

スッポンMWX-MW-I (ダクティル鑄鉄管用) (SDR-11・SDR-13.6) 200 施工手順

接合管 : MESCO製パイプ × ダクティル鑄鉄管



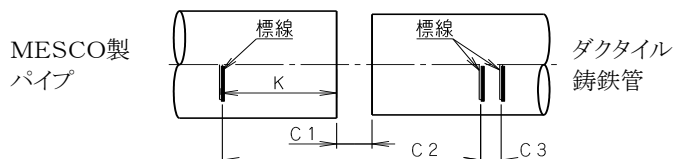
注意

- ・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。
- ・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

- ・MESCO製パイプに挿入量 (K 寸) を記入して下さい。
- ・ダクティル鑄鉄管に K 寸を基準として標線 (C 2, C 3) を記入して下さい。

※C 1 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。



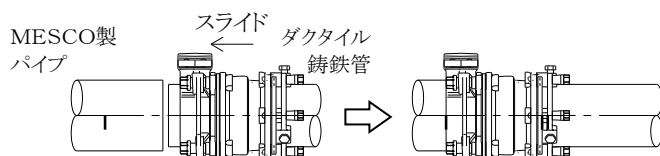
□ K 寸および C 寸表

呼び径	K (mm)	C (mm)		
		C 1	C 2	C 3
200	205 ⁺⁵ / ₋₀	20~15	340	20

※太字 : 基準値

② 継手挿入

- ・ダクティル鑄鉄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。

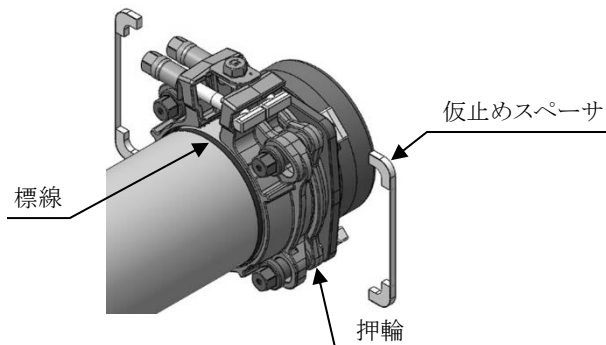


MWX 受口の施工

(MESCO製パイプ側施工)

③ 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。

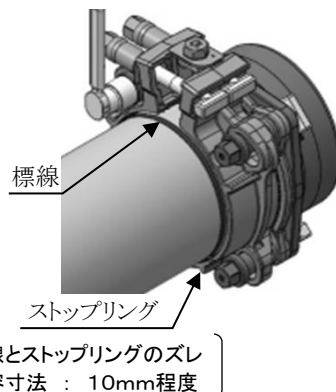


④ 押輪本締め

- ・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。

呼び径	ボルトサイズ (参考締付トルク [N・m])
200	M24 (50 ~ 70)

低温時は締付トルクが高くなります。

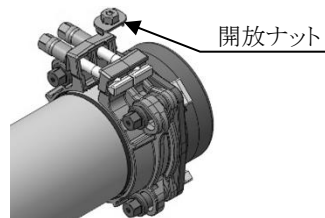


押輪締付
ボルト・ナット部

当たる

⑤ 開放ナット取り外し

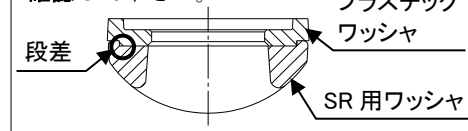
- ・開放ナットを取り外します。
- ・開放ナットの外し方は、開放ナットを「S」の方向 (左回り) に回して取り外して下さい。



⑥ ストップリング仮締め

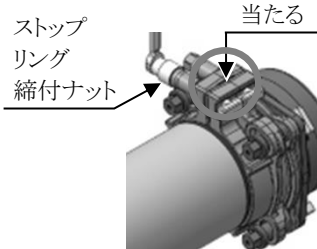
- ・ストップリングを管に対して垂直になる状態で、ストップリングのガタツキがなくなるまで手締めして下さい。

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。



⑦ 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)



呼び径	ボルトサイズ (参考締付トルク [N・m])
200	M24 (80 ~ 100)

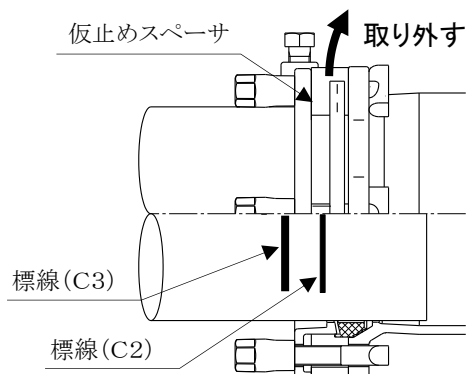
MI 受口の施工 (ダクタイル鋳鉄管施工)

⑧ 仮止めスペーサ取り外し

- ・押輪端面が**標線 (C2・C3)**の間になっているか確認してください。

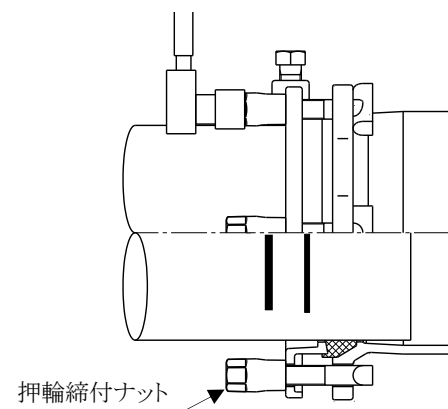
※C2の標線が見える場合は、挿入量不足になります。

- ・仮止めスペーサを取り外して下さい。



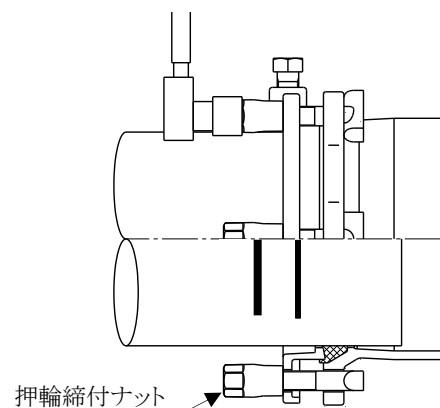
⑨ パイプ仮固定

- ・パイプが仮固定するまで、**押輪締付ナット**を軽く締めて下さい。
- ・パイプ仮固定後、押輪端面が**標線 (C2・C3)**の間になるようにして下さい。



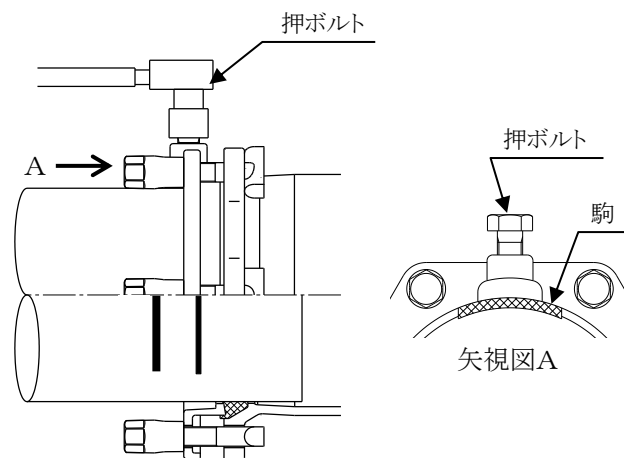
⑩ 押輪本締め

- ・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 押ボルト本締め

- ・駒が管に接触するまでのすべての押ボルトを**均等に仮締め**します。
- その後、押ボルトを**均等に本締め**して下さい。(標準締付トルク表参照)



⑫ 接合完了

- ・押輪端面が**標線 (C2, C3)**の間になっていることを確認して下さい。

標線C3のみ見える	標線C2, C3が見える	標線は見えない
○ 良い例	× 悪い例	

□標準締付トルク表

呼び径	押輪	
	標準締付トルク [N・m]	
	DCIP	ボルトサイズ
200	100 ～120	M20

※太字：下限値

呼び径	押ボルト	
	標準締付トルク [N・m]	
	DCIP	ボルトサイズ
200	80～ 100	M20

※太字：上限値