

スッポンMV50（異種管接続仕切弁）受口施工手順

適用製品名：MPX-MP-V ソフト、MD-V ソフト、MWX-MW-V ソフト、
MPX-MP-V メタル、M メタル（すべてV側）

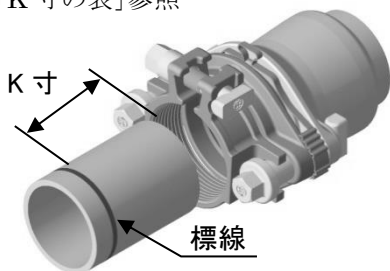
注）分解せずに接合して下さい。

①パイプ挿入量記入

パイプ挿入量(K 寸)を測り、**標線**を記入して下さい。

〔パイプ切断のカエリは取り除いてください。〕
〔滑剤の塗布は不要です。〕

※「K 寸の表」参照



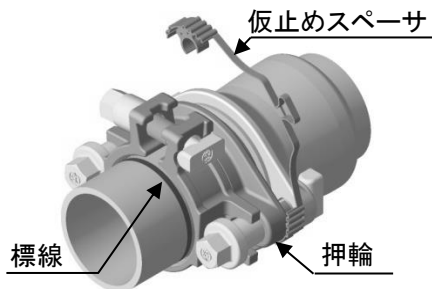
□K 寸の表 (mm)

呼び径	K $\begin{smallmatrix} +10 \\ -0 \end{smallmatrix}$
50	110

②パイプ挿入

分解せずに継手を**標線**まで入れ、**仮止めスペーサ**を取り外します。

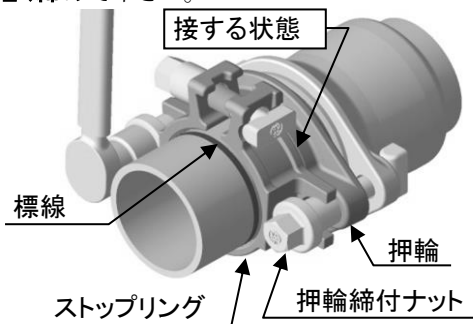
〔仮止めスペーサが外れにくい場合は押輪締付ナットを少し緩めて下さい。〕
〔仮止めスペーサを先に外しても施工は可能です。〕



③パイプ仮固定

ストップリングは**押輪**と接した状態で**標線**に合せます。

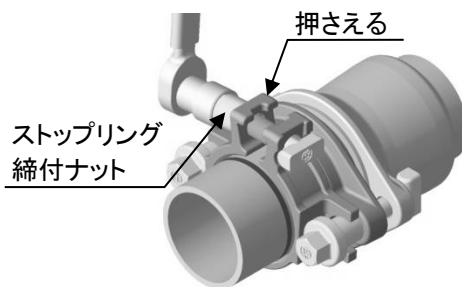
パイプが仮固定するまで、**押輪締付ナット**を軽く締めて下さい。



④ストップリング仮締め

押輪と接した状態で、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。

(標線と重なる程度が良い。)



⑥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



⑤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。

※塩ビ管・ポリ管は先端が当たるまで、**鋼管・SUS**は締付トルク管理です。

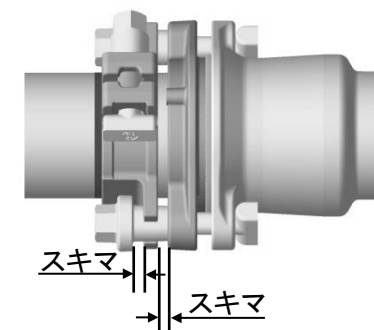
「標準締付トルク表」参照



⑦施工完了

両端の**スキマ**を確認して下さい。

〔自動的に伸縮可とう量が確保されています〕



□標準締付トルク表 [N・m]

呼び径	押輪			ストップリング			
	塩ビ管・鋼管	ポリ管	SUS	塩ビ管	鋼管	ポリ管	SUS
50	35～ 40 ～ 60	50 ～ 60	35～ 40 ～ 60	まで締付けてください。 ストップリング先端が当たるまで締付けてください。	50 ～ 70	まで締付けてください。 ストップリング先端が当たるまで締付けてください。	75 ～ 90

※太字：下限値 押輪塩ビ管・鋼管、SUS 用は基準値