

# スッポンMHP600、700、800 施工手順



**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。

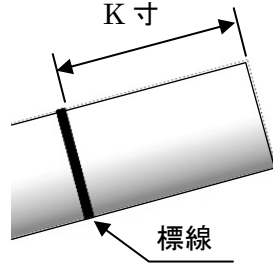
## ① パイプ挿入量 (K 寸) 記入

パイプ挿入量(K 寸)を測り、**標線**を記入して下さい。

- ・ 接合部を清掃して下さい。
- ・ 滑剤の塗布は不要です。

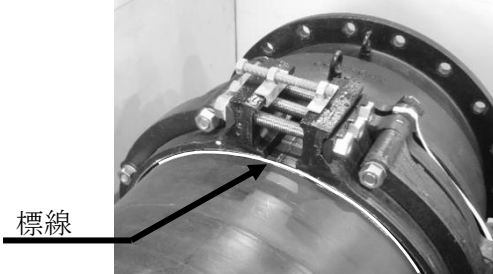
### □ K寸表

呼び径	K (mm) +20/-0
600	325
700	330
800	340



## ② パイプ挿入

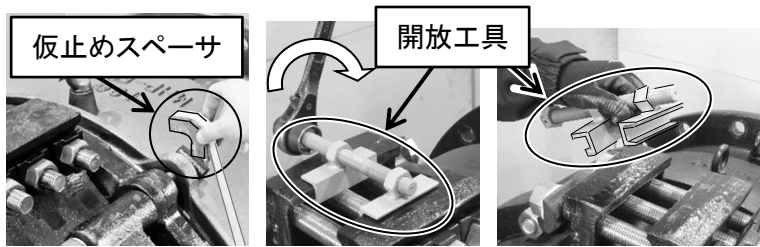
分解せずに継手を**標線**まで入れて下さい。



## ③ 仮止めスペーサ、開放工具取り外し

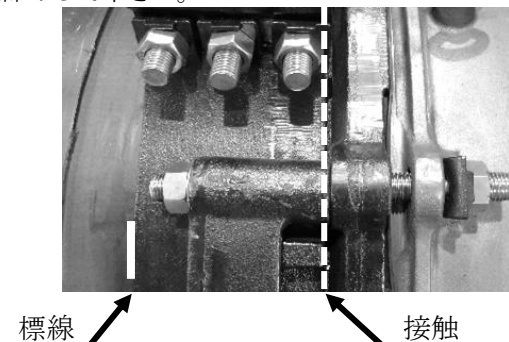
仮止めスペーサと開放工具(グレー)を取り外します。

- ・ 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。
- ・ 開放工具は、開放工具のボルトを写真の矢印方向に回して、幅を縮める事で取り外しできます。



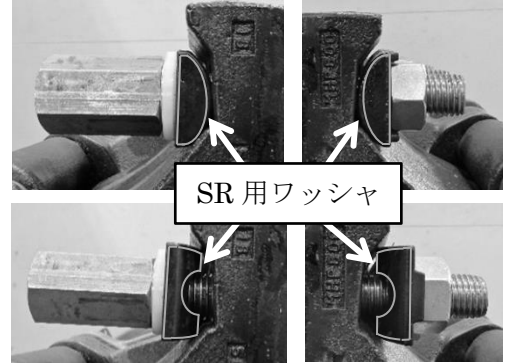
## ④ 押輪仮締め

押輪とストップリングが接した状態で、ストップリングを**標線**と合わせ、押輪締付ボルトのガタツキがなくなるまで締付ナット(パイプ側)を手締めして下さい。



## ⑤ ストップリング締付ナットの仮締め

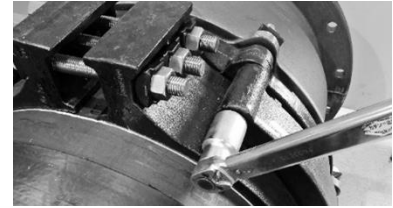
ストップリングとパイプが**垂直**になっていることを確認して下さい。SR 用ワッシャ(黒色)の**向き**に注意し、ストップリング締付ボルトのガタツキがなくなるまで締付ナットを手締めして下さい。



## ⑥ 押輪本締め

押輪締付ナット(パイプ側)を押輪と本体の**スキマが均等**になる様に、標準締付トルクにて**数回にわたり均等に本締め**して下さい。

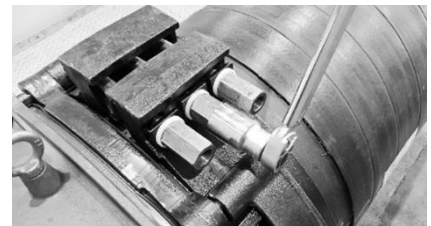
※「標準締付トルク表」参照



## ⑦ ストップリング本締め

ストップリング締付ナットを、標準締付トルクにて**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



注) ストップリング先端が当たった場合でも、標準締付トルクまでは締め付けて下さい。

## ⑧ 接合完了

施工手順チェックシートへ記入して下さい。

### □ 標準締付トルク表 (N・m)

呼び径	押輪 (N・m)	ストップリング (N・m)
600	180 ~ 200	250 ~ 270
700	220 ~ 240	330 ~ 350
800	330 ~ 350	400 ~ 420

※太字: 下限値