

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、

旧施工手順書はこちら



JISポリ管用

MPX-MP-V メタル、M メタル（すべてV側）

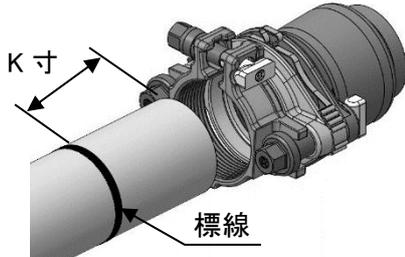
注) 分解せずに接合して下さい。

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



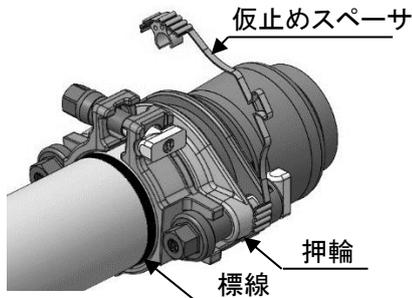
□K寸の表 (mm)

呼び径	K +5 -0
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。

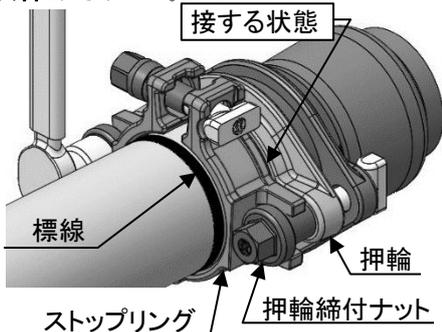
- ・仮止めスペーサが外れにくい場合は押輪締付ナットを少し緩めて下さい。
- ・仮止めスペーサを先に外しても施工は可能です。



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。

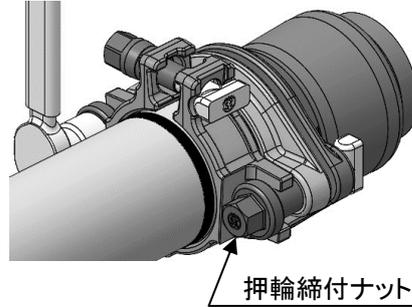
パイプが仮固定するまで、**押輪締付ナット**を軽く締めて下さい。



④押輪本締め

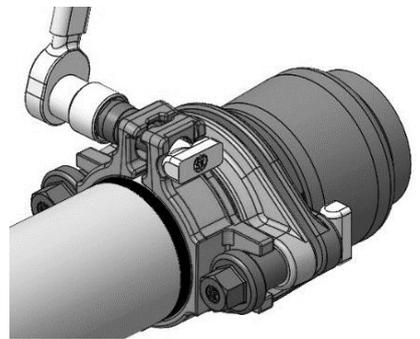
押輪締付ナットを、**数回にわたり均等に本締め**して下さい。

※「標準締付トルク表」参照



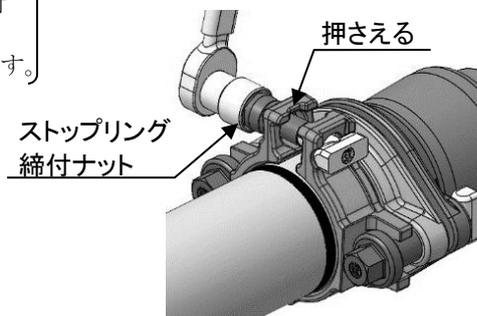
⑥ストップリング本締め

ストップリングの**先端があたるまで締付ナットを本締め**して下さい。



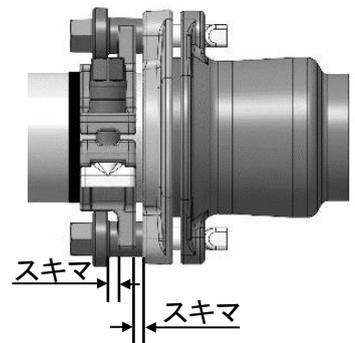
⑤ストップリング仮締め

ストップリングを**標線**に合わせた状態で、ストップリング上部を**押さえる**ながら、ストップリング締付ナットを締め付けて下さい。



⑦施工完了

ストップリング両端に「スキマ」が保たれていることを確認して下さい。



□標準締付トルク表 [N・m]

呼び径	押輪	ストップリング
50	50~60	ストップリング先端が 当たるまで締付けてください。

※太字：下限値