

スッポンMWX-MW-V(JISポリ管用) (SDR-11・SDR-13.6) 40~200 施工手順

接合管 : MESCO製パイプ × JISポリエチレン管

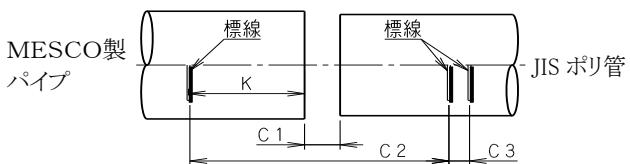
K寸メジャー
標線位置
G
10
15
20
25
28

⚠ 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をして下さい。
- ・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。
- ・パイプが偏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。
- ・JISポリエチレン管に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。



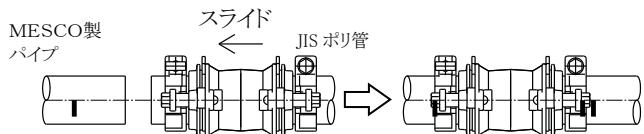
□ K寸およびC寸表

呼び径	K (mm)	C (mm)		
		C 1	C 2	C 3
40	85 ⁺⁵ ₋₀	20~15	200	25
50	100 ⁺⁵ ₋₀	20~15	240	25
75	105 ⁺⁵ ₋₀	20~15	265	25
100	140 ⁺⁵ ₋₀	20~15	305	25
150S	145 ⁺⁵ ₋₀	20~15	320	30
150	165 ⁺⁵ ₋₀	25~20	340	30
200	205 ⁺⁵ ₋₀	25~20	415	30

※太字 : 基準値

② 継手插入

- ・JISポリエチレン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。

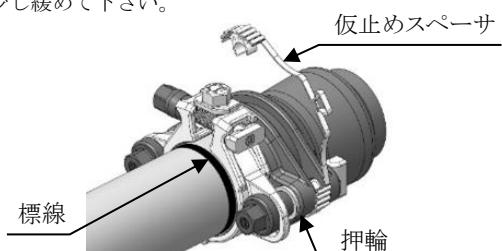


MWX受口の施工

(MESCO製パイプ側施工)

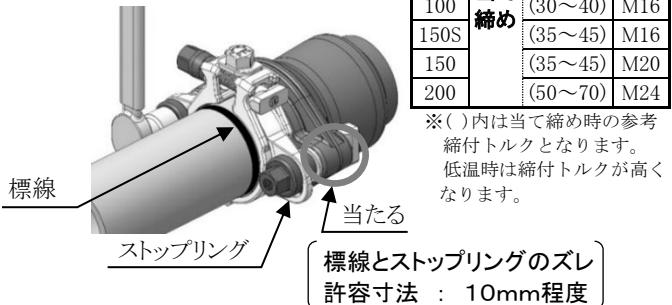
③ 仮止めスペーサ取り外し

- ・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
40	(30~40)	M10
50	(35~45)	M16
75	(30~40)	M16
100	(30~40)	M16
150S	(35~45)	M16
150	(35~45)	M20
200	(50~70)	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。

⑤ 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。

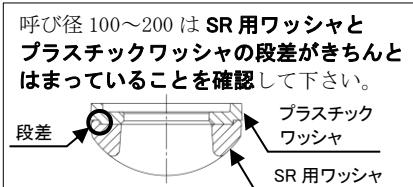
※開放ナットの外し方は、開放ナットを「S」の方向(左回り)に回して取り外して下さい。

※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。



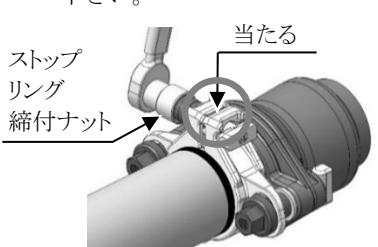
⑥ ストップリング仮締め

- ・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
40	(25~45)	M10
50	(25~45)	M16
75	(25~45)	M16
100	(40~60)	M16
150S	(50~70)	M20
150	(70~90)	M20
200	(80~100)	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。

MV受口の施工 (JIS ポリエチレン管施工)

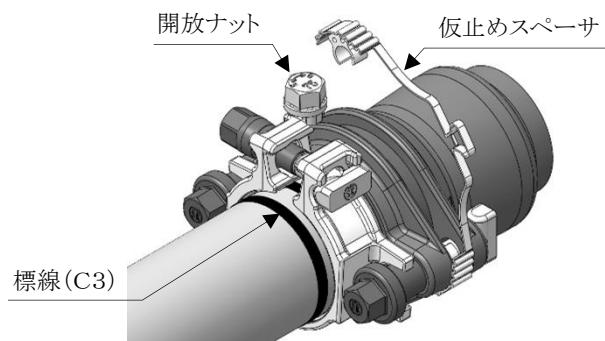
⑧ 仮止めスペーサ・開放ナット取り外し

- ・ストップリングが押輪に接した状態で、ストップリングが**標線（C2・C3）**の間に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。

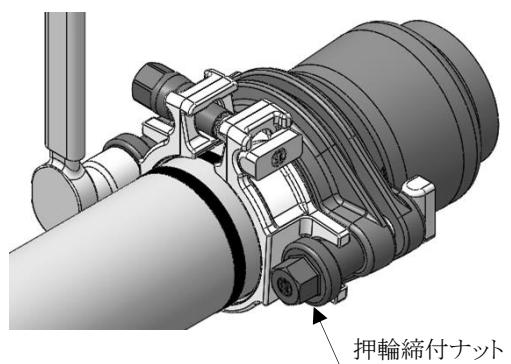
- ・**仮止めスペーサと開放ナットを取り外して下さい。**

※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。



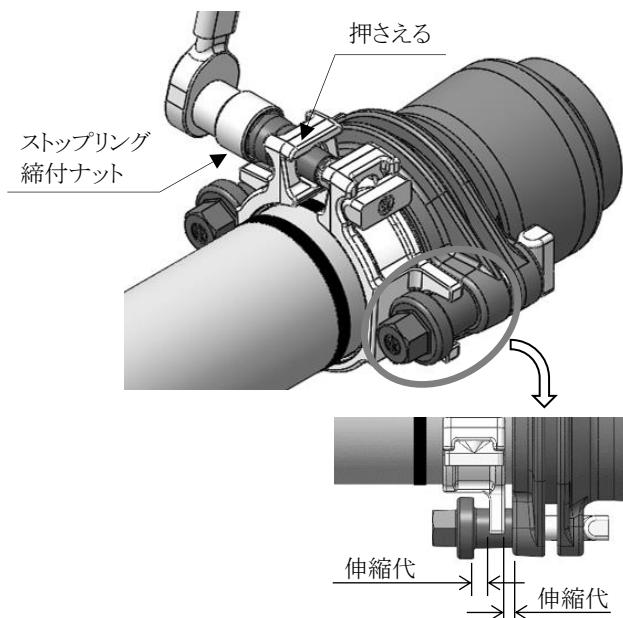
⑨ 押輪本締め

- ・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)



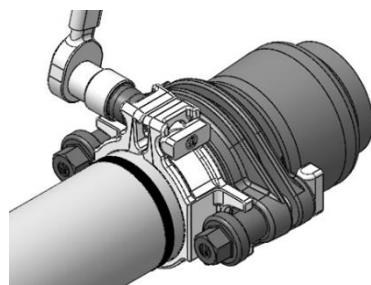
⑩ ストップリング仮締め

- ・ストップリングを**伸縮代の中心に合わせて下さい。**
- ・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。



⑪ 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。(標準締付トルク表参照)

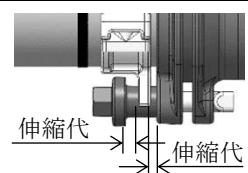


⑫ 接合完了

- ・ストップリングの端面が**標線（C2, C3）**の間にになっていることを確認して下さい。

○ 良い例	× 悪い例	

- ・両端に伸縮代があることを確認して下さい。



《参考》

MV受口は、ストップリング本締め(⑩・⑪)の後に押輪本締め(⑨)をすることも可能です。その際、ストップリングの位置は押輪に接した状態で締め付けて下さい。

□標準締付トルク表

呼び 径	押輪	
	標準締付トルク [N·m]	ボルト サイズ
	JIS ポリエチレン管	
40	25～30	M10
50	50～60	M16
75	50～60	M16
100	50～60	M16
150	60～70	M16
200	80～90	M20

※太字：基準値

呼び 径	ストップリング	
	標準締付トルク [N·m]	ボルト サイズ
	JIS ポリエチレン管	
40		M10
50		M16
75	ストップリング先端が当たるまで締めて下さい	M16
100		M16
150		M16
200		M20

※太字：下限値