

スッポンMWX-MW-I (ダクティル鑄鉄管用) (SDR-11・SDR-13.6) 200・250 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。

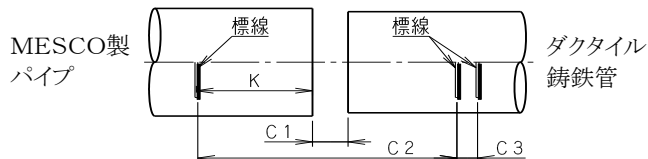
① パイプ挿入量記入

- ・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 (C2, C3) を記入して下さい。

※C1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。



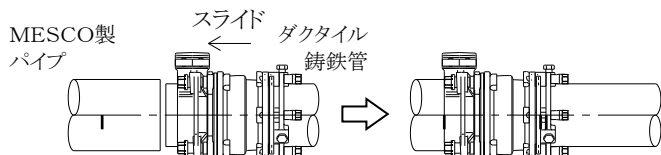
□ K寸およびC寸表

呼び径	K (mm)	C (mm)		
		C 1	C 2	C 3
200	205 ⁺⁵ ₋₀	20~15	340	20
250	220 ⁺⁵ ₋₀	30~25	385	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。

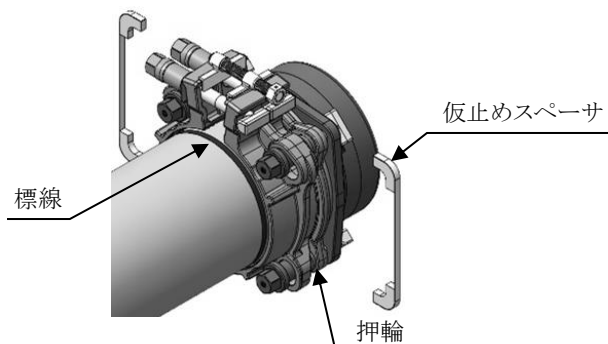


MWX受口の施工

(MESCO製パイプ側施工)

③ 仮止めスペーサ取り外し

- ・MWX受口の仮止めスペーサを取り外して下さい。
- ※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。

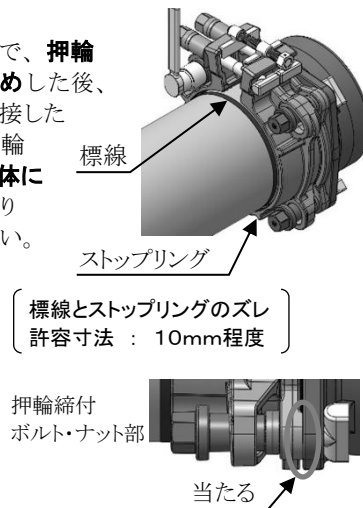


④ 押輪本締め

- ・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。

呼び径	締付状態 (参考締付トルク [N・m])	ボルト サイズ
200	当て (50~70)	M24
250	締め (130~150)	M20

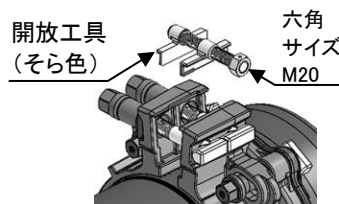
※()内は当て締め時の参考締付トルクとなります。
低温時は締付トルクが高くなります。



⑤ 開放工具取り外し

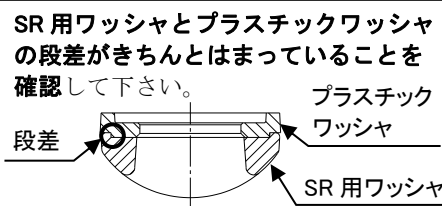
- ・開放工具を取り外します。

※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。



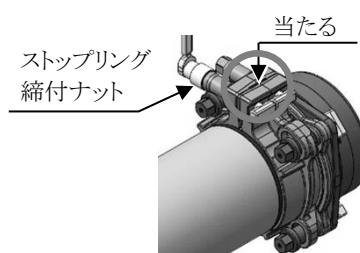
⑥ ストップリング仮締め

- ・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。



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。



呼び径	締付状態 (参考締付トルク [N・m])	ボルト サイズ
200	当て (80~100)	M24
250	締め (110~140)	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。

MI 受口の施工 (ダクタイル鋳鉄管施工)

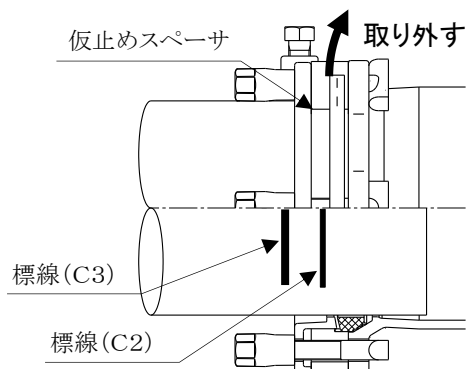
⑧ 仮止めスペーサ取り外し

- ・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。**

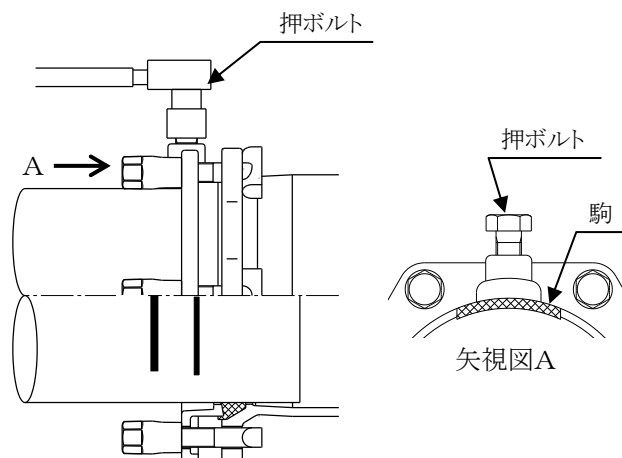
※仮止めスペーサが外れにくい場合は押輪締付ナットを少し緩めて下さい。



⑪ 押ボルト本締め

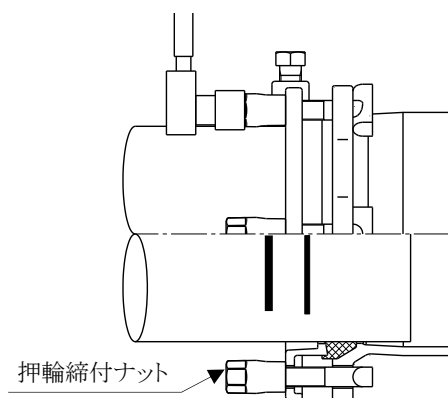
- ・駒が管に接触するまでのすべての押ボルトを**均等に仮締め**します。

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)



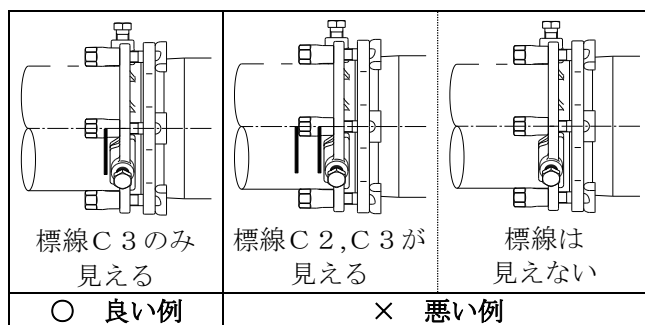
⑨ パイプ仮固定

- ・パイプが仮固定するまで、**押輪締付ナットを軽く締め**して下さい。
- ・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。



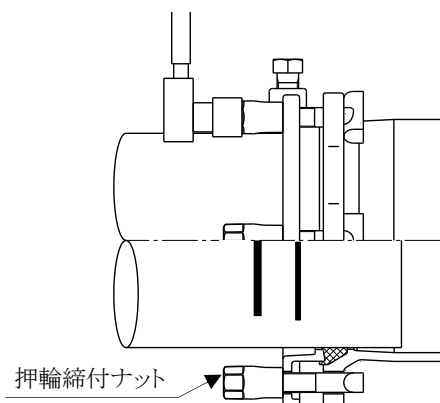
⑫ 接合完了

- ・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。



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)



□ 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
250	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
250	80～100	M20

※太字：上限値