

大口径スッポンMジョイント®350～500 SRなし 施工手順

VU・VM管用

注) 分解せずに接合して下さい。

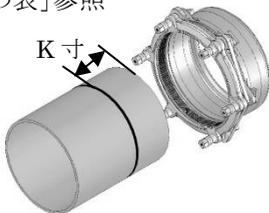
標準位置
K寸メジャー

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



〔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)	
	継手	異形管
350	130	155
400		
450	140	165
500	150	175

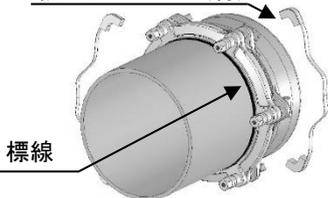
継手：MVD、MV-CAPⅡ
MV-G、MVC (K形)
異形管：上記以外

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。〕

仮止めスペーサ(青)

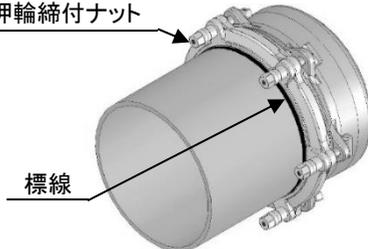


(株)川西水道機器

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。

押輪締付ナット

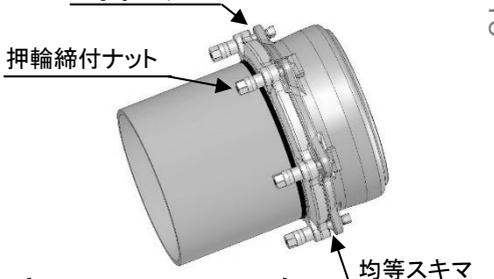


④押輪本締め

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



〔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 ~ 450	100 ~ 110 (M20)
500	140 ~ 150 (M24)

※太字：下限値

TEL：087-805-0001 (施工コールセンター)

FAX：087-877-2801

2025.11.17

15 [cm] (管端側)

20