

スッポン®MD ジョイント 施工手順

鋳鉄管・内外面被覆鋼管用

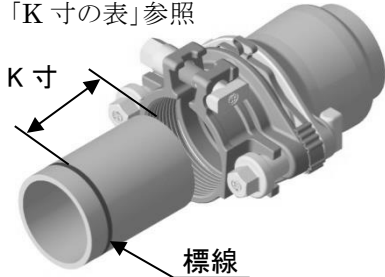
注) 分解せずに接合して下さい。

K寸メジャー
標線位置

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ください。
 - ・滑剤の塗布は不要です。
- ※「K寸の表」参照



□K寸の表 (mm)

呼び径	K $\begin{matrix} +10 \\ -0 \end{matrix}$
40	90
50	110
65	110
S50	120
75	120
100	130
150	155

⑤ストップリング本締め

ストップリング締付ナットを**本締め**して下さい。

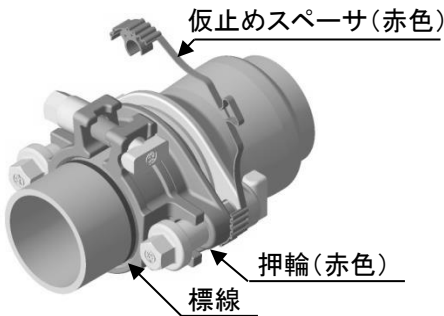
- ※「標準締付トルク表」参照
- ※ **先端はあたりません。**



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(赤色)**を取り外します。

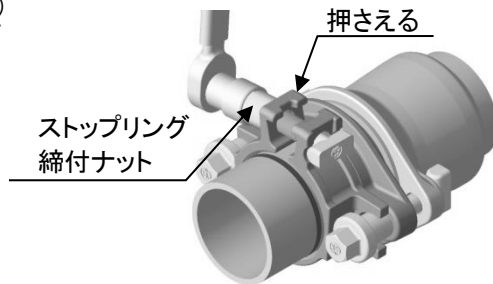
- ・仮止めスペーサが外れにくい場合は押輪締付ナットを少し緩めて下さい。
- ・仮止めスペーサを先に外しても施工は可能です。



④ストップリング仮締め

押輪と接した状態で、パイプとのガタツキが無くなるまで**ストップリング上部**を押さえながら、ストップリング締付ナットを締め付けて下さい。

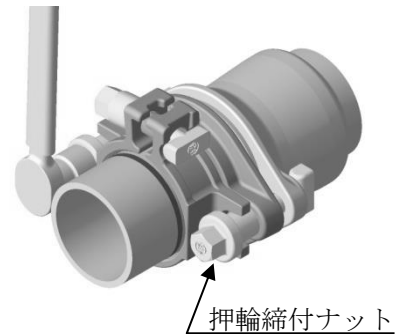
(標線と重なる程度が良い。)



⑥押輪本締め

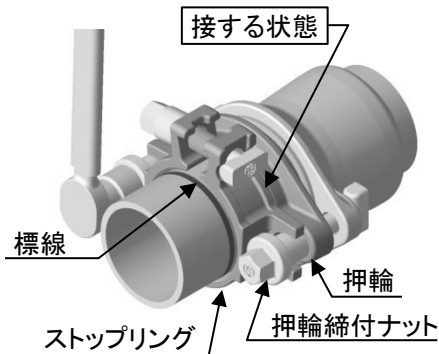
押輪締付ナットを、**数回にわたり均等に本締め**して下さい。

- ※「標準締付トルク表」参照



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**に合せます。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。



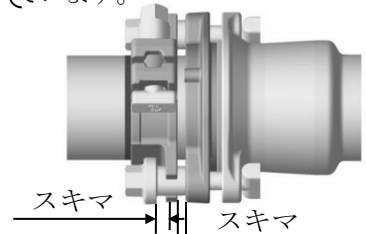
□標準締付トルク表 [N・m]

呼び径	押輪	ストップリング	
		PD・VD	CP
40	20~25 ~30	25~30	/
50	40~50 ~60	50~70	
65	40~50 ~60	50~70	/
S50	50~60 ~70	70~80	
75	60~70 ~80	60~80	/
100	70~80 ~90	70~90	
150	80~90 ~120	120~140	/

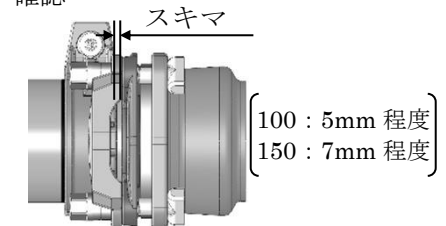
※押輪太字:基準値、SR太字:下限値

⑦施工完了

両端の**スキマ**を確認して下さい。
(自動的に伸縮可とう量が確保されています。)



呼び径 100・150 の場合、ストップリングと押輪のスキマを確認



100 : 5mm 程度
150 : 7mm 程度

(管端側) 20 [cm]

25

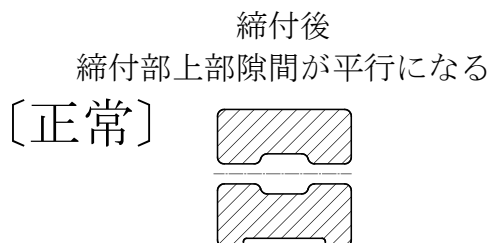
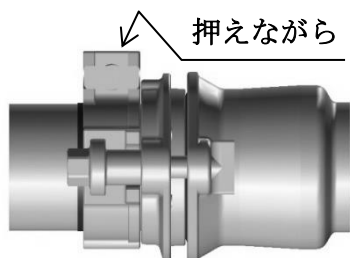
28

△施工上のご注意

1. ストップリング本締め時の施工不具合防止

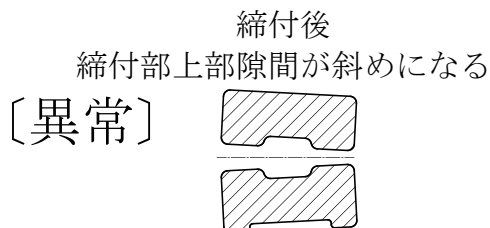
良い
施工例

- ・ストップリングが斜めに装着されるのを防止する為、ストップリングとパイプにガタツキが無くなるまで、ストップリング締付部上部を押えながら仮締めし、その後本締めします。



悪い
施工例

- ・ストップリング締付部上部を押えずに締め付けると、ストップリングが斜めに装着されることがあり、本来の離脱防止性能が低下する恐れがあります。



2. 既設の内外面被覆鋼管を接合する場合

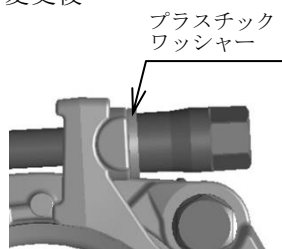
既設の内外面被覆鋼管で、片側をスッポンMジョイント（鋳鉄管・内外面被覆鋼管用）で接合し、もう一方側を、ネジきり接合などの為に外面被覆を剥いで接合する場合、パイプメーカーによっては、鋼管と被覆の間にて極微量の漏水を起こす恐れがあります。

安全のため外面被覆と管表面の境界全周を補修してご使用して下さい。（パイプメーカー、補修材については、弊社にご確認ください。）

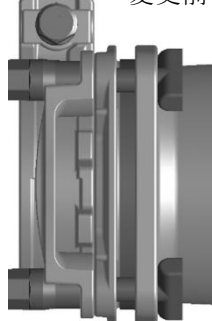
3. 押さえ板の変更（呼び径100と150）

ダクタイル鋳鉄管の離脱阻止力を向上させる為、押さえ板を改良しました。

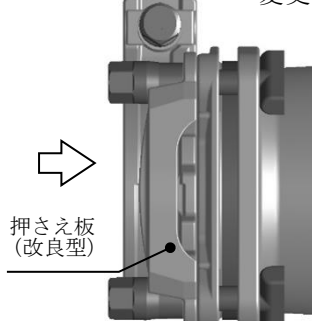
変更後



変更前



変更後



4. ボルトサイズ

呼び径	押輪	ストップリング
40	M10	M10
50	M16	M16
65		
S50		
75		
100	M20	M20
150		

※ 呼び径100と150のストップリング締付用袋ナットには、プラスチックワッシャーが付いています。