スッポンＭＩ　１５０～３００　施工手順

ダクタイル鋳鉄管用

⚠注意	・分解せずに接合して下さい。 ・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。

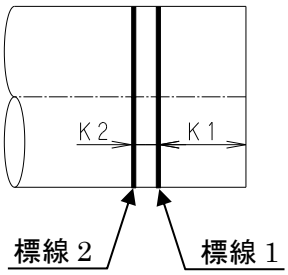
①パイプ挿入量記入

パイプ挿入量(K寸)を測り、**標線を2本記入**して下さい。

（・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寸の表

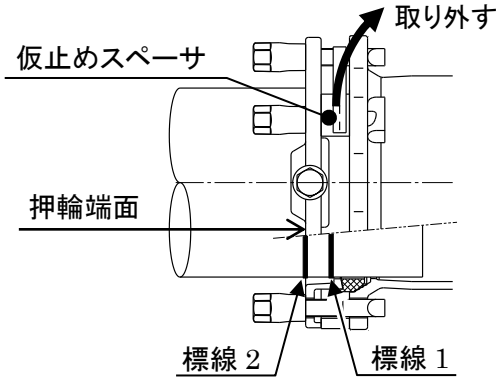
呼び径	K (mm)	
	K1	K2
150	95	20
200	110	20
250	115	20
300	135	20



②パイプ挿入

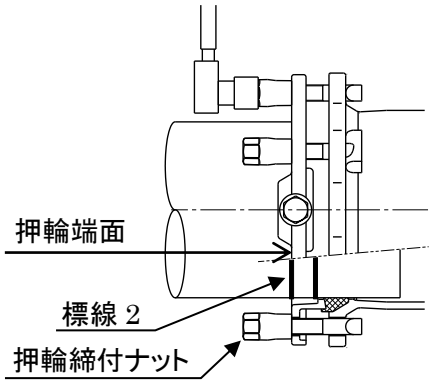
分解せずに継手を**標線2**まで入れ、
仮止めスペーサを取り外します。

（・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。）



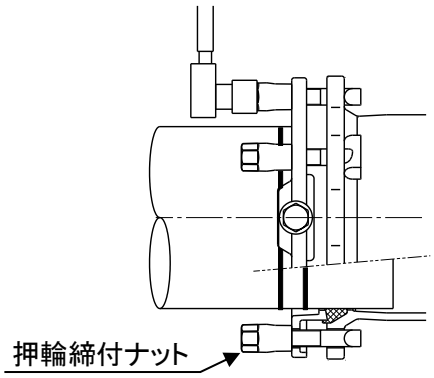
③パイプ仮固定

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2の位置になるようにして下さい。



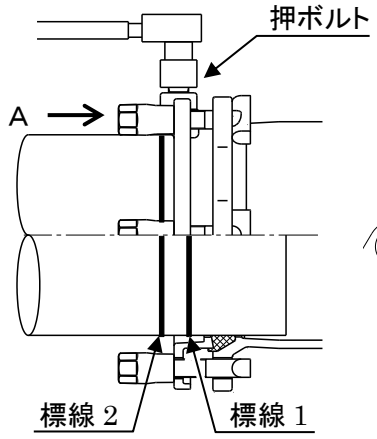
④押輪締付

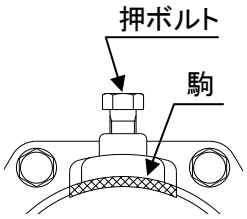
押輪締付ナットを、**数回にわたり均等に本締め**して下さい。(標準締付トルク表参照)



⑤押ボルト締付

駒が管に接触するまで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)





矢視図Ａ

⑥施工完了

押輪端面が2本の標線の間にあることを確認して下さい。

□標準締付トルク表

呼び径	標準締付トルク(N･m)		ボルトサイズ
	押輪	押ボルト	押輪・押ボルト
150	**100** ～ 120	80 ～ **100**	M20
200			
250			
300			

※**押輪太字**：下限値　**押ボルト太字**：上限値

(株)川西水道機器　TEL:087-805-0001（施工コールセンター）
FAX:087-877-2801

2023.05.23

標線位置
K寸メジャー
5
10
15
20
[cm]
25
（管端側）
28