

⚠ 注意

- ・ ストップリング内面は素手で触ると危険ですので十分注意をして下さい。
- ・ 標線を記入せずに接合した場合、挿入不足または突き当て施工によるパッキンの締付トルク不足によって漏水につながる恐れがあります。
- ・ 本施工手順はストップリングと押リングに **(K)** の押印があるスッポンMWジョイント100～200 専用です。押印がない製品には対応していません。
- ・ パイプが扁平して適用管外径より大きくなっている場合は、補正してから挿入して下さい。

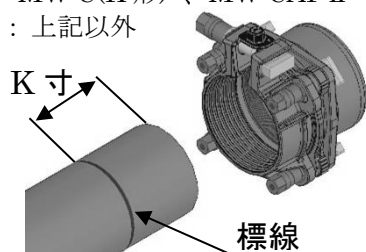
①パイプ挿入量記入

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。

継 手 : MW-W、MW-V、MW-D
MW-C(K 形)、MW-CAP II

異形管 : 上記以外



□K 寸とボルトサイズ表

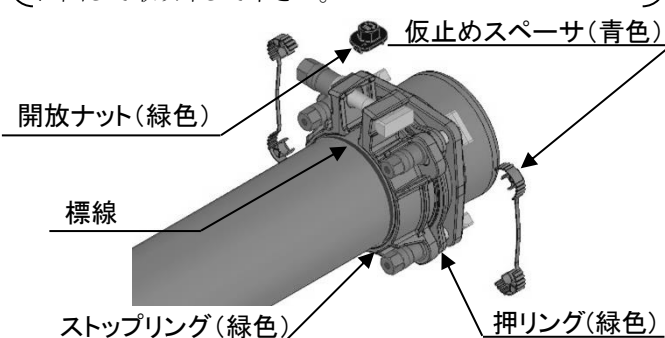
呼び径	適用管 外径	K 寸(mm)		ボルトサイズ (参考: 締付トルクN・m)	
		継手	異形管	押リング [*]	ストップリング [*]
100	125.0 ^{+1.5} ₋₀	135 ⁺¹⁰ ₋₀	135 ⁺²⁵ ₋₀	M16 (50)	M20 (50)
150	180.0 ^{+2.0} ₋₀	160 ⁺¹⁰ ₋₀	160 ⁺²⁵ ₋₀	M20 (50)	M24 (70)
200	250.0 ^{+4.0} ₋₀	200 ⁺¹⁰ ₋₀	200 ⁺²⁵ ₋₀	M24 (65)	M24 (80)

低温時は締付トルクが高くなります。

②パイプ挿入

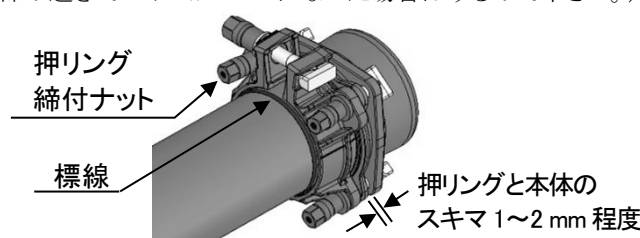
分解せずに継手を**標線**まで入れ、**仮止めスペーサ**と**開放ナット(緑色)**を取り外します。

- ・ 仮止めスペーサが外れにくい場合は押リング締付ナットを少し緩めて下さい。
- ・ 開放ナットの外し方は、開放ナットを「S」の方向(左回り)に回して取り外して下さい。



③押リング仮締め

ストップリングを**標線**と合わせた状態で、押リングと本体のスキマが 1～2mm になるまで、**押リング締付ナット**を均等に締め付けて下さい。
(締め過ぎてスキマが 0mm になった場合はゆるめて下さい。)

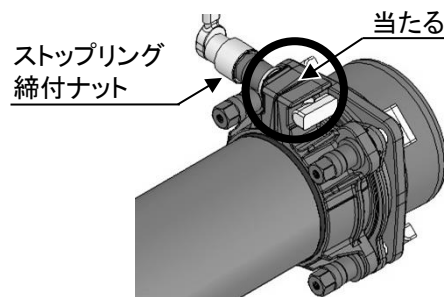


④ストップリング本締め

ストップリング先端が当たるまでストップリング締付ナットを**本締め**して下さい。

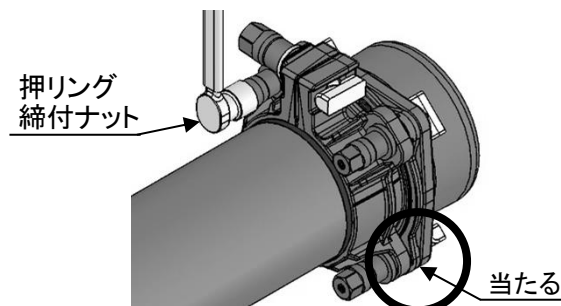
「K 寸とボルトサイズ表」参照

- ・ 呼び径200の場合は、締付ボルトが**2本**あるので**ひんばんに交互に締め付けて下さい。**

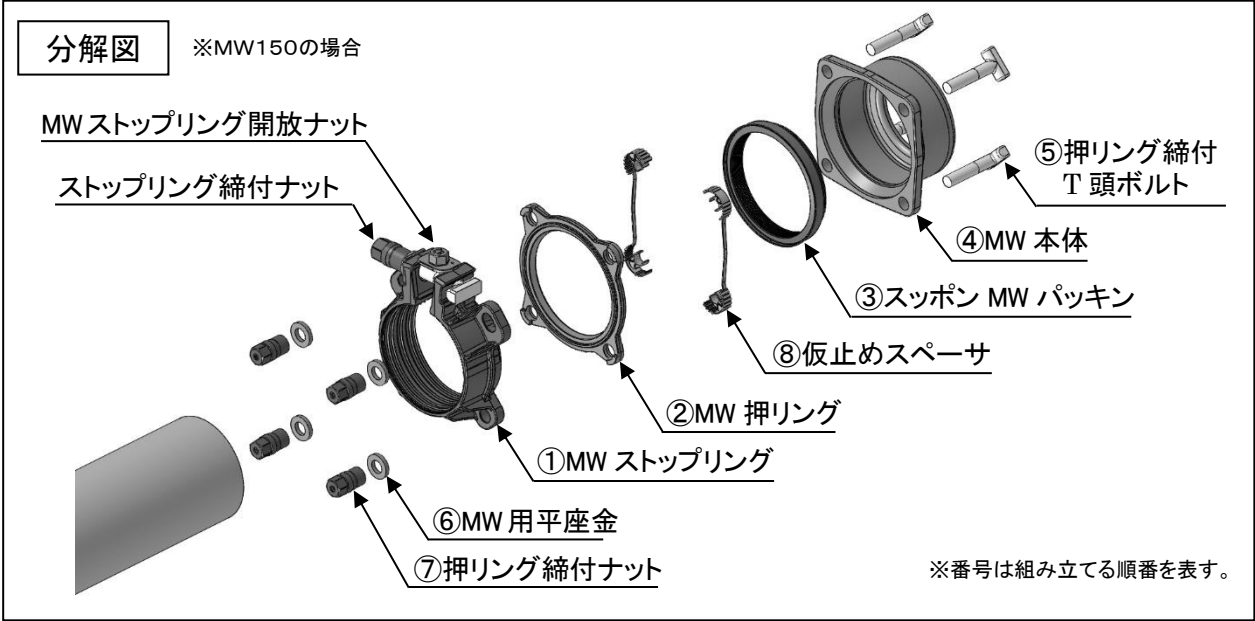


⑤押リング本締め

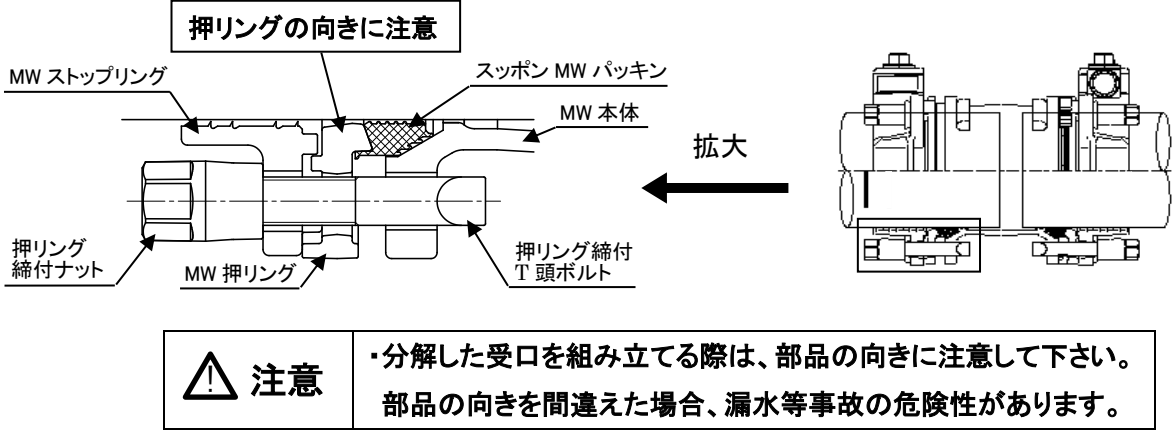
押リング締付ナットを押リングが本体に**当たる**まで数回にわたり**均等**に**本締め**して下さい。



1. 分解した時の施工手順



2. 分解施工時の注意事項



3. 取り外し手順

