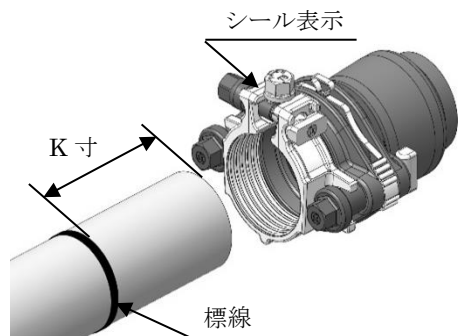


①パイプ挿入量記入

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ください。
- ・滑剤の塗布は不要です。

※「異形管 K 寸表」参照



□異形管 K 寸表

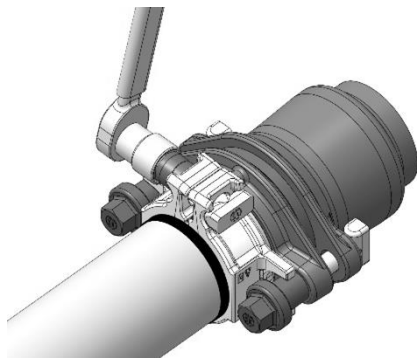
呼び径	パイプ挿入量 K (mm) +10/-0
40	105
50	135
65	
75	145
100	165
125	170
150	185
200	205

異形管：MVK、MVF、MVB、MVT など

⑤ストップリング本締め

ストップリング締付ナットを**本締め**して下さい。

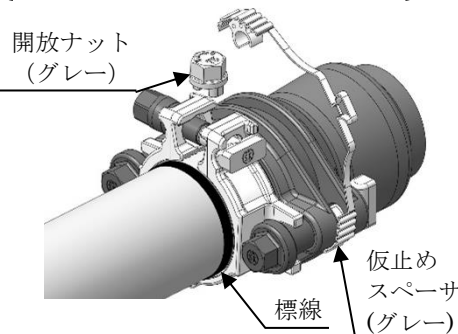
※JIS ポリ管以外は締付トルク管理です。「標準締付トルク表」参照



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(グレー)**と**開放ナット(グレー)**を取り外します。

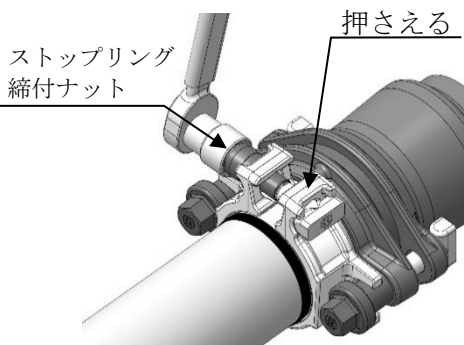
- ・仮止めスペーサが外れにくい場合は押輪締付ナットを少し緩めて下さい。
- ・仮止めスペーサを先に外しても施工は可能です。



④ストップリング仮締め

押輪と接した状態で、パイプとのガタツキが無くなるまで**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。

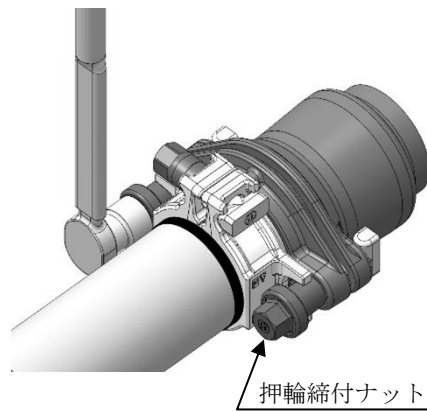
(標線と重なる程度が良い。)



⑥押輪本締め

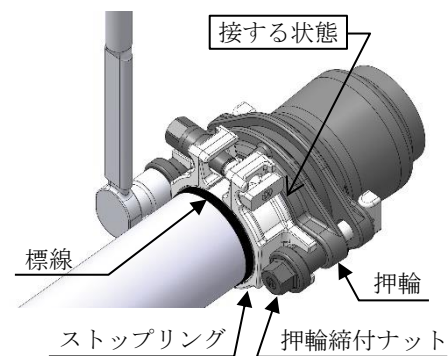
押輪締付ナットを、数回にわたり**均等**に**本締め**して下さい。

※「標準締付トルク表」参照



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**に合せます。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。



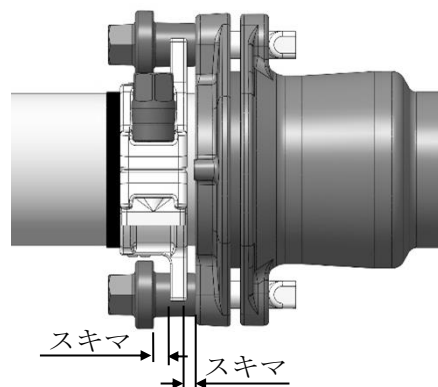
□標準締付トルク表 (N・m)

呼び径	押輪		ストップリング	
	ポリ管	SUS	ポリ管	SUS
40	25 ～30	20～25 ～30	当てるまで締めて下さい。 ストップリング先端が	25～30
50	50 ～60	35～40 ～60		75～90
65				
75		40～50 ～60		85 ～100
100	110 ～130			
125	60 ～70	50～70 ～80		200 ～220
150	80～ 90	85～ 100～ 120		

※太字：下限値 押輪 SUS 用は基準値

⑦施工完了

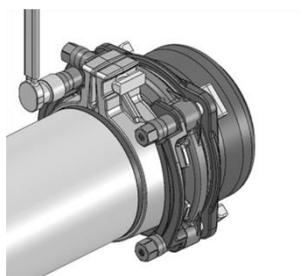
両端の**スキマ**を確認して下さい。
〔自動的に伸縮可とう量が確保されています。〕



開放ナット使用手順

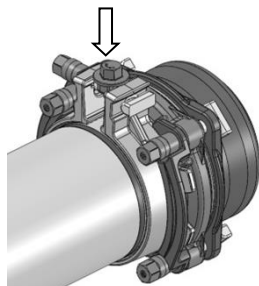
①押輪締付ナットを緩める

押輪を緩めて下さい。



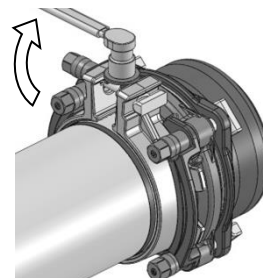
③開放ナットのセット

ストップリング先端のスキマに開放ナットを挿入して下さい。



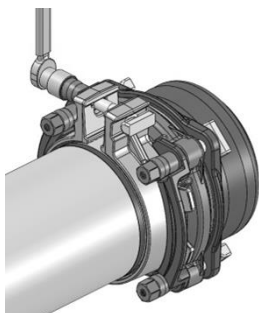
④開放ナットの取り付け

開放ナットを「O」の方向（右回り）に 90° 回す。



②ストップリングを緩める

ストップリングを分解しない程度まで緩めて下さい。



開放ナットサイズ

呼び径	ナットサイズ	対辺
40	M10	17
50・65	M16	24
75	M16	24
100	M16	24
125	M16	24
150	M16	24
200	M20	30

⑤パイプの開放

ストップリングが開放されますのでパイプを外して下さい。
（開放ナットが外れることがあるので注意して下さい。）

