

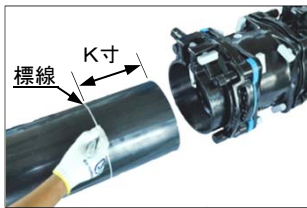
スッポンMジョイント® 200~300

施工手順（異形管用）

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。



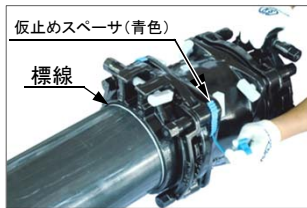
■K寸の表

呼び径	K(mm)	+10 -0
200	205	
250	240	
300	250	

異形管: MVF、MVB、MVT など

2. パイプ挿入

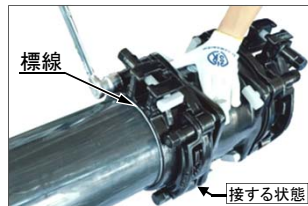
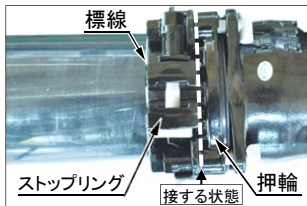
分解せずに継手を標線まで入れ、仮止めスペーサを取り外します。



- ・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ください。
- ・仮止めスペーサを取り外し、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と合わせます。パイプが仮固定するまで、押輪締付ナットを軽く締め付けて下さい。



4. ストップリング締め付け

押輪と接した状態で、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。



5. ストップリング本締め

塩ビ管 (VP・VU) の場合はストップリングの先端が当たるまで締付ナットを、鋼管 (SGP)、塩ビ管 (VH・VT) の場合は標準締付トルク表を参照して本締めして下さい。

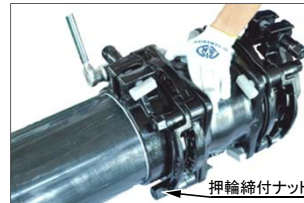


呼び径	ストップリング標準締付トルク(N・m)					ストップリング締付ボルト・ナットサイズ	対辺
	VP	VU	VT	VH	SGP		
200	ストップリング先端が当たるまで締めて下さい。(参考) : 100	ストップリング先端が当たるまで締めて下さい。(参考) : 100	120~140	110~130	150~170	M20	30
250	ストップリング先端が当たるまで締めて下さい。(参考) : 160	ストップリング先端が当たるまで締めて下さい。(参考) : 160	150~170	170~200	170~200	M24	36
300	ストップリング先端が当たるまで締めて下さい。(参考) : 160	ストップリング先端が当たるまで締めて下さい。(参考) : 160	—	150~170	170~200	M24	36

※太字: 基準値

6. 押輪本締め

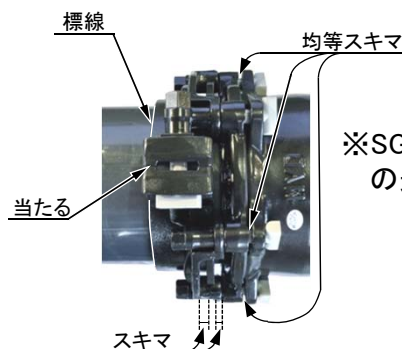
押輪締付ナットを、数回にわたり均等に本締めして下さい。(標準締付トルク表参照)



呼び径	押輪締付トルク(N・m)	押輪締付ボルト・ナットサイズ	対辺
	VP・VU・VT・VH・SGP		
200	85~ 100 ~120	M20	30
250			
300			

※太字: 基準値

7. 施工完了



※SGPの場合ストップリングの先端は当たりません。