

スポンMジョイント® 施工手順

SUS管用

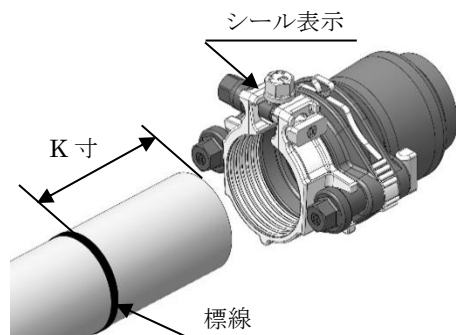
注) 分解せずに接合して下さい。



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。
- ※「継手 K 寸表」参照



□継手 K 寸表

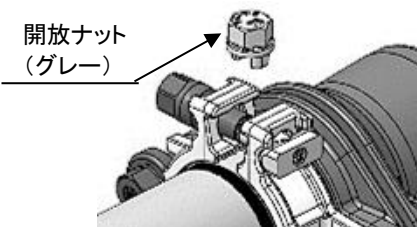
呼び径	パイプ挿入量 K (mm)	
40	90	+5 -0
50	120	
65		
75	125	
100	140	+10 -0
125	145	
150	155	
200	185	

継手: MVD、MVA、MVC、
MVD-T、MVキャップなど

⑤開放ナット取り外し

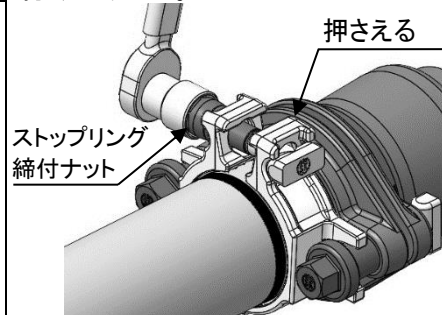
開放ナットを取り外します。

・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。



⑥ストップリング仮締め

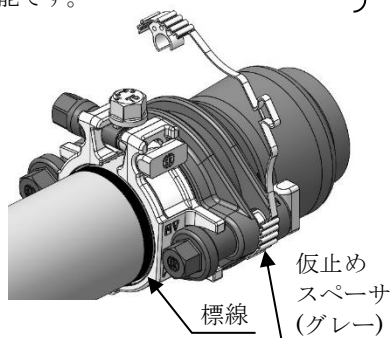
ストップリングを標線に合わせた状態で、ストップリング上部を押さえながら、ストップリング締付ナットを締め付けて下さい。



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(グレー)**を取り外します。

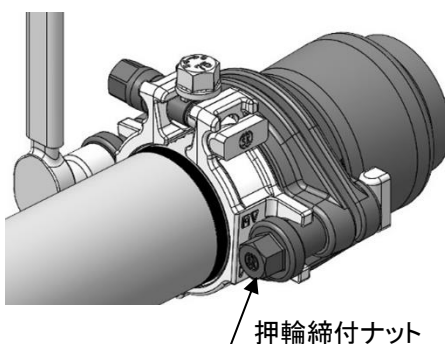
- ・仮止めスペーサが外れにくい場合は、押輪締付ナットを少し緩めて下さい。
- ・仮止めスペーサを先に外しても施工は可能です。



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。

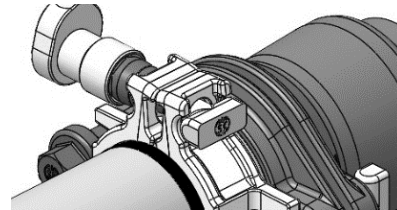
※「標準締付トルク表」参照



⑦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。

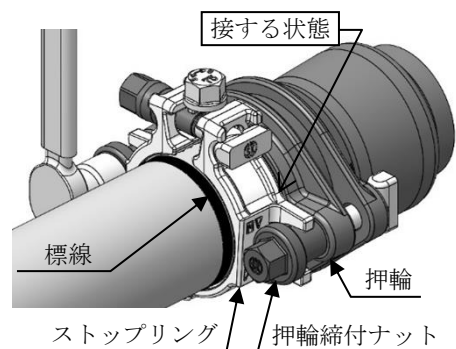
※「標準締付トルク表」参照



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。



□標準締付トルク表 (N・m)

呼び径	押輪	ストップリング
40	20～ 25 ～30	25 ～30
50	35～ 40 ～60	75 ～90
65		
75		
100	40～ 50 ～60	85 ～100
125	50～ 70 ～80	110 ～130
150		
200	85～ 100 ～120	200 ～220

※太字: 下限値 押輪は基準値

⑧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。

