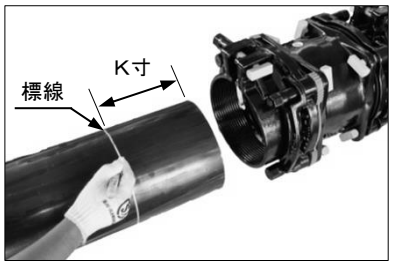
異形管用
スッポン M ジョイント® 200～300 施工手順

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。



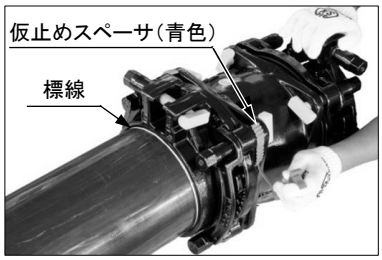
■K 寸の表

呼び径	K(mm) +10 −0
200	**205**
250	**240**
300	**250**

異形管：MVF、MVB、MVT など

2. パイプ挿入

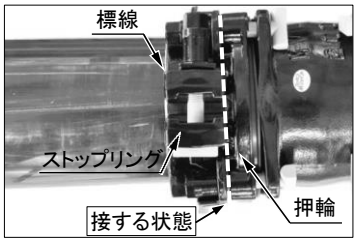
分解せずに継手を**標線**まで入れ、**仮止めスペーサを取り外します**。

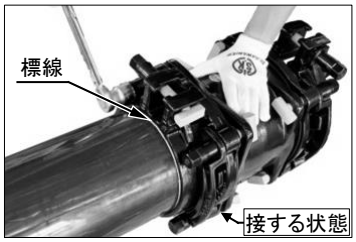


- 仮止めスペーサが外れにくい場合は押輪締付ナットを少し緩めて下さい。
- 仮止めスペーサを取り外し、締め付けて下さい。

3. パイプ仮固定

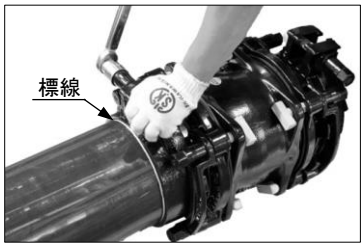
ストップリングは**押輪と接した状態**で**標線**と合わせます。パイプが仮固定するまで、**押輪締付ナットを軽く締めて**下さい。





4. ストップリング仮締め

押輪と接した状態で、**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。



5. 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		160（参考）			**150**～170	**170**～200	**170**～200	M24	36
300					－	**150**～170			

※太字：基準値

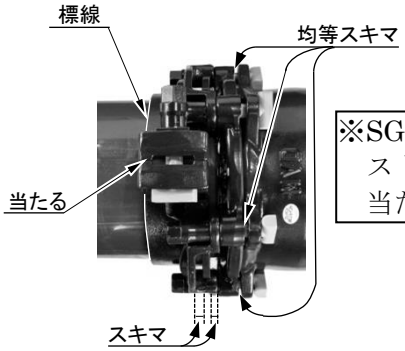
6. 押輪本締め

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）

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

※太字：基準値

7. 施工完了



※SGP・VH・VT の場合、ストップリングの先端は当たりません。

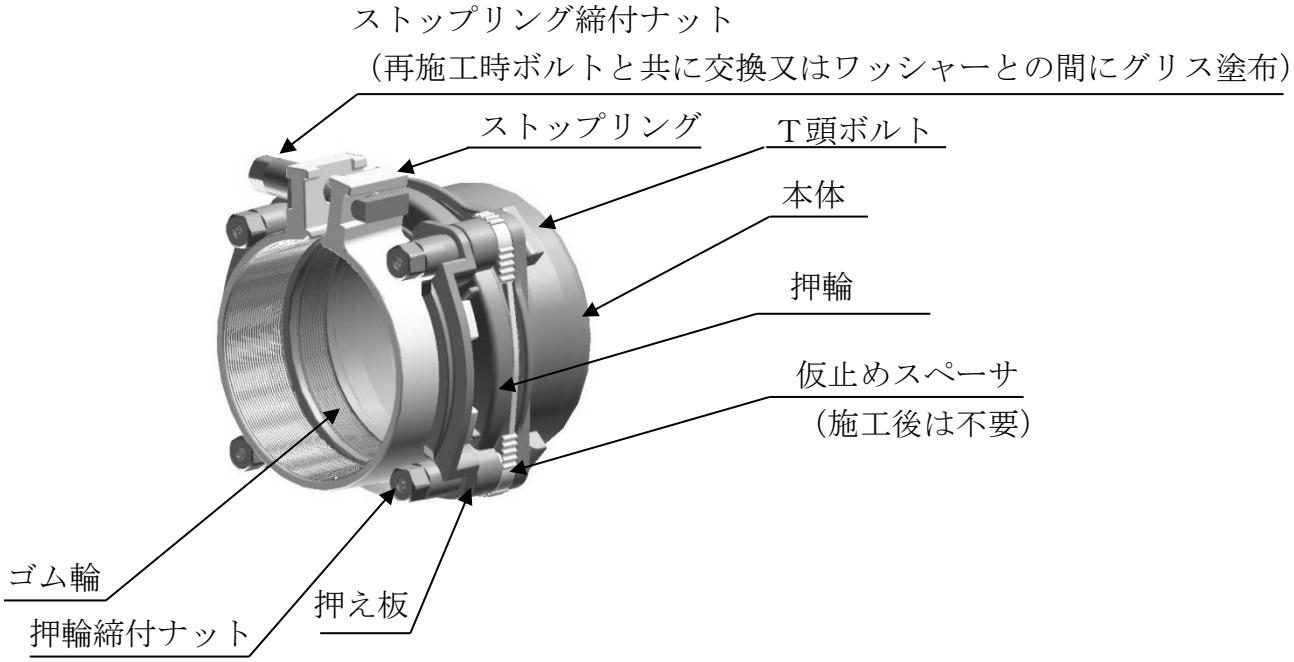
(株)川西水道機器
TEL　087-805-0001（施工コールセンター）
FAX　087-877-2801

20181211

標線位置
K寸メジャー
5 10 15 20 25 28
[cm]
（管端側）

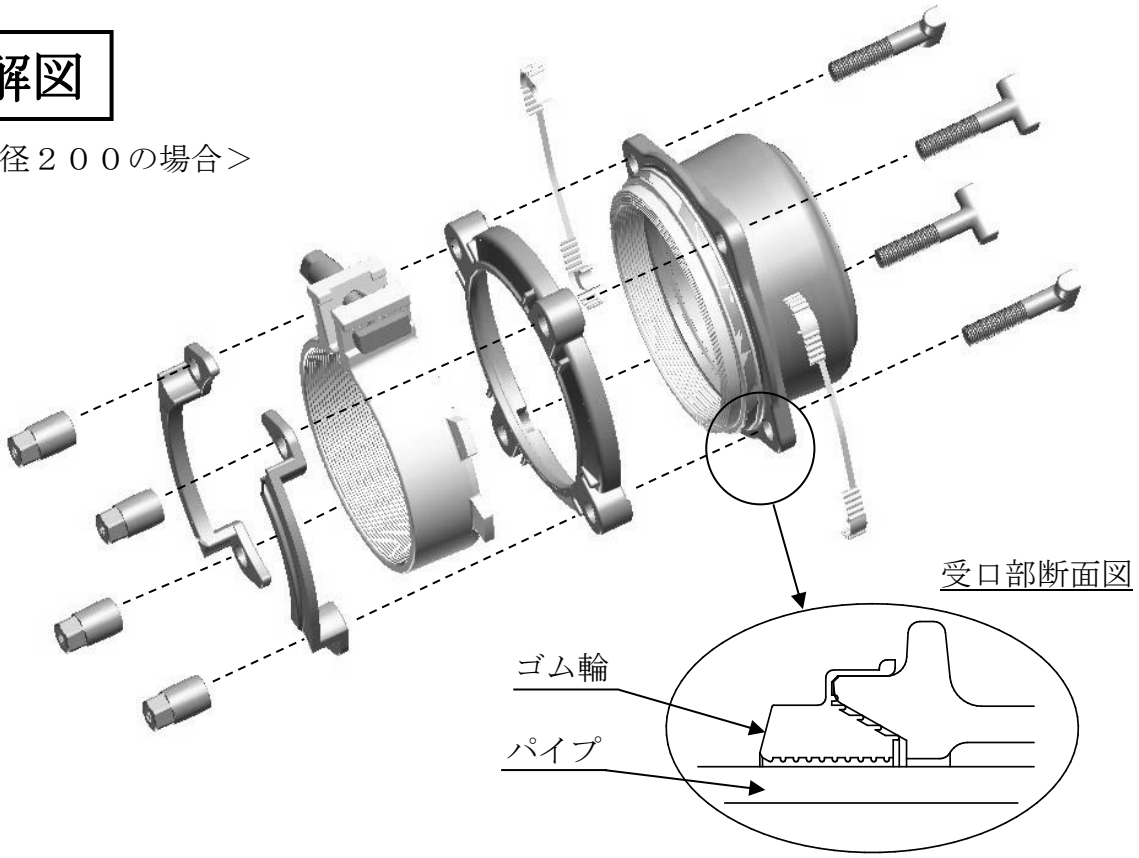
構造図

＜呼び径２００の場合＞



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。