

スッポンMW-D75～150 施工手順

接合管：MESCO製パイプ × ダクタイル鋳鉄管

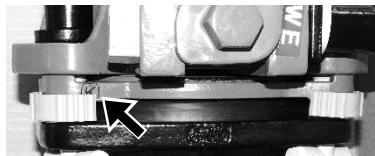
⚠ 注意

- ・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、呼び径 100・150 の場合、MWストップリングとMW押リングに **(K)** の押印があるスッポンMW-D100～150 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



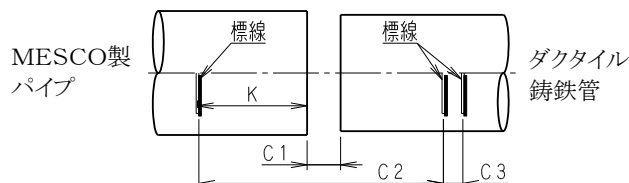
① パイプ挿入量記入

- ・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。



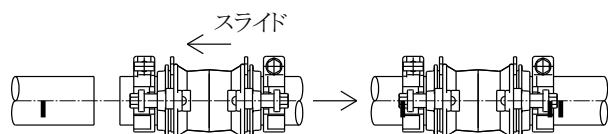
□ K寸およびC寸表

呼び径	K (mm)	C (mm)		
		C 1	C 2	C 3
75	105 $^{+10}_{-0}$	20～15～10	245	10
100	135 $^{+10}_{-0}$	20～15～10	285	5
150	160 $^{+10}_{-0}$	20～15～10	335	15

※太字：基準値

② 継手挿入

- ・呼び径 75 の場合はMESCO製パイプ側、呼び径 100・150 の場合はダクタイル鋳鉄管側にスッポンMW-Dをあずけて下さい。
- ・反対側のパイプの標線までスライドさせて下さい。

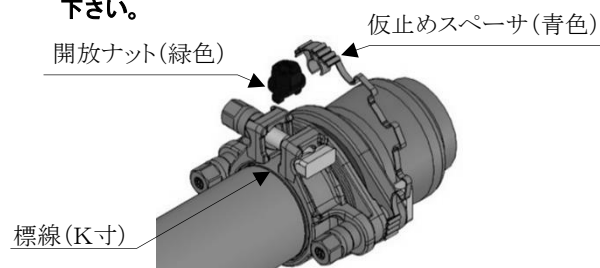


MW受口の施工

③ パイプ挿入

仮止めスペーサ・開放ナット取り外し

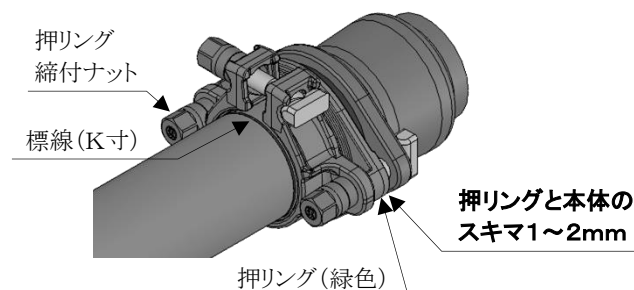
- ・MW受口をパイプの標線（K寸）まで入れて下さい。
- ・仮止めスペーサ(青色)と開放ナット(緑色)を取り外して下さい。



④ 押リング仮締め

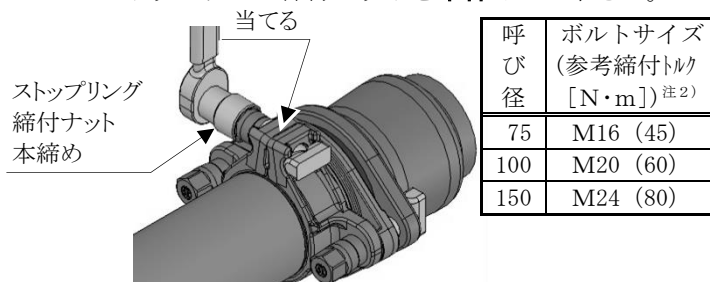
- ・ストップリングを標線と合わせた状態で、押リングと本体のスキマが1～2mmになるまで押リング締付ナットを締め付けて下さい。

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。



⑤ ストップリング本締め

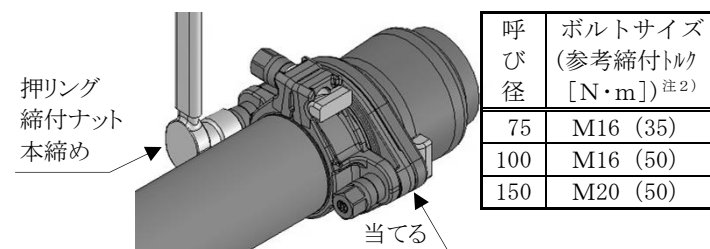
- ・ストップリング先端が当たるまでストップリング締付ナットを本締めして下さい。



呼び径	ボルトサイズ (参考締付トルク [N・m] 注2)
75	M16 (45)
100	M20 (60)
150	M24 (80)

⑥ 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。



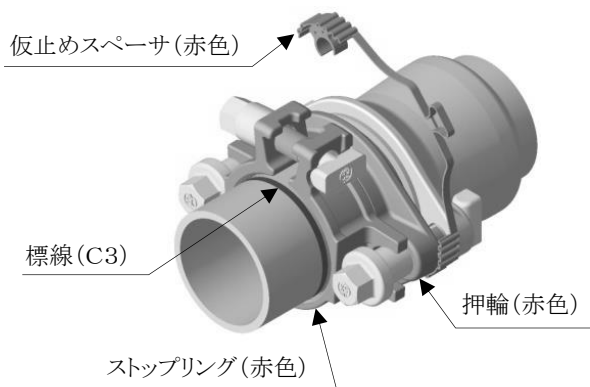
呼び径	ボルトサイズ (参考締付トルク [N・m] 注2)
75	M16 (35)
100	M16 (50)
150	M20 (50)

注2) 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。

MD受口の施工

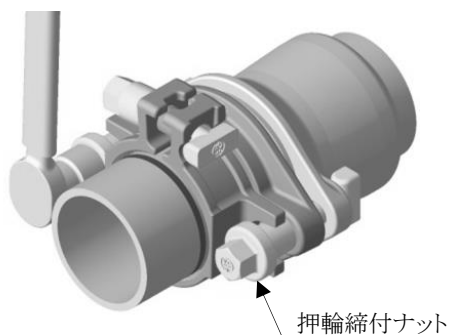
⑦ パイプ挿入 仮止めスペーサ取り外し

- ・ストップリングが押輪に接した状態でMD受口をパイプの標線（C3）まで入れて下さい。
- ・仮止めスペーサ（赤色）を取り外して下さい。



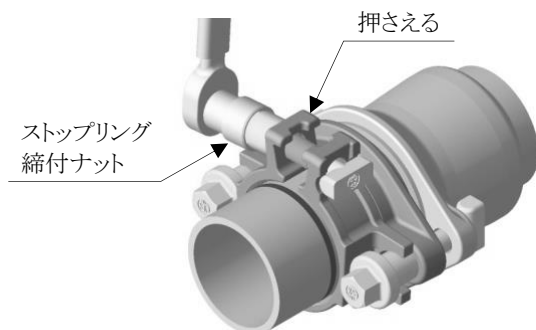
⑧ 押輪本締め

- ・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）



⑨ ストップリング締め付け

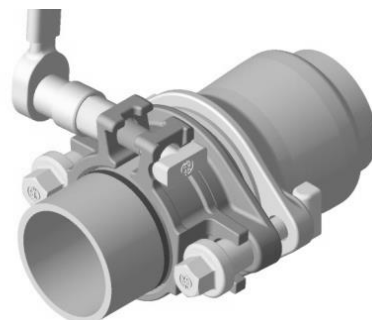
- ・ストップリングを伸縮代の中心に合わせて下さい。
- ・パイプとのガタツキが無くなるまでストップリング上部を押さえながらストップリング締付ナットを締め付けて下さい。



⑩ ストップリング本締め

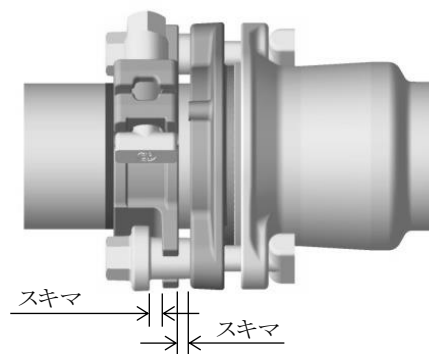
- ・ストップリング締付ナットを本締めして下さい。（標準締付トルク表参照）

注3）ストップリング先端は当たりません。



⑪ 接合完了

- ・ストップリングの端面が標線（C2，C3）の間になっていることを確認して下さい。
- ・両端にスキマがあることを確認して下さい。



□標準締付トルク表

呼び径	ストップリング		押輪	
	締付トルク [N・m]	ボルト サイズ	締付トルク [N・m]	ボルト サイズ
75	60 ～ 80	M16	60～ 70 ～ 80	M16
100	70 ～ 90	M16	70～ 80 ～ 90	M16
150	120 ～140	M20	80～ 90 ～120	M20

※太字：基準値