

# スッポン®MDジョイント（SRなし） 施工手順

鋳鉄管・内外面被覆鋼管用

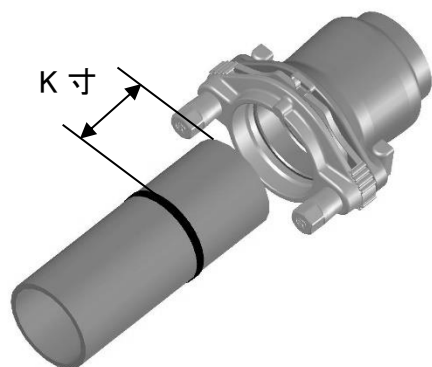
注）分解せずに接合できます。

## 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

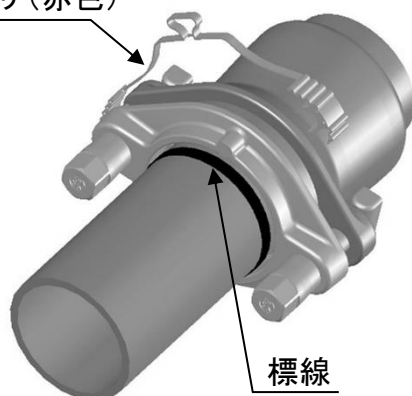
呼び径	K <sub>(mm)</sub>	
40	60	+5 -0
50	70	
65		
75	80	
100		
150	90	+10 -0

## 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。

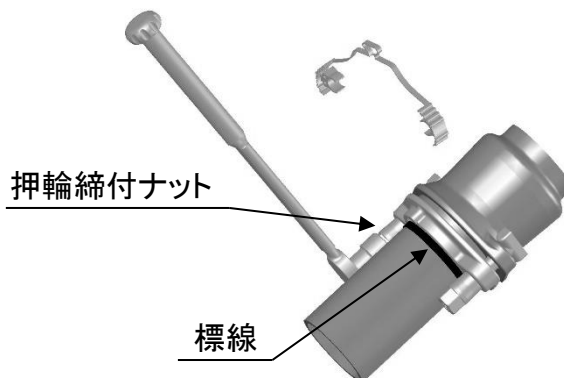
- ・仮止めスペーサが外れにくい場合は押輪締付ナットを少し緩めて下さい。
- ・仮止めスペーサを先に外しても施工は可能です。

仮止めスペーサ(赤色)



## ③パイプ仮固定

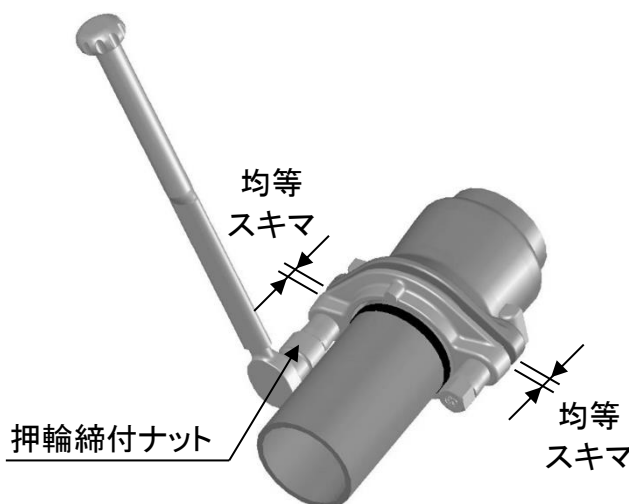
**標線**と押輪を合わせた位置で、パイプが仮固定するまで押輪締付ナットを軽く締めて下さい。



## 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、**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)	ボルトサイズ
40	20～ <b>25</b> ～30	M10
50	40～ <b>50</b> ～60	M16
65		
75	60～ <b>70</b> ～80	
100	70～ <b>80</b> ～90	M20
150	80～ <b>90</b> ～120	

※太字:基準値