



継手用

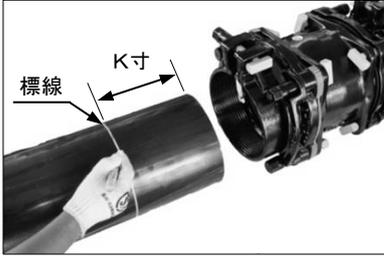
スッポン M ジョイント®

200~300 施工手順

注) 分解せずに接合して下さい。

1. パイプ挿入量記入

パイプ挿入量 (K 寸) を測り、**標線**を記入して下さい。
 ・パイプ切断のカエリは取り除いて下さい。
 ・滑剤の塗布は不要です。



■K寸の表

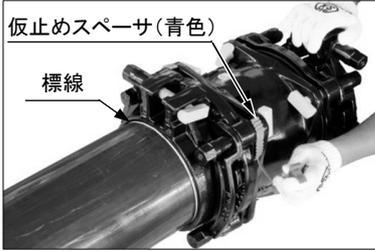
呼び径	K(mm)	+10 -0
200	185	
250	215	
300	225	



継手: MVD、MVA、MVC、MVD-T、MV キャップなど

2. パイプ挿入

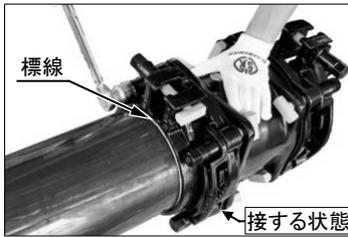
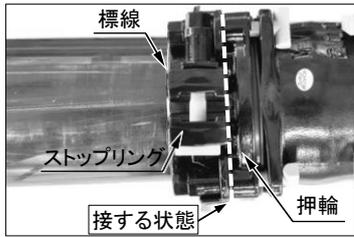
分解せずに継手を**標線**まで入れ、**仮止めスペーサ**を取り外します。



- ・仮止めスペーサが外れにくい場合は押輪締付ナットを少し緩めて下さい。
- ・仮止めスペーサを取り外し、締め付けて下さい。

3. パイプ仮固定

ストップリングは**押輪**と接した状態で**標線**と合わせます。パイプが仮固定するまで、**押輪締付ナット**を軽く締めて下さい。



5. ストップリング仮締め

ストップリングを**標線**に合わせた状態で、ストップリング上部を押さえながら、ストップリング締付ナットを締め付けて下さい。



6. ストップリング本締め

塩ビ管 (VP・VU) の場合はストップリングの先端が当たるまで締付ナットを、鋼管 (SGP)、塩ビ管 (VH・VT) の場合は**標準締付トルク表**を参照して**本締め**して下さい。



呼び径	ストップリング標準締付トルク (N・m)					ストップリング締付ボルト・ナットサイズ	対辺		
	VP	VU	VT	VH	SGP				
200	ストップリング先端が当たるまで締めて下さい。	100 (参考)	ストップリング先端が当たるまで締めて下さい。	100 (参考)	120~140	110~130	150~170	M20	30
250	ストップリング先端が当たるまで締めて下さい。	160 (参考)	ストップリング先端が当たるまで締めて下さい。	160 (参考)	150~170	170~200	170~200	M24	36
300	ストップリング先端が当たるまで締めて下さい。	160 (参考)	ストップリング先端が当たるまで締めて下さい。	160 (参考)	-	150~170	170~200	M24	36

※太字: 基準値

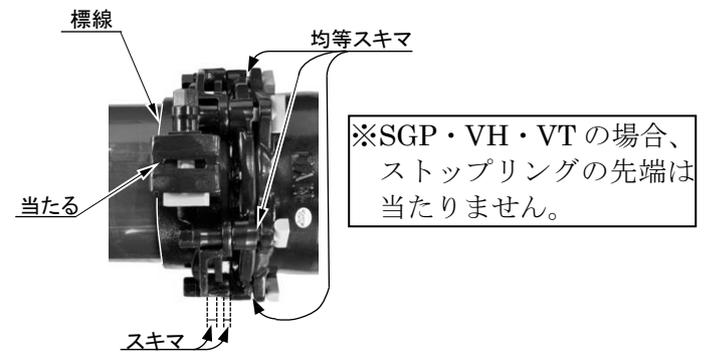
4. 押輪本締め

押輪締付ナットを、**数回にわたり均等に本締め**して下さい。(標準締付トルク表参照)



7. 施工完了

ストップリング両端に「**スキマ**」が保たれていることを確認して下さい。



※SGP・VH・VTの場合、ストップリングの先端は当たりません。

呼び径	押輪締付トルク (N・m)	押輪締付ボルト・ナットサイズ	対辺
	VP・VU・VT・VH・SGP		
200	85~100~120	M20	30
250	85~100~120	M20	30
300	85~100~120	M20	30

※太字: 基準値

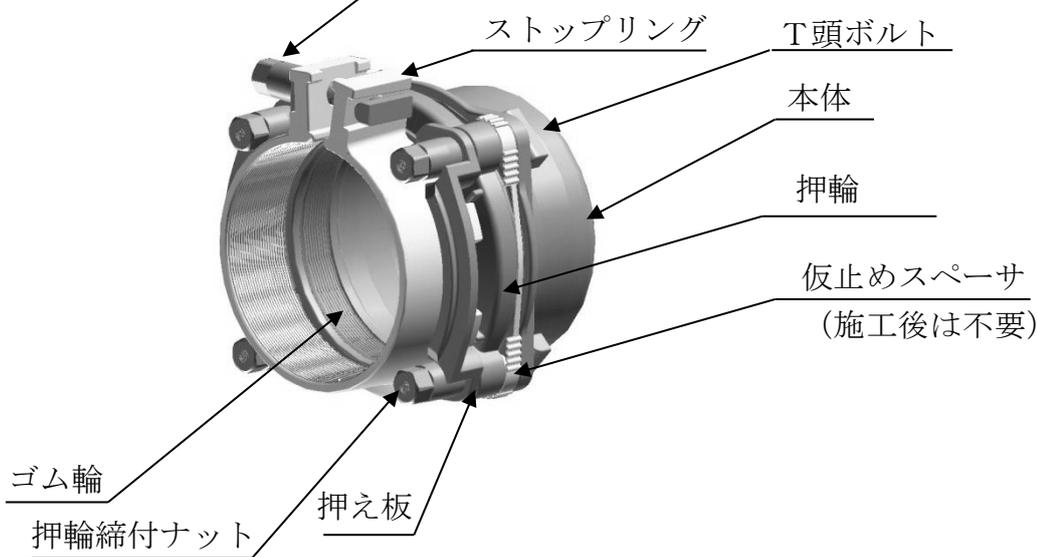
10
15
20 [cm]
25 (管端側)
28

構造図

<呼び径200の場合>

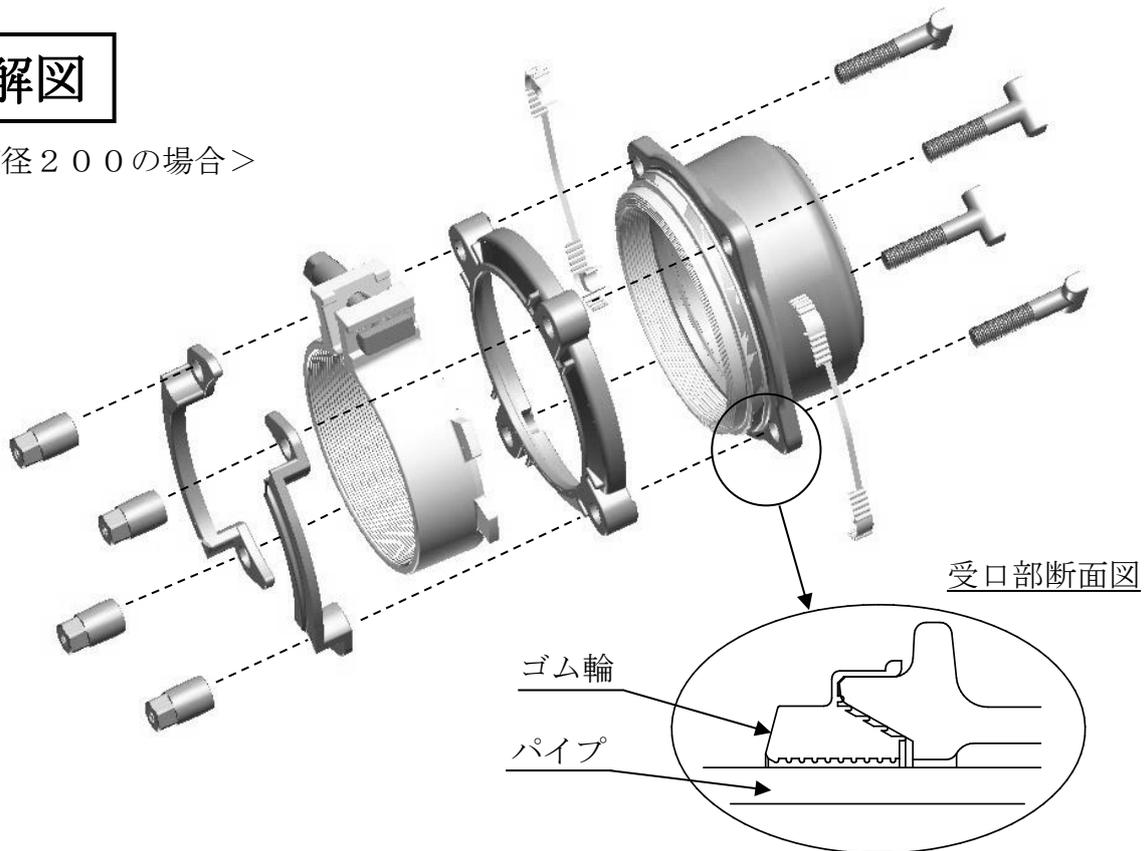
ストップリング締付ナット

(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)



分解図

<呼び径200の場合>



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。