

## 大口径スッポンMジョイント® 350～500

## VU・VM管用 施工手順

旧施工手順書はこちら



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」参照



□K寸の表

呼び径	K(mm)	
	継手	異形管
350	<b>230</b>	<b>255</b>
400	<b>240</b>	<b>265</b>
450	<b>250</b>	<b>275</b>
500	<b>260</b>	<b>285</b>

継手：MVD、MV-CAP II

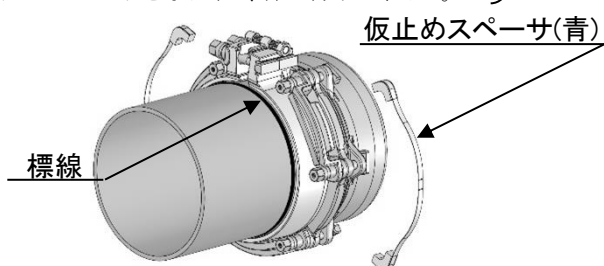
MV-G、MVC (K形)

異形管：上記以外

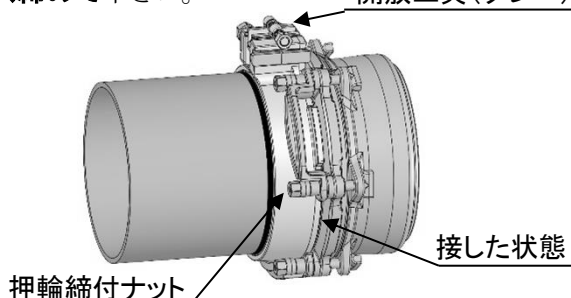
## ②パイプ挿入

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。



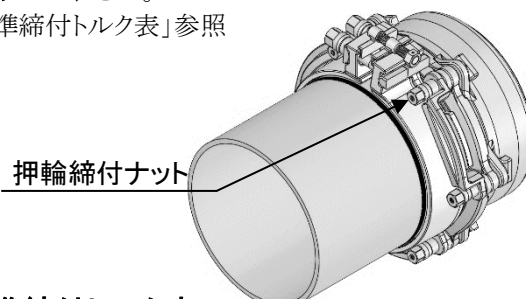
## ③パイプ仮固定

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**を軽く締めして下さい。

## ④押輪本締め

押輪締付ナットを押輪と本体の**スキマ**が均等になるように、標準締付トルクにて**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



□標準締付トルク表

呼び径	標準締付トルク (N・m)	
	押輪 (ボルトサイズ)	ストップリング (ボルトサイズ)
350～450	<b>100</b> ～ 110 (M20)	<b>150</b> ～ 160 (M24)
500	<b>140</b> ～ 150 (M24)	<b>150</b> ～ 160 (M24)

※太字：基準値

## ⑤ストップリング本締め

ストップリングを**標線**に合わせた状態で、開放工具を外し、ストップリング締付ナットを標準締付トルクにて交互に**本締め**して下さい。

※開放工具の外し方は、六角ボルトを緩める方向に回して取り外して下さい。

※「標準締付トルク表」参照



## ⑥施工完了

接合完了です。**スキマ**を確認して下さい。