付ナットを本締めする。  
(標線と重なる程度が良い。)

- 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
200	100	VP・VH (参考締付トルク)	150	M20
		SGP		
250	100	先端が当たるまで	200	M24
300		先端が当たるまで		

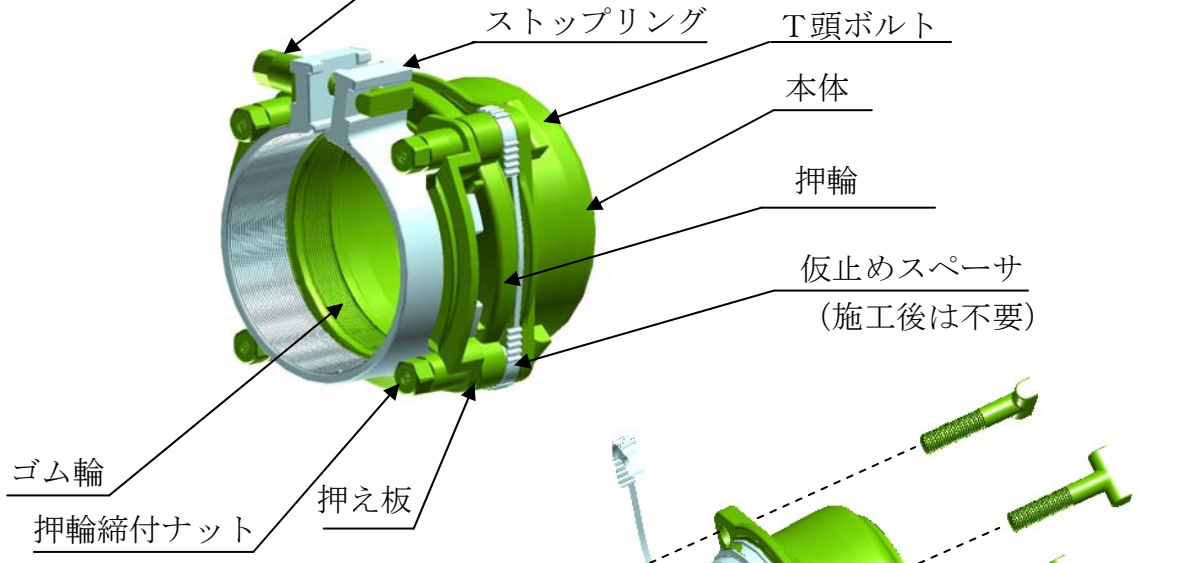
参考) 押輪標準締付トルク許容範囲 (85～120 N・m)

- ⑦ 接合完了  
スキマを確認する。

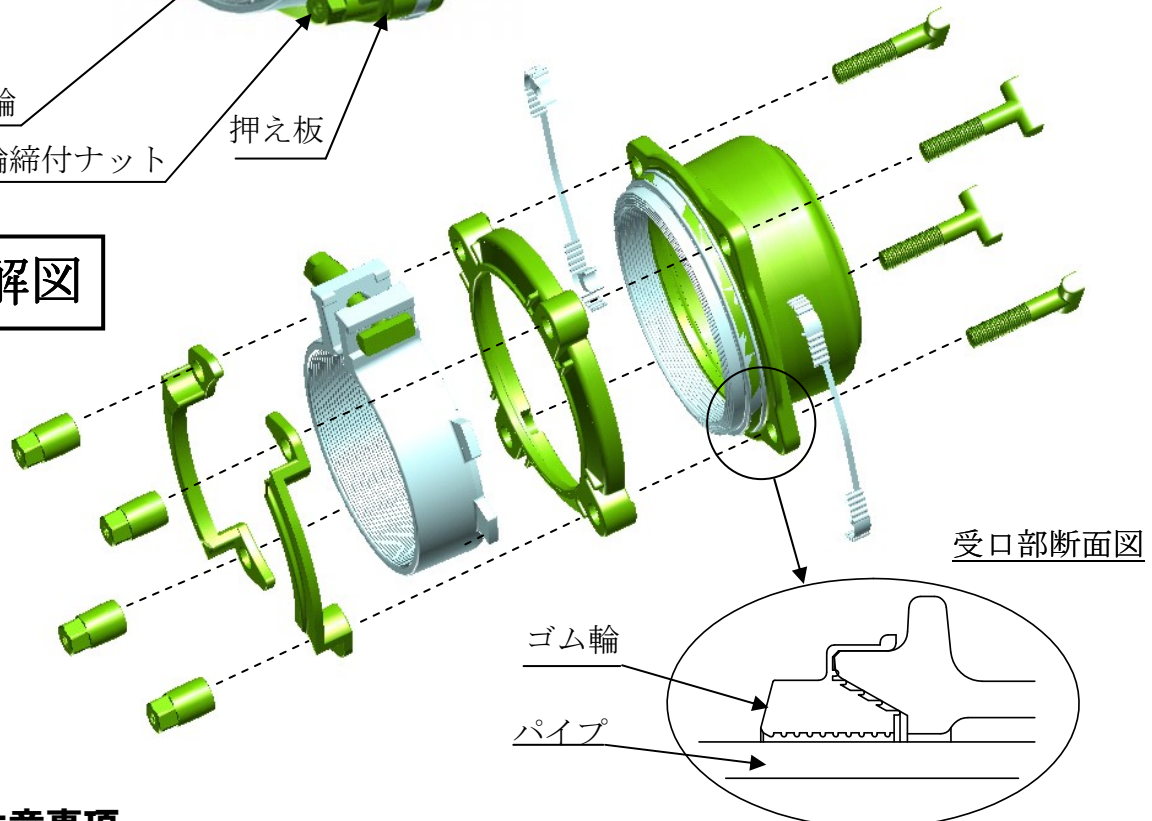


# 構造図

ストップリング締付ナット  
 (再施工時ボルトと共に交換又はワッシャーとの間にグリス塗布)  
 <呼び径200の場合>



# 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>厚い側</p> <p>SR用ワッシャー</p>
締付ボルト正常に締まる	締付ボルトが曲がる