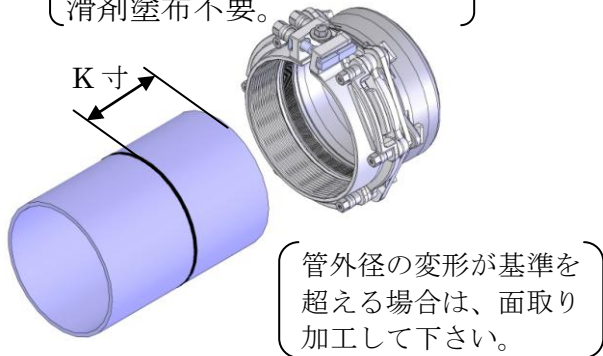


大口径スッポンMジョイント[®] 350～500

施工手順 VU・VM管用

注) 分解せずに接合出来ます。

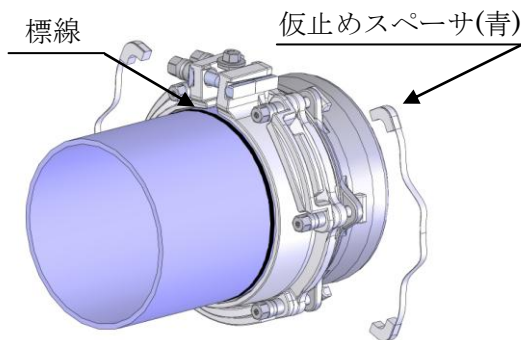
- ①. パイプに標線を入れる。
〔管切断のカエリは取り除く。〕
〔滑剤塗布不要。〕



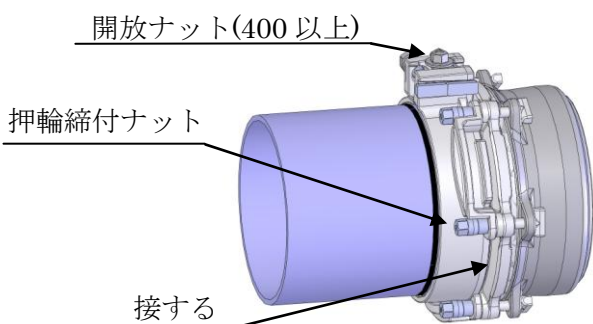
呼び径	K(mm) $\begin{matrix} +10 \\ 0 \end{matrix}$	
	継手	異形管
350	230	255
400	240	265
450	250	275
500	260	285

継手：MVD、MV-CAP II
MV-G、MVC (K形)
異形管：上記以外 (MVTF、MVF)

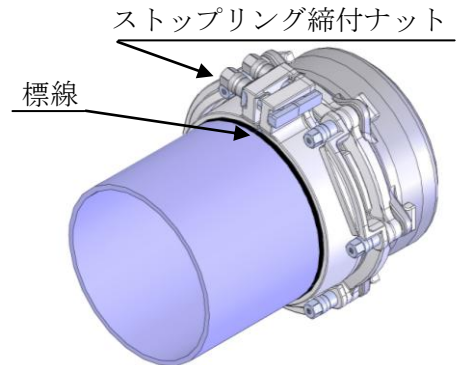
- ②. 継手をパイプ標線まで入れ、
仮止めスペーサを取り外す。



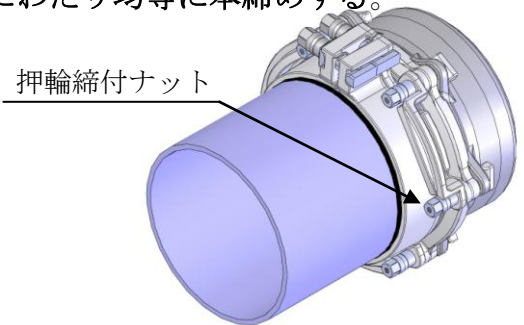
- ③. 押輪とストップリングが接した状態で標線を合わせ、パイプが仮固定するまで押輪締付ナットを軽く締める。



- ④. 押輪と接した状態で開放ナット(400以上)を外し、ストップリング締付ナットを標準締付トルクにて交互に本締めする。(標線と重なる程度が良い。)



- ⑤. 押輪締付ナットを押輪と本体のすきまが均等になる様に、標準締付トルクにて数回にわたり均等に本締めする。



呼び径	標準締付トルク (N・m)	
	押輪 (ボルトサイズ)	ストップリング (ボルトサイズ)
350～ 450	100 (M20)	150 (M24)
500	140 (M24)	150 (M24)

(標準締付トルク許容範囲 $\begin{matrix} +10 \\ -0 \end{matrix}$)

- ⑥. 接合完了。すきまを確認する。

