

大口徑スッポン® MGジョイント 350~500

SGP用

施工手順

旧施工手順書はこちら



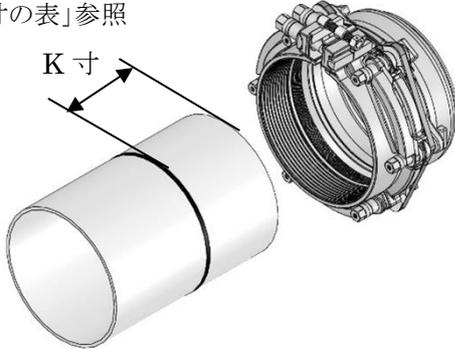
注) 分解せずに接合して下さい。

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



□K寸の表

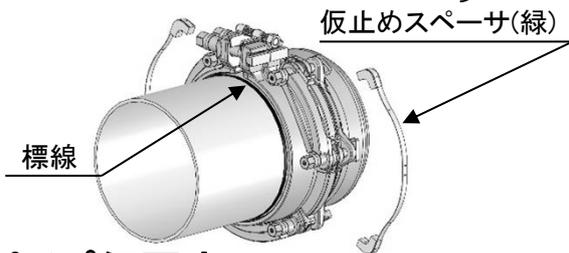
呼び径	K(mm) ⁺¹⁰ / ₀
350	220
400	240
450	245
500	245

注) 水輸送用塗覆装鋼管(異形管)に接合する際はお問い合わせ下さい。

②パイプ挿入

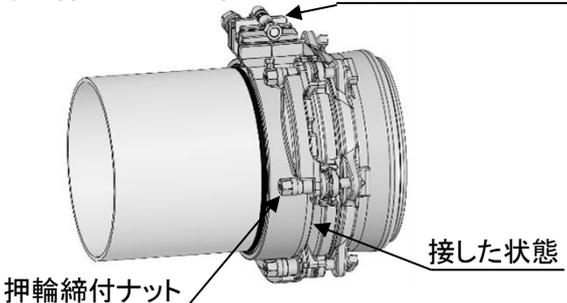
分解せずに継手を**標線**まで入れ、**仮止めスペーサ**を取り外します。

- ・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**を軽く締めして下さい。



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

※太字: 下限値

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。

