

スポンMW-C200 施工手順

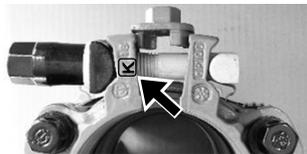
接合管 : MESCO製パイプ × ダクタイル鋳鉄管

標準位置
K寸メジャー

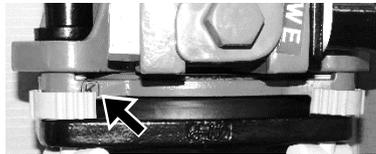
⚠ 注意

- ・MW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して下さい。
- ・必ず施工手順を守り、施工して下さい。
- ・施工手順を守らない場合、漏水等事故の危険性があります。
- ・本施工手順はMWストップリングとMW押リングに **(K)** の押印があるスポンMW-C200 専用です。押印がない製品には対応しておりません。

MWストップリング



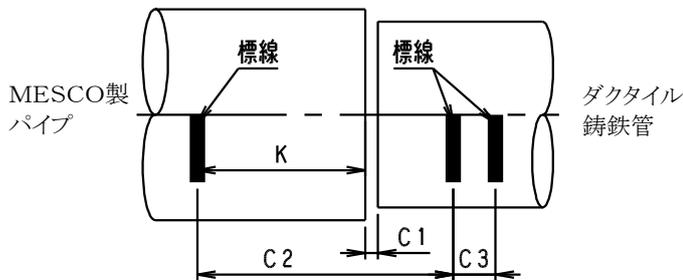
MW押リング



① パイプ挿入量記入

- ・ダクタイル鋳鉄管の挿し口外面（管端から400mm程度）を清掃して箇条書き下さい。
- ・MESCO製パイプに標線（K寸）を記入して下さい。
- ・ダクタイル鋳鉄管にK寸を基準として標線（C2, C3）を記入して下さい。

※C1は施工完了後の面間寸法の目安です。
※MESCO製パイプは切断のカエリを取り除いて下さい。
※滑剤の塗布は不要です。



□ K寸およびC寸表

呼び径	K (mm)	C (mm)		
		C 1	C 2	C 3
200	200 ⁺¹⁰ / ₋₀	20~15~10	305	50

※太字：基準値

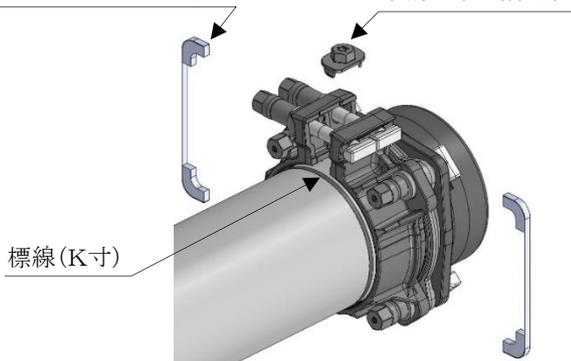
MW受口の施工

② パイプ挿入

仮止めスペーサ・開放ナット取り外し

- ・MW受口をパイプの標線（K寸）まで入れて下さい。
- ・仮止めスペーサ（青色）と開放ナット（緑色）を取り外して下さい。

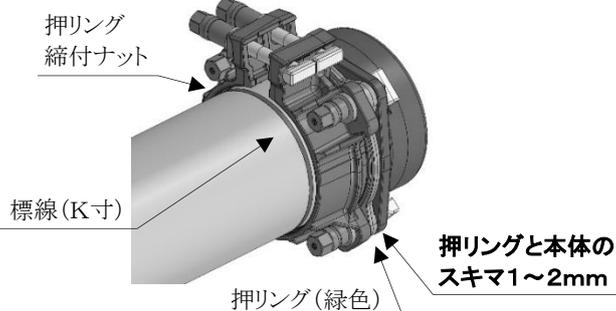
仮止めスペーサ（青色） 開放ナット（緑色）



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締め付けて下さい。

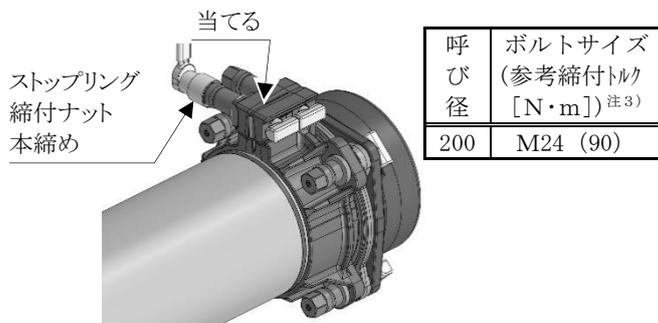
注1) 締め過ぎてスキマが0mmになった場合はゆるめて下さい。



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。

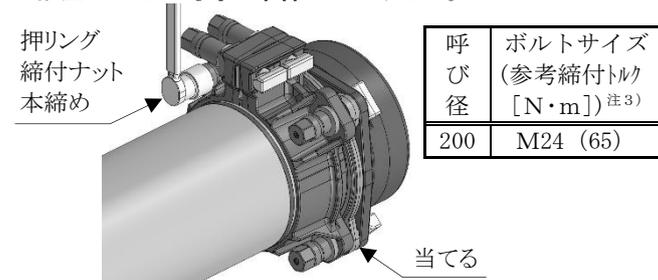
注2) 呼び径200の場合は、締付ボルトが2本あるので、ひんばんに交互に締め付けて下さい。



呼び径	ボルトサイズ (参考締付トルク [N・m]) ^{注3)}
200	M24 (90)

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。



呼び径	ボルトサイズ (参考締付トルク [N・m]) ^{注3)}
200	M24 (65)

注3) 参考締付トルクは目安です。
低温時は締付トルクが高くなります。

5
10
15
20
25
28 (管端側)

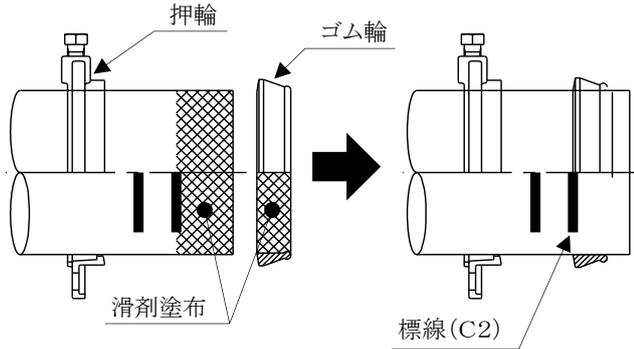
MC受口の施工

⑥ MC受口分解

- ・MC受口を分解して下さい。

⑦ 接合部品の挿入

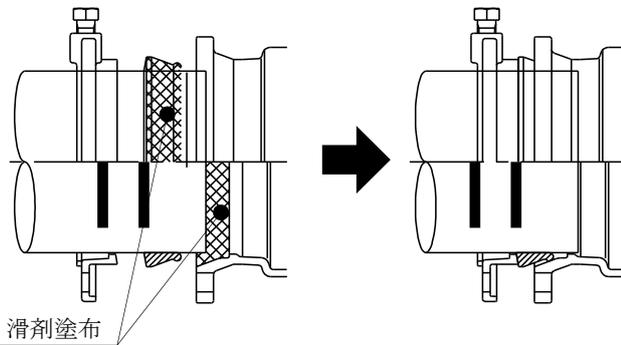
- ・押輪を方向に注意して挿し口部に挿入して下さい。
- ・挿し口外面、ゴム輪内面に滑剤を塗布し、ゴム輪を標線（C2）まで挿し口部に挿入して下さい。



⑧ パイプ挿入

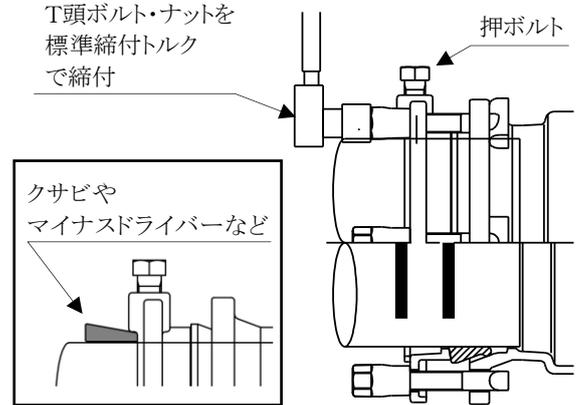
- ・MC受口内面、ゴム輪外面に滑剤を塗布し、MC受口をゴム輪に当たるまで入れて下さい。
- ・押輪をゴム輪に当てて下さい。

注4) ゴム輪と標線（C2）がずれないように注意して下さい。



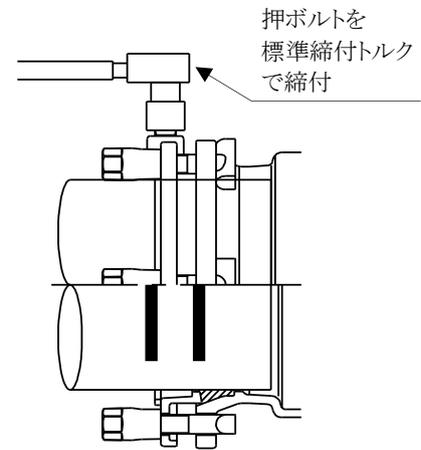
⑨ 押輪締付

- ・クサビやマイナスドライバーなどを利用して押輪を持ち上げ、押輪と挿し口を同芯にして下さい。
 - ・T頭ボルトを全てのボルト穴に挿入し、ナットを取り付けて下さい。
 - ・T頭ボルト・ナットを標準締付トルクまで数回にわたり均等に締め付けて下さい。（標準締付トルク表参照）
- ※締付後の押輪端は標線（C2，C3）の間になります。



⑩ 押ボルト締付

- ・押ボルトを軽く締め付けて爪部を管に当て、押輪と挿し口の同芯を保って下さい。
- ・押ボルトを標準締付トルクまで数回にわたり均等に締め付けて下さい。（標準締付トルク表参照）



⚠ 注意

- ・MC受口の施工手順および挿し口の標線位置はK形ダクタイル鉄管と異なります。
- ・MC受口はK形ダクタイル鉄管の施工手順、標線で施工しないで下さい。

□標準締付トルク表

呼び径	T頭ボルト・ナット		押ボルト	
	締付トルク [N・m]	ボルトサイズ	締付トルク [N・m]	六角部サイズ
200	100	M20	100	M20