大口径スッポンMジョイント®350~500 SRなし 施工手順

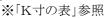
VU·VM管用

注)分解せずに接合して下さい。

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。・滑剤の途布は不要です。





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	130	155
400	130	155
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。

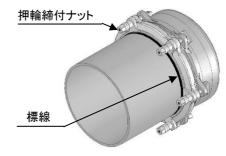


③パイプ仮固定

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



□標準締付トルク表

□保干和リバルン女		
	標準締付トルク (N・m)	
呼び径	押 輪 (ボルトサイズ)	
350 ~ 450	100 ~ 110 (M20)	
500	140 ~ 150 (M24)	

※太字:下限値

(株)川西水道機器

TEL: 087-805-0001 (施工コールセンター)

FAX: 087-877-2801

|蘇線位置| | スキメジャ