

スッポン®MDジョイント (SRなし) 施工手順

鉄管・内外面被覆鋼管用

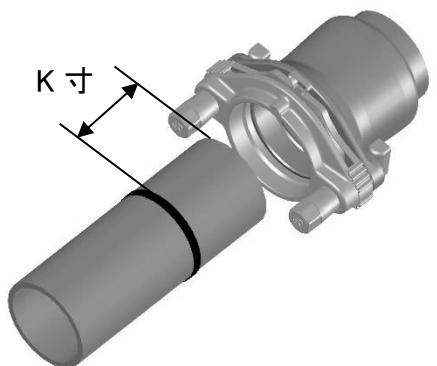
注) 分解せずに接合できます。

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

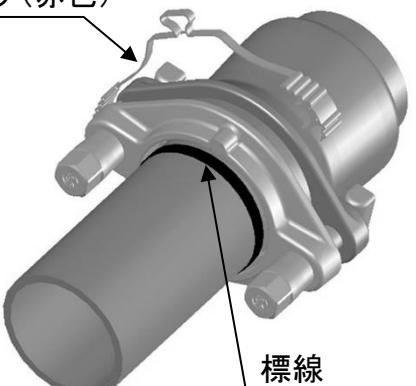
呼び径	K (mm)	
40	60	+5 -0
50	70	
65		
75	80	
100		
150	90	

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。

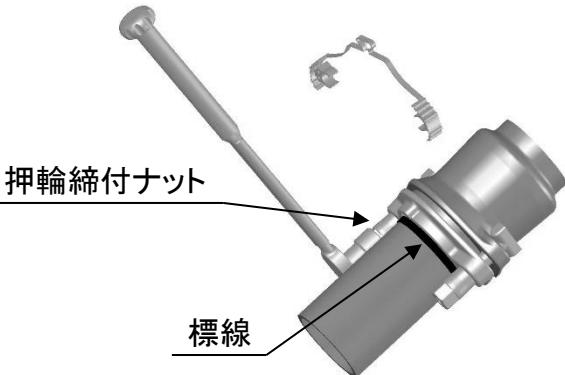
- ・仮止めスペーサが外れにくい場合は押輪締付ナットを少し緩めて下さい。
- ・仮止めスペーサを先に外しても施工は可能です。

仮止めスペーサ(赤色)



③パイプ仮固定

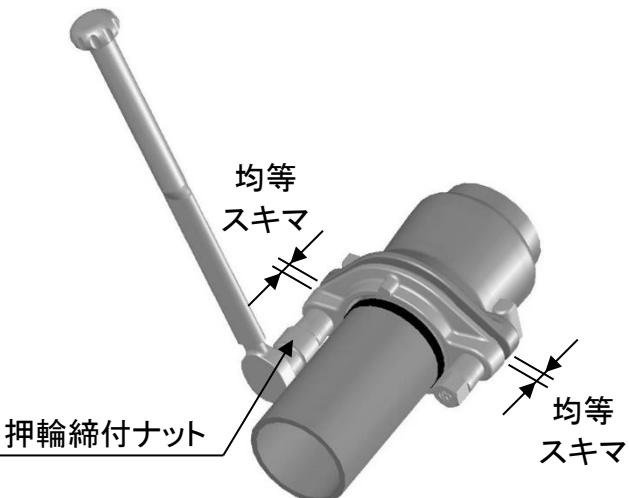
標線と押輪を合わせた位置で、パイプが仮固定するまで**押輪締付ナット**を軽く締めて下さい。



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	20~25~30	M10
50	40~50~60	M16
65		
75		
100		
150		
	60~70~80	
	70~80~90	
	80~90~120	M20

※太字: 基準値

