

大口径スッポン® MGジョイント350～500 SRなし 施工手順

SGP用

注) 分解せずに接合して下さい。

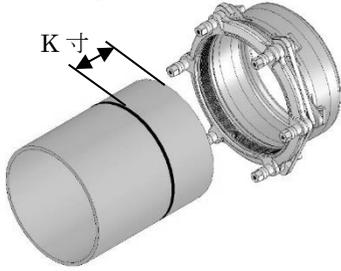
標準位置
K寸メジャー

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。

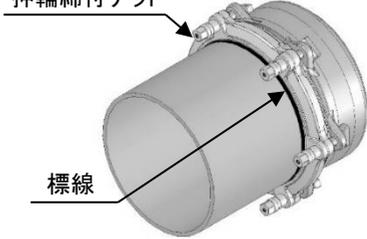
〔パイプ切断のカエリは取り除いて下さい。〕
〔滑剤の塗布は不要です。〕

※「K寸の表」参照



③パイプ仮固定

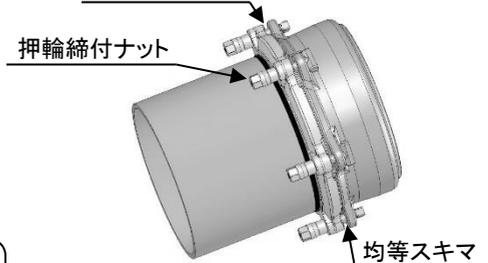
標線と押輪を合わせた位置で、パイプが仮固定するまで **押輪締付ナット**を軽く締めて下さい。



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
均等スキマ



□K寸の表

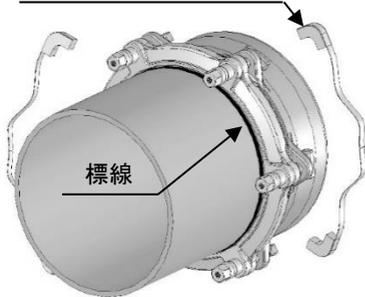
呼び径	K(mm)	+10 0
350	130	
400	140	
450	145	
500	145	

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。〕

仮止めスペーサ(緑)



〔**標線**と押輪端面とのズレ
(±10 mm以内)〕

□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)	
350 ~ 400	120 ~ 130 (M20)	
450	170 ~ 180 (M24)	
500	200 ~ 210 (M24)	

※太字: 下限値

5
10
15 [cm] (管端側)
20