スッポンMWX-MW-V(塩ビ管用) (SDR-11·SDR-13.6) 40~200 施工手順

接合管 : MESCO製パイプ × 塩ビ管

・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。

・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。

- ・パイプが偏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。
- ・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

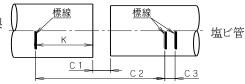
企 注意

- ・MESCO製パイプに挿入量(K寸)を記入して下さい。
- 塩ビ管に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。

※滑剤の途布は不要です。





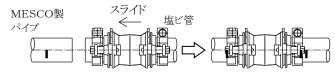
□K寸およびC寸表

呼 び	K (mm)		C (mm)	
径		C 1	C 2	С 3
40	85 +5 -0	20 ~15	200	25
50	100 +5	20 ~15	240	25
75	105 +5	20 ~15	265	25
100	140 +5	20 ~15	305	25
150S	145^{+5}_{-0}	20 ~15	320	30
150	165 +5	25~ 20	340	30
200	205 +5 -0	25~ 20	415	30

※太字:基準値

継手挿入

- ・塩ビ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。

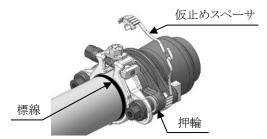


MWX受口の施工

(MESCO製パイプ側施工)

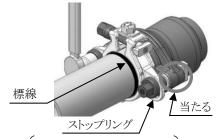
仮止めスペーサ取り外し

・ストップリングは押輪と接した状態で標線と合わせ、 MWX受口の仮止めスペーサを取り外して下さい。



押輪本締め

・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。



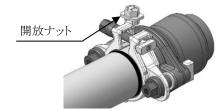
呼	ボルトサイズ
び	(参考締付トルク
径	[N·m])
40	M10(30~40)
50	$M16(35\sim45)$
75	M16(30~40)
100	$M16(30\sim40)$
150S	M16(35~45)
150	$M20(35\sim45)$
200	$M24(50\sim70)$

低温時は締付トルクが 高くなります。

標線とストップリングのズレ 許容寸法 : 10mm程度

開放ナット取り外し

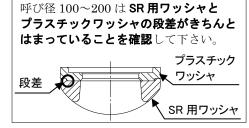
- ・開放ナットを取り外します。
- ・開放ナットの外し方は、開放ナットを「S」の方向 (左回り) に回して取り外して下さい。



ストップリング仮締め

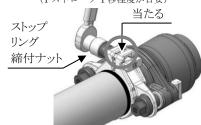
・ストップリングを管に対して垂直になる状態で、 ストップリングのガタツキがなくなるまで手締めして

下さい。



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。 ※早く締め付けるとトルクが高くなります。 (1ストローク1秒程度が目安)



呼	ボルトサイズ
び	(参考締付トルク
径	[N·m])
40	$M10(25\sim 45)$
50	$M16(25\sim 45)$
75	M16 (25 \sim 45)
100	$M16(40\sim 60)$
150S	$M20(50\sim 70)$
150	$M20(70\sim 90)$
200	$M24(80\sim100)$
•	•

1 / 2

㈱川西水道機器

TEL: 087-805-0001 (施工コールセンター)

啷

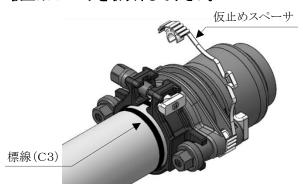
MV受口の施工 (塩ビ管施工)

⑧ 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。

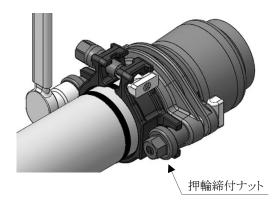
※C2の標線が見える場合は、挿入量不足になります。

・仮止めスペーサを取り外して下さい。



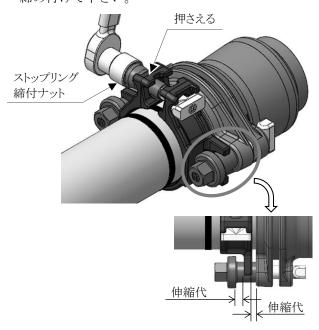
⑨ 押輪本締め

・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)



① 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。



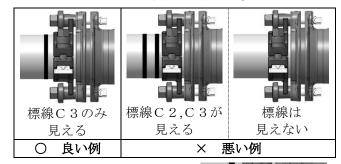
① ストップリング本締め

・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)

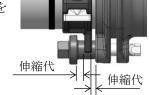


① 接合完了

・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》

MV 受口は、ストップリング本締め(⑩・⑪)の後に押輪本締め(⑨)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	押輪	
び	標準締付トルク[N・m]	ボルト
径	VP	サイズ
40	20∼ 25 ∼ 30	M10
50	35∼ 40 ∼ 60	M16
75	35∼ 40 ∼ 60	M16
100	40∼ 50 ∼ 60	M16
150	40∼ 60 ∼ 70	M16
200	85 ~100~ 120	M20

※太字:基準値

呼	ストップリング		
び	標準締付い	ボルト	
径	VP		サイズ
40		25 (参考)	M10
50	ストップリング先端が 当たるまで締めて 下さい	40 (参考)	M16
75		40 (参考)	M16
100		50 (参考)	M16
150	1,50,	60 (参考)	M16
200		100 (参考)	M20

※太字:基準値

※塩ビ管(VU・VT・VH)接続につきましてはお問い合わせ下さい。