# スッポン®MGジョイント　施工手順

## 鋼管（2MPa仕様）用

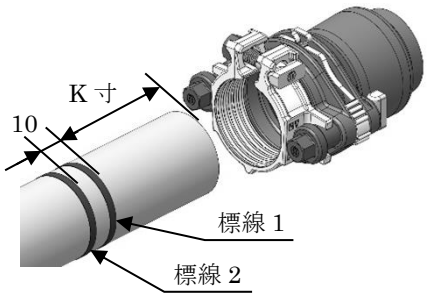
注）分解せずに接合して下さい。

### ①パイプ挿入量記入

パイプ挿入量（K寸）を測り、**標線 1・2 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**

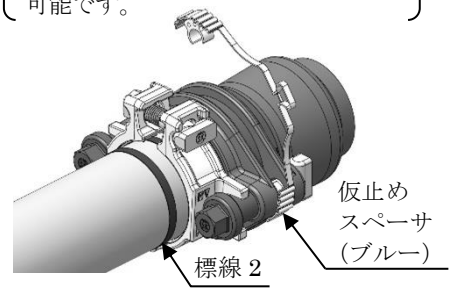
| 呼び径 | パイプ挿入量 K（mm） | |
|---|---|---|
| | 継手 | 異形管 |
| 40 | **90** | **105** |
| 50 | **120** | **135** |
| 65 | | |
| 75 | **125** | **145** |
| 100 | **140** | **165** |
| 125 | **145** | **170** |
| 150 | **155** | **185** |
| 200 | **185** | **205** |

・継　手：MW－G
・異形管：上記以外

### ②パイプ挿入

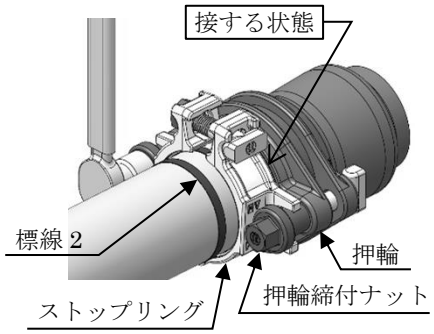
**分解せずに**継手を**標線 1・2 の間**まで入れ、**仮止めスペーサ（ブルー）を取り外します。**

・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。



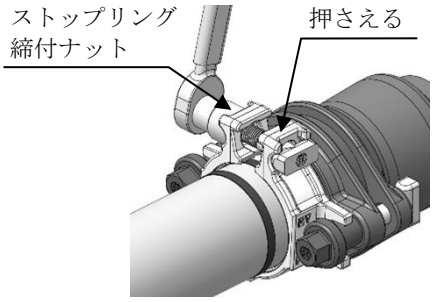

### ③パイプ仮固定

ストップリングは**押輪と接した状態で標線 1・2 の間**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。




### 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。




**□標準締付トルク表（N・m）**

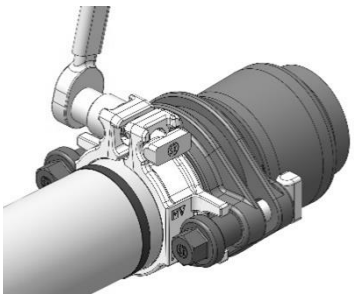
| 呼び径 | 押輪 | | ストップリング | |
|---|---|---|---|---|
| | 締付トルク | ボルトサイズ | 締付トルク | ボルトサイズ |
| 40 | **25**～30 | M16 | **25**～30 | M16 |
| 50 | **50**～60 | | **60**～75 | |
| 65 | | | | |
| 75 | | | | |
| 100 | | | **70**～85 | |
| 125 | **70**～80 | | **125**～140 | |
| 150 | | | **140**～160 | M20 |
| 200 | **140**～160 | M20 | **150**～170 | |

※**太字**：下限値

### 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。

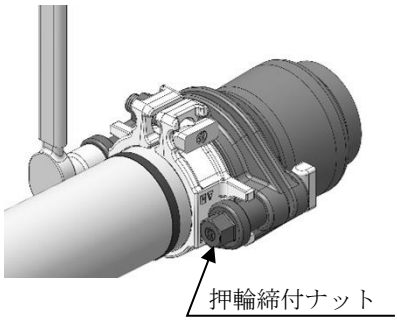
※「標準締付トルク表」参照



### 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。

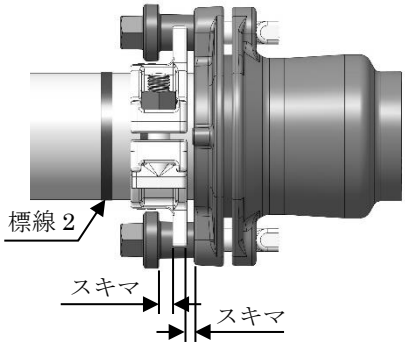
※「標準締付トルク表」参照




### ⑦施工完了

ストップリング端面が**標線 1・2 の間にあることを確認**して下さい。
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。）





(株)川西水道機器　TEL　087-805-0001（施工コールセンター）
FAX　087-877-2801


20200526

標線位置
K寸メジャー

5　10　15　20　[cm]　25　（管端側）　28