



スッポンMジョイント® 施工手順

SUS管用

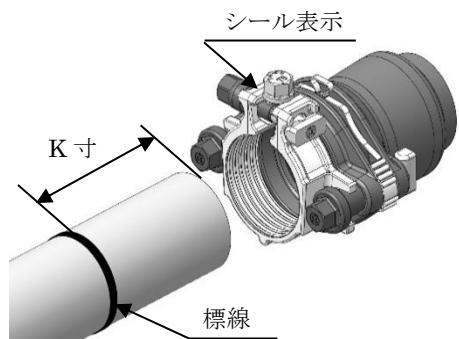
注) 分解せずに接合して下さい。

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下さい。
- ・滑剤の塗布は不要です。

※「継手K寸表」参照



□継手K寸表

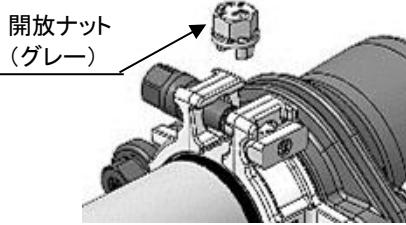
呼び径	パイプ挿入量 K(mm)	
40	90	+5 -0
50	120	
65	125	
75	140	
100	145	+10 -0
125	155	
150	185	
200		

継手: MVD、MVA、MVC、
MVD-T、MVキャップなど

⑤開放ナット取り外し

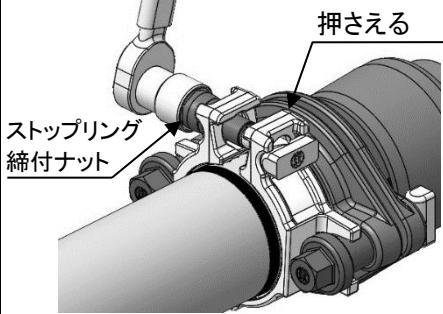
開放ナットを取り外します。

- ・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

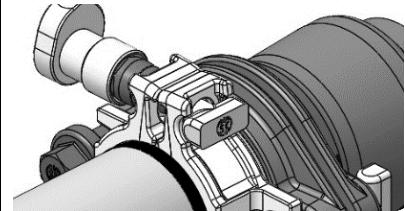
ストップリングを標線に合わせた状態で、ストップリング上部を押さえながら、ストップリング締付ナットを締め付けて下さい。



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。

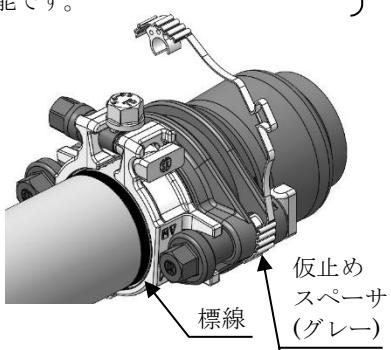
※「標準締付トルク表」参照



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。

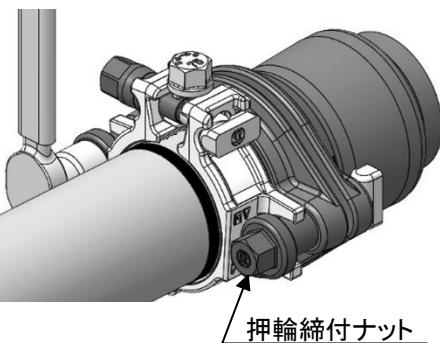
- ・仮止めスペーサが外れにくい場合は
押輪締付ナットを少し緩めて下さい。
- ・仮止めスペーサを先に外しても施工は
可能です。



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。

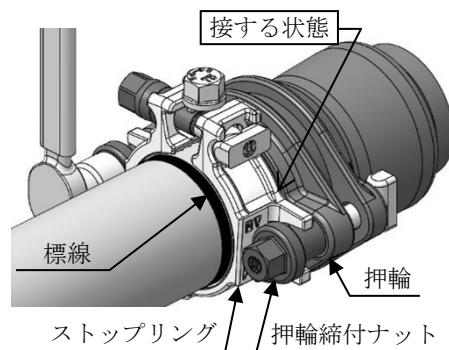
※「標準締付トルク表」参照



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		
65	35~40~60	75~90
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。

