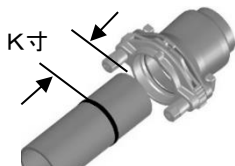


①パイプ挿入量記入

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。

※「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	70	+5 -0
50	90	
65		
75	100	
100	110	+10 -0
125		
150	120	
200		
250	135	
300	140	

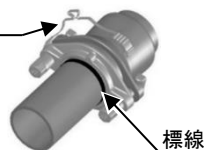
異形管：MV K、MV F、MV B、
MV T など

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。

仮止めスペーサ
(青色)



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		—		35~ 40 ~60	
75		30~ 40 ~60		35~ 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					
200	85~ 100 ~120	85~ 100 ~120	85~ 100 ~120	85~ 100 ~120	M20
250					
300					

※太字：基準値