

スッポンMWX-MW-G(鋼管用) (SDR-11・SDR-13.6) インコア付 40~200 施工手順

接合管 : MESCO製パイプ × 鋼管



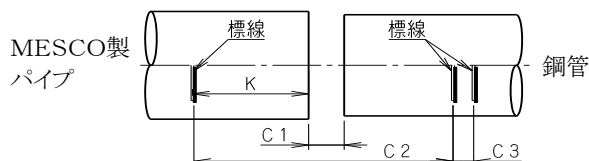
注意

- ・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。
- ・MWX受口側において、手順とは違い、ストップリングを先に本締めした場合、締付トルクが高くなります。

① パイプ挿入量記入

- ・パイプとインコアのSDRが合っていることを確認して下さい。
- ・MESCO製パイプに挿入量(K寸)を記入して下さい。
- ・鋼管に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。
※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寸およびC寸表

呼び径	K (mm)	C (mm)		
		C 1	C 2	C 3
40	90	20~15	200	25
50	90	20~15	240	25
75	100	20~15	265	25
100	130	20~15	305	25
150S	145	20~15	320	30
150	155	25~20	340	30
200	200	25~20	415	30

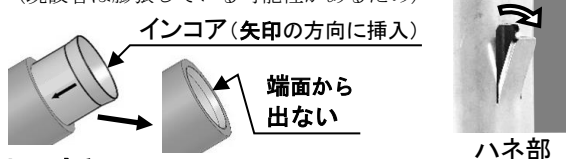
※太字 : 基準値

② インコア挿入

- ・インコアを矢印の方向にMESCO製パイプへ挿入して下さい。

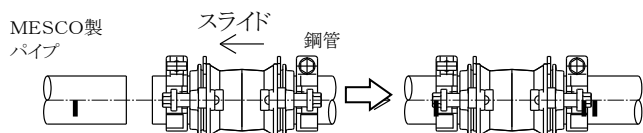
〔パイプ端面よりインコアが出ないように、樹脂製ハンマーなどで打ち込んで下さい。〕

※呼び径75以上でインコアがパイプ端面で止まらない場合は、ハネをドライバーなどで起こして下さい。
(既設管は膨張している可能性があるため)



③ 継手挿入

- ・鋼管側に継手をあずけて下さい。
- ・MESCO製パイプの標線までスライドさせて下さい。



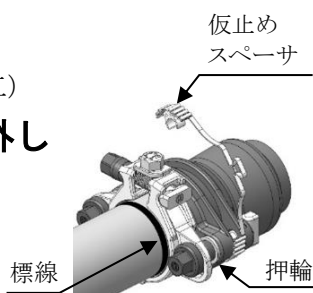
MWX受口の施工

(MESCO製パイプ側施工)

④ 仮止めスペーサ取り外し

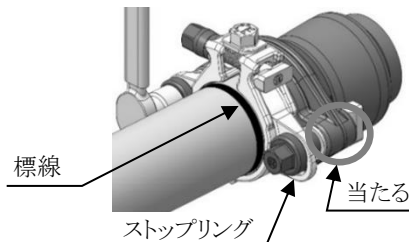
- ・MWX受口の仮止めスペーサを取り外して下さい。

※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。



⑤ 押輪本締め

- ・パイプが仮固定するまで、押輪締付ナットを軽く手締めした後、ストップリングは押輪と接した状態で標線と合わせ、押輪締付ナットを押輪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。



〔標線とストップリングのズレ許容寸法 : 10mm程度〕

呼び径	締付状態 (参考締付トルク [N・m])	ボルト サイズ
40	(30~40)	M10
50	(35~45)	M16
75	(35~45)	M16
100	(35~45)	M16
150S	(40~50)	M16
150	(40~50)	M20
200	(50~70)	M24

※()内は当て締め時の参考締付トルクとなります。
低温時は締付トルクが高くなります。

⑥ 開放ナット・開放工具取り外し

- ・開放ナット・開放工具を取り外します。

※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。

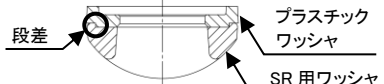
※開放工具の外し方は、六角ボルトを緩める方向に回して取り外して下さい。



⑦ ストップリング仮締め

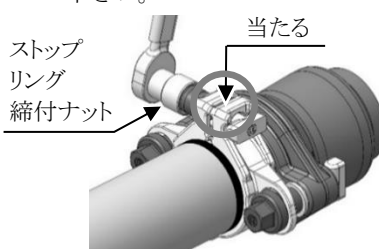
- ・ストップリング締付ボルトのガタツキがなく、なるまで締付ナットを手締めして下さい。

呼び径100~200はSR用ワッシャとプラスチックワッシャの段差がきちんとはまっていることを確認して下さい。



⑧ 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締付ナットを本締めして下さい。



呼び径	締付状態 (参考締付トルク [N・m])	ボルト サイズ
40	(25~45)	M10
50	(25~45)	M16
75	(30~50)	M16
100	(50~70)	M16
150S	(60~80)	M20
150	(80~100)	M20
200	(90~110)	M24

※()内は当て締め時の参考締付トルクとなります。
低温時は締付トルクが高くなります。

MG受口の施工 (鋼管施工)

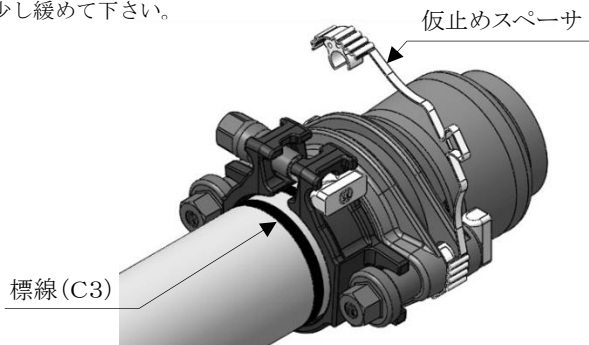
⑨ 仮止めスペーサ取り外し

- ・ストップリングが押輪に接した状態で、ストップリングが**標線 (C2・C3)**の間になっているか確認してください。

※C2の標線が見える場合は、挿入量不足になります。

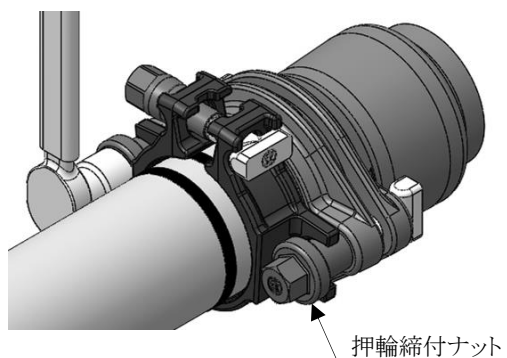
- ・**仮止めスペーサを取り外して下さい。**

※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。



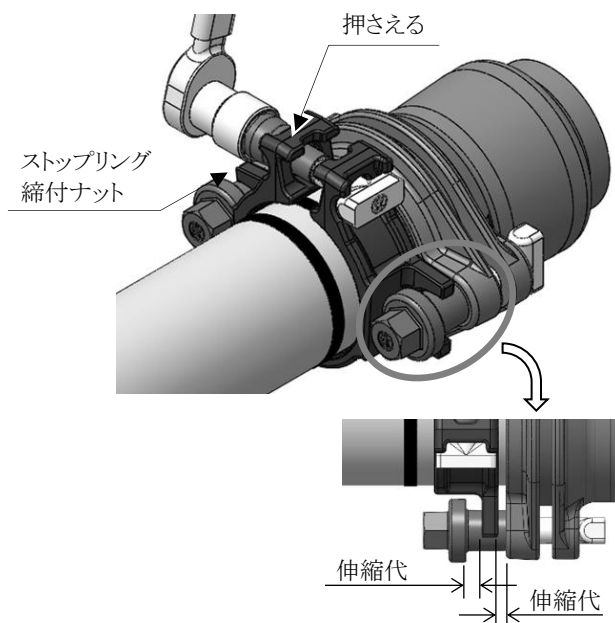
⑩ 押輪本締め

- ・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)



⑪ ストップリング仮締め

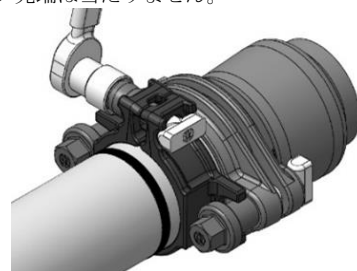
- ・ストップリングを**伸縮代の中心に合わせ**て下さい。
- ・パイプとのガタツキが無くなるまで**ストップリング上部を押さえながら**ストップリング締付ナットを締め付けて下さい。



⑫ ストップリング本締め

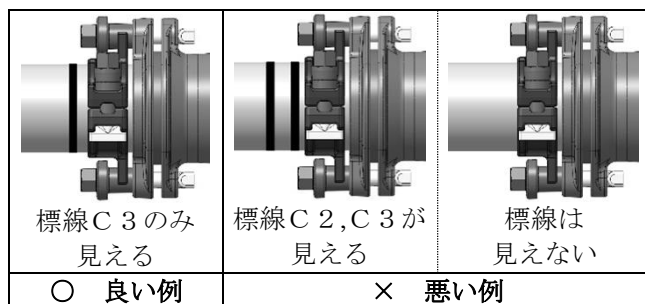
- ・ストップリング締付ナットを**本締め**して下さい。(標準締付トルク表参照)

※ストップリング先端は当たりません。

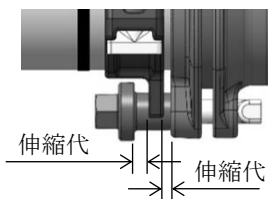


⑬ 接合完了

- ・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**伸縮代**があることを確認して下さい。



《参考》

MG受口は、ストップリング本締め(⑪・⑫)の後に押輪本締め(⑩)をすることも可能です。その際、ストップリングの位置は押輪に接した状態で締め付けて下さい。

□標準締付トルク表

呼び径	押輪	
	標準締付トルク[N・m]	
	SGP	
40	25～ 30	M10
50	50～ 60	M16
75	50～ 60	M16
100	50～ 60	M16
150	70～ 80	M16
200	140～160	M20

※太字：下限値

呼び径	ストップリング	
	標準締付トルク[N・m]	
	SGP	
40	25～ 30	M10
50	60～ 75	M16
75	60～ 75	M16
100	70～ 85	M16
150	140～160	M20
200	150～170	M20

※太字：下限値