

## 大口径スッポンMジョイント® 350~500

## VU・VM管用 施工手順

注) 分解せずに接合して下さい。

旧施工手順書はこちる

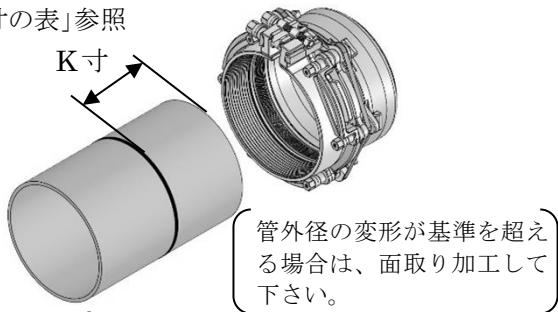


## ①パイプ挿入量記入

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)	
	+10	0
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>

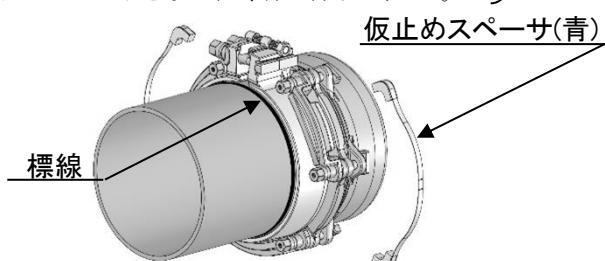
継手: MVD、MV-CAP II  
MV-G、MVC (K形)

異形管: 上記以外

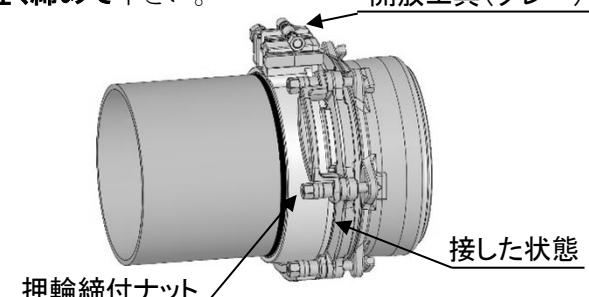
## ②パイプ挿入

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。



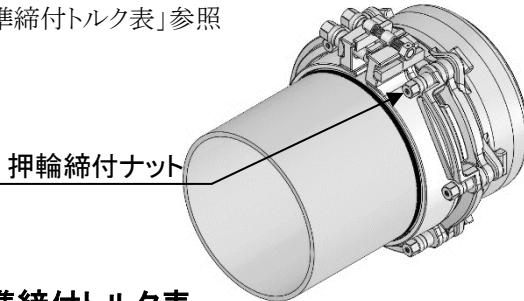
## ③パイプ仮固定

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**を開放工具(グレー)を軽く締めて下さい。

## 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、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 ~ 110</b> (M20)	<b>150 ~ 160</b> (M24)
500	<b>140 ~ 150</b> (M24)	<b>150 ~ 160</b> (M24)

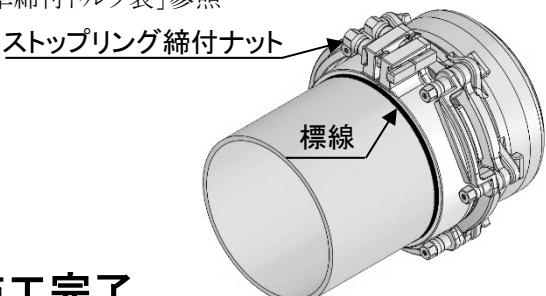
※太字: 基準値

## 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。

