大口径スッポンMジョイント® ３５０～５００

VU・VM管用 施　工　手　順

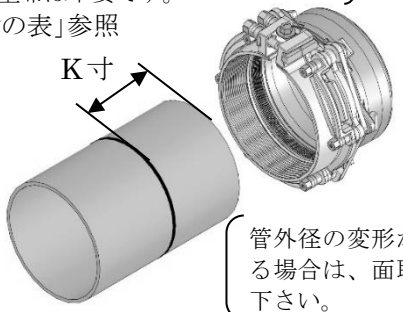
注）分解せずに接合して下さい。

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



管外径の変形が基準を超える場合は、面取り加工して下さい。

□K寸の表

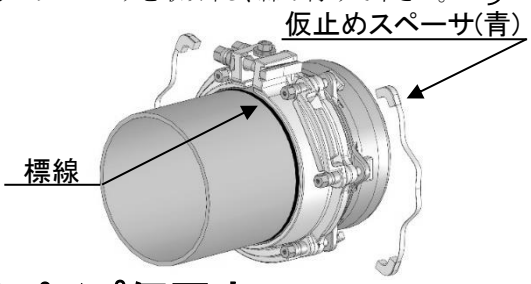
呼び径	K(mm) +10 0	
	継手	異形管
350	**230**	**255**
400	**240**	**265**
450	**250**	**275**
500	**260**	**285**

継　手：MVD、MV－CAPⅡ
　　MV－G、MVC（K 形）
異形管：上記以外

②パイプ挿入

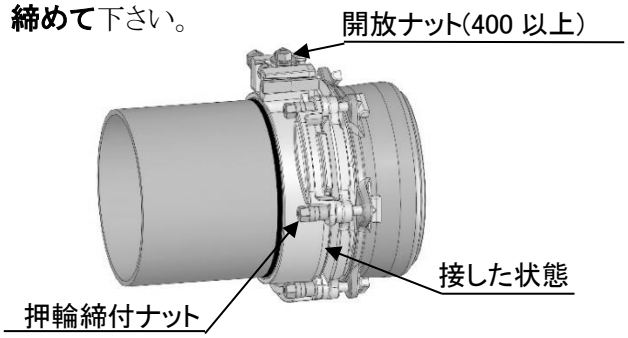
分解せずに継手を**標線**まで入れ、**仮止めスペーサを取り外します**。

・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

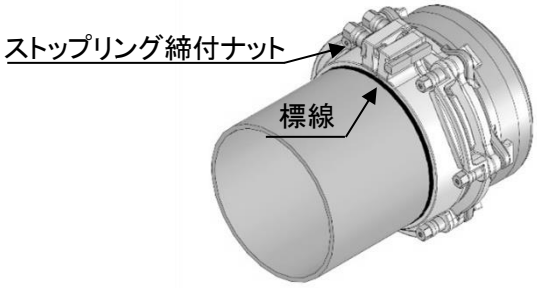
ストップリングは**押輪と接した状態で標線**と合わせます。パイプが仮固定するまで**押輪締付ナットを軽く締めて**下さい。



④ストップリング本締め

押輪と接した状態で開放ナット(400以上)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。

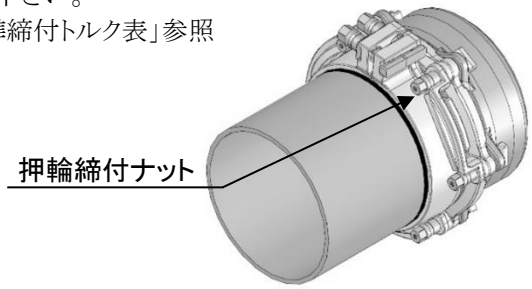
※「標準締付トルク表」参照



⑤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様に、**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



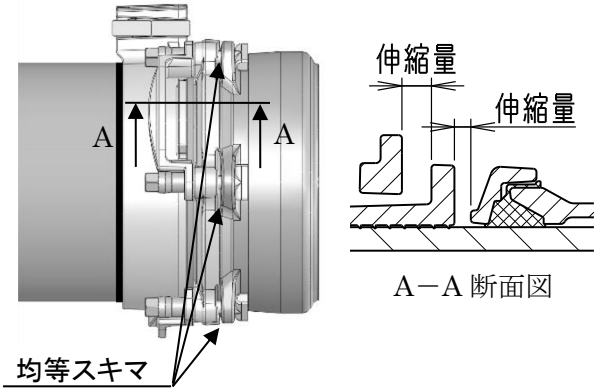
□標準締付トルク表

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	**100** ～ 110（M20）	**150** ～ 160（M24）
500	**140** ～ 150（M24）	**150** ～ 160（M24）

※**太字**：基準値

⑥施工完了

接合完了です。スキマを確認して下さい。



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

2019.01.24

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