



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。
- ・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。
- ・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。

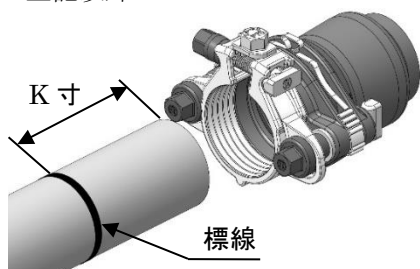
① パイプ挿入量記入

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下さい。〕
〔滑剤の塗布は不要です。〕

継手：MWX-MW-W、MWX-MW-V、MWX-MW-G、
MWX-MW-D、MWX-MW-CAP II

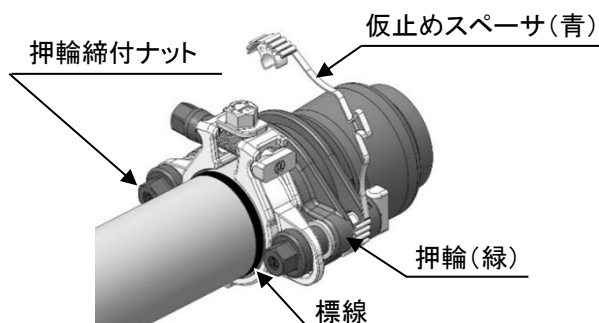
異形管：上記以外



② パイプ挿入

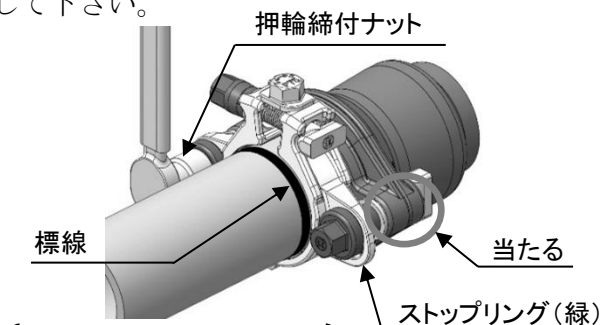
分解せずに継手を**標線**まで入れ、仮止めスペーサを取り外します。

- ・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。



③ 押輪本締め

パイプが仮固定するまで、**押輪締付ナット**を軽く手締めした後、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。



〔標線とストップリングのズレ〕
許容寸法：10mm程度

□ K 寸の表と締付状態・ボルトサイズ

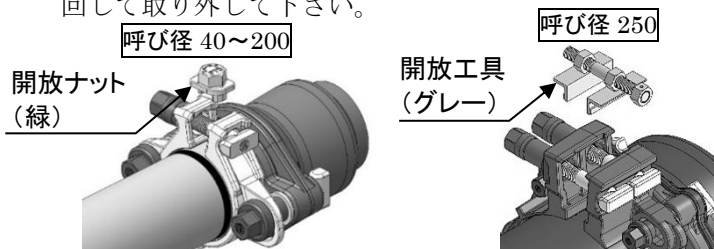
呼び径	K (mm)		締付状態 (参考締付トルク N・m)		ボルト サイズ
	継手	異形管	押輪	ストップリング*	押輪・ ストップリング*
40	85 ⁺¹⁰ ₋₀	85 ⁺¹⁰ ₋₀	(30~40)	(25~45)	M10
50	100 ⁺¹⁰ ₋₀	100 ⁺¹⁰ ₋₀	(35~45)	(25~45)	M16
75	105 ⁺¹⁰ ₋₀	105 ⁺²⁰ ₋₀	(30~40)	(25~45)	M16
100	140 ⁺¹⁰ ₋₀	140 ⁺²⁰ ₋₀	(30~40)	(40~60)	M16
150S	145 ⁺¹⁰ ₋₀	145 ⁺²⁰ ₋₀	(35~45)	(50~70)	M16・M20
150	165 ⁺¹⁰ ₋₀	165 ⁺²⁰ ₋₀	(35~45)	(70~90)	M20
200	205 ⁺¹⁰ ₋₀	205 ⁺²⁰ ₋₀	(50~70)	(80~100)	M24
250	220 ⁺¹⁰ ₋₀	220 ⁺²⁰ ₋₀	(130~150)	(110~140)	M20・M24

※ () 内は当て締め時の参考締付トルクとなります。
低温時は締付トルクが高くなります。

④ 開放ナット・開放工具取り外し

開放ナット・開放工具を取り外します。

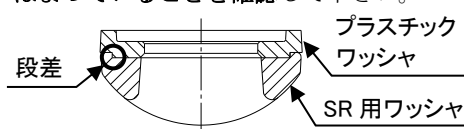
- ・開放ナットの外し方は、開放ナットを「S」の方向（左回り）に回して取り外して下さい。
- ・開放工具の外し方は、六角ボルトを緩める方向に回して取り外して下さい。



⑤ ストップリング仮締め

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。

呼び径 100~250 は 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。

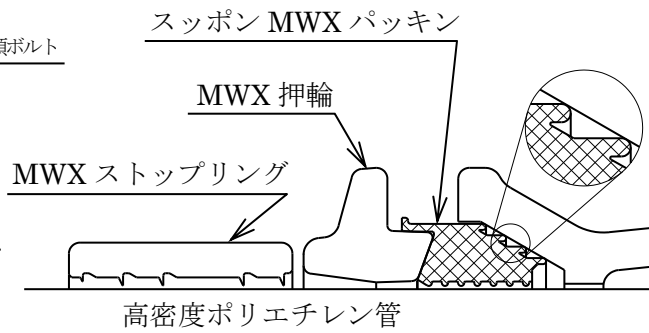
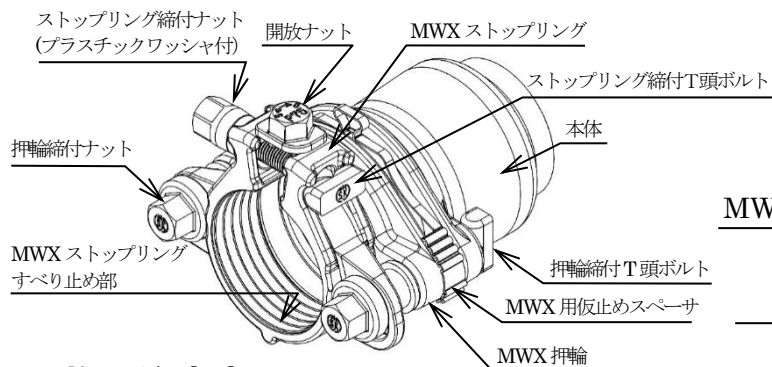


⑥ ストップリング本締め

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。



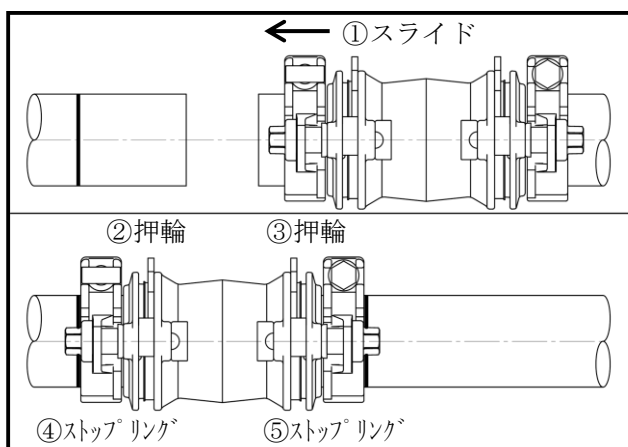
1. スッポンMWXの各部名称



2. 施工注意事項

● 管挿入時

- 1) 直線管路に施工する場合は、あらかじめ両側受口に管を挿入した後に、両側の押輪を締め付け、最後に両側ストップリングを締め付けるという順番で施工することで、施工しやすくなります。



● 押輪締め付時

- 1) インパクトレンチにて施工される場合は、対角の押輪締め付ナットを交互に均等になるように締め付けて下さい。

● 施工後のストップリング位置（呼び径 100 以上）

