

継手用

# スッポンMジョイント<sup>®</sup>(SRなし) 施工手順

塩ビ管・鋼管用

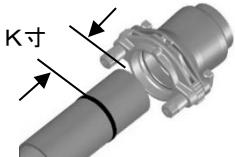
注)分解せずに接合して下さい。

## 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

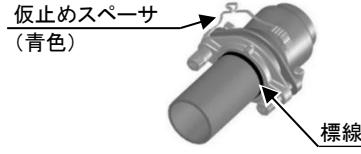
呼び径	パイプ挿入量 K(mm)	
40	55	+5 -0
50	75	
65	80	+10 -0
75		
100	85	+10 -0
125	90	
150	+10 -0	
200		100
250	110	+10 -0
300	115	

継手: MVD、MVA、MVC、  
MVD-T、MVキャップなど

## 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。
- ・仮止めスペーサを取り外し、締め付け下さい。



標線

## ③パイプ仮固定

標線と押輪を合わせた位置で、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



〔標線と押輪端面とのズレ  
(±10 mm以内)〕

## □標準締付トルク表、ボルトサイズ

呼び径	標準締付トルク (N·m)				ボルト サイズ
	VP	VU	VT	VH・SGP	
40	20~25~30	—	—	20~25~30	M10
50	35~40~60	10~15~20	35~40~60	35~40~60	M16
65		—			
75		30~40~60			
100	40~50~60	40~50~60	40~50~60	40~50~60	
125	40~60~70	40~60~70	40~60~70	40~70~80	M20
150	85~100 ~120	40~60~70	40~60~70	40~70~80	
200		85~100 ~120	85~100 ~120	85~100 ~120	
250		85~100 ~120	85~100 ~120	85~100 ~120	
300	85~100 ~120	85~100 ~120	85~100 ~120	85~100 ~120	

※太字: 基準値

スナップメジャー  
標準位置

15 [cm] (管端側)

20