



継手用

スッポンMジョイント® 施工手順

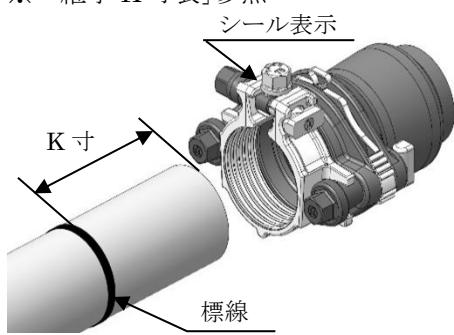
J I S ポリ管用

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

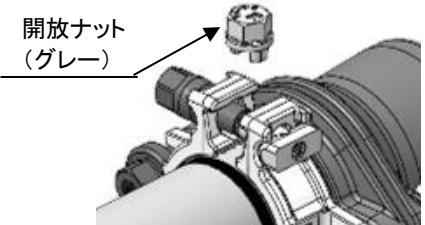
呼び径	パイプ挿入量 K(mm)	
40	90	+5 -0
50	120	
65	125	
75	140	
100	145	+10 -0
125	155	
150	185	
200		

継手:MVD、MVA、MVC、
MVD-T、MVキャップなど

⑤開放ナット取り外し

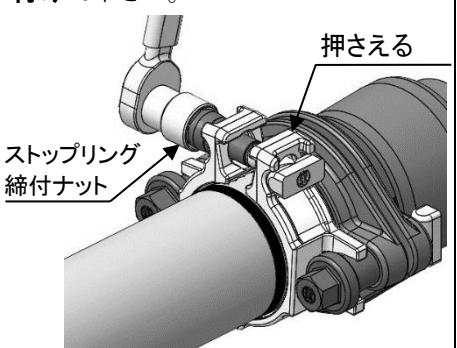
開放ナットを取り外します。

・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。

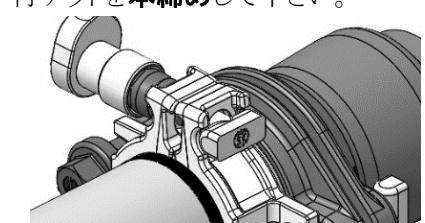


⑥ストップリング仮締め

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。

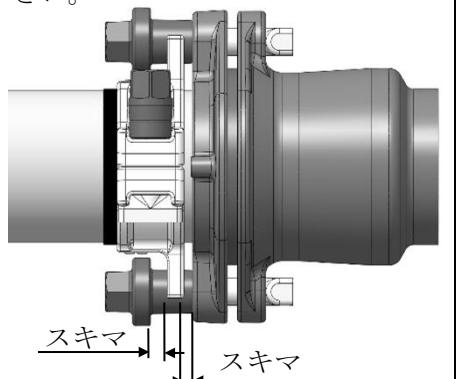


⑦ストップリング本締め

ストップリングの先端が当たるまで締付ナットを**本締め**して下さい。

⑧施工完了

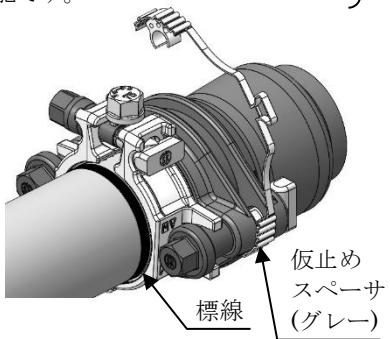
ストップリング両端に「スキマ」が保たれていることを確認して下さい。



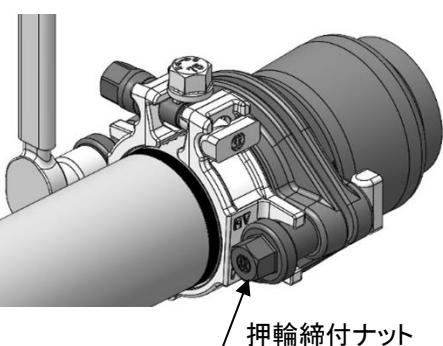
②パイプ插入

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。

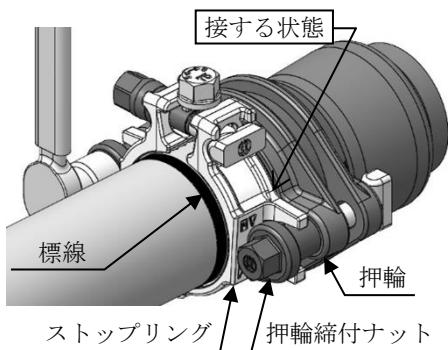


④押輪本締め

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)

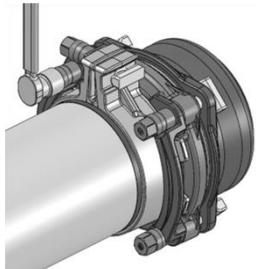
呼び径	押輪	ストップリング
40	25~30	ストップリング 先端が 当たるまで 締めて下さい。
50		
65	50~60	
75		
100		
125	60~70	
150		
200	80~90	

※太字: 下限値

開放ナット使用手順

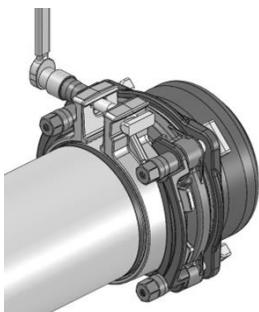
①押輪締付ナットを緩める

押輪を緩めて下さい。



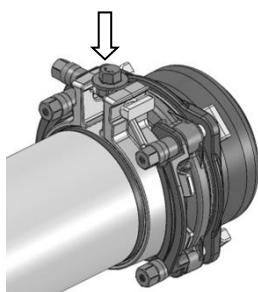
②ストップリングを緩める

ストップリングを分解しない程度まで緩めて下さい。



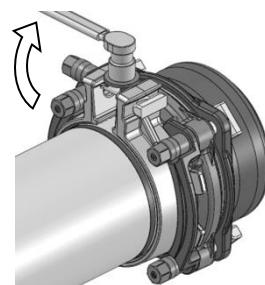
③開放ナットのセット

ストップリング先端のスキマに開放ナットを挿入して下さい。



④開放ナットの取り付け

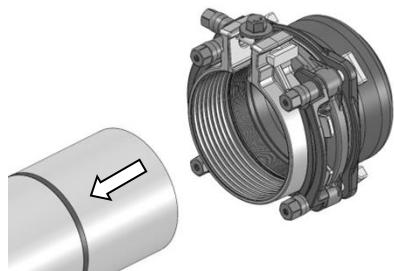
開放ナットを「O」の方向（右回り）に90°回す。



⑤パイプの開放

ストップリングが開放されますのでパイプを外して下さい。

(開放ナットが外れることがあるので注意して下さい。)



開放ナットサイズ		
呼び径	ナットサイズ	対辺
40	M10	17
50・65	M16	24
75	M16	24
100	M16	24
125	M16	24
150	M16	24
200	M20	30