



異形管用

スッポンMジョイント® 施工手順

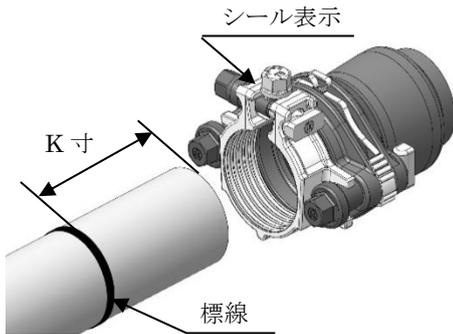
SUS管用

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ください。
 - ・滑剤の塗布は不要です。
- ※「異形管 K 寸表」参照



□異形管 K 寸表

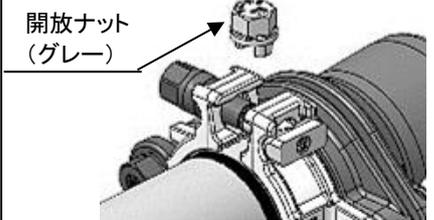
呼び径	パイプ挿入量 K (mm)	
40	105	+5 -0
50	135	
65		
75	145	+10 -0
100	165	
125	170	
150	185	
200	205	

異形管：MVK、MVF、MVB、MVTなど

⑤開放ナット取り外し

開放ナットを取り外します。

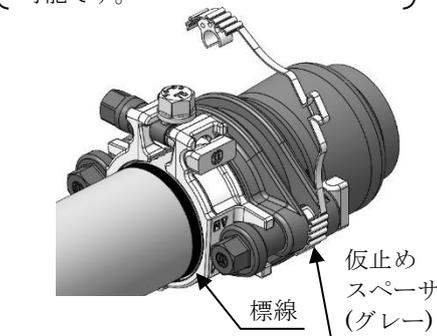
・開放ナットの外し方は、開放ナットを「S」の方向(左回り)に回して取り外して下さい。



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。

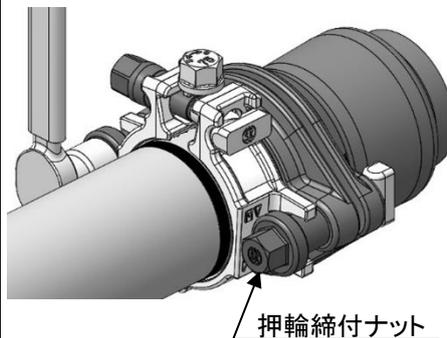
- ・仮止めスペーサが外れにくい場合は、押輪締付ナットを少し緩めて下さい。
- ・仮止めスペーサを先に外しても施工は可能です。



④押輪本締め

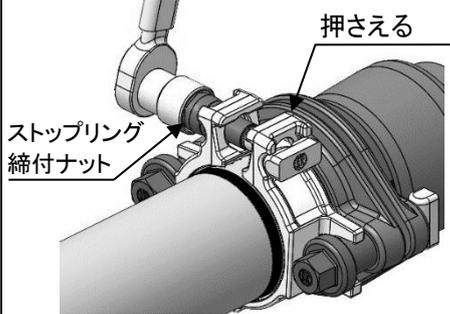
押輪締付ナットを、数回にわたり**均等に本締め**して下さい。

※「標準締付トルク表」参照



⑥ストップリング仮締め

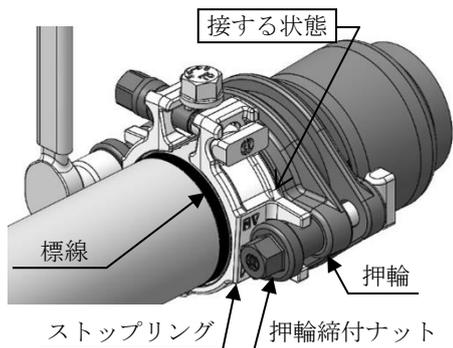
ストップリングを**標線**に合わせた状態で、ストップリング上部を押さえながら、ストップリング締付ナットを締め付けて下さい。



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)

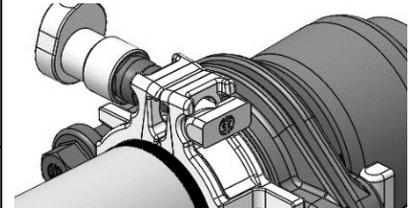
呼び径	押輪	ストップリング
40	20~ 25 ~30	25 ~30
50	35~ 40 ~60	75 ~90
65		
75		
100	40~ 50 ~60	85 ~100
125	50~ 70 ~80	110 ~130
150		
200	85~ 100 ~120	200 ~220

※太字: 下限値 押輪は基準値

⑦ストップリング本締め

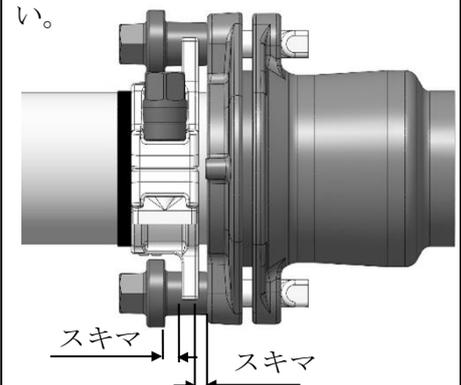
ストップリング締付ナットを**本締め**して下さい。

※「標準締付トルク表」参照



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。



5
10
15
20
25
28 [cm] (管端側)