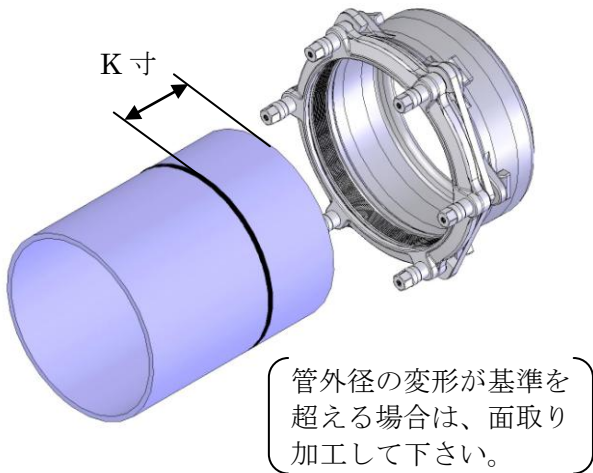


大口径スッポンMジョイント[®]350～500SRなし 施工手順 VU・VM管用 注) 分解せずに接合出来ます。

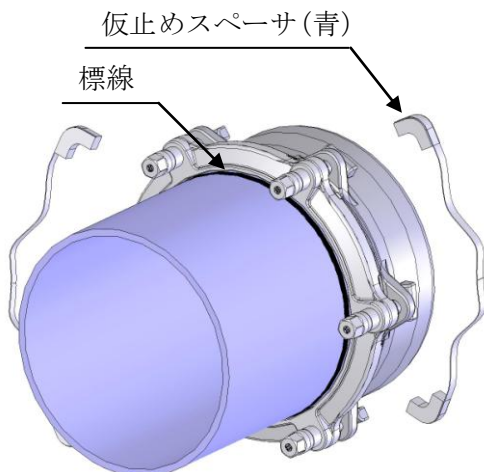
- ①. パイプに標線を入れる。
 [管切断のカエリは取り除く。]
 [滑剤塗布不要。]



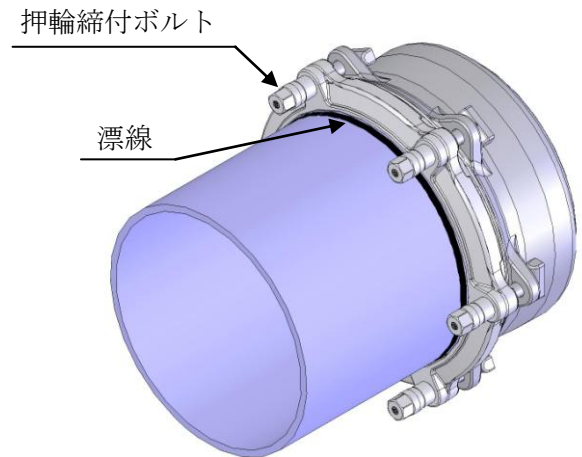
呼び径	K(mm) ⁺¹⁰ / ₀	
	継手	異形管
350	130	155
400		
450	140	165
500	150	175

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

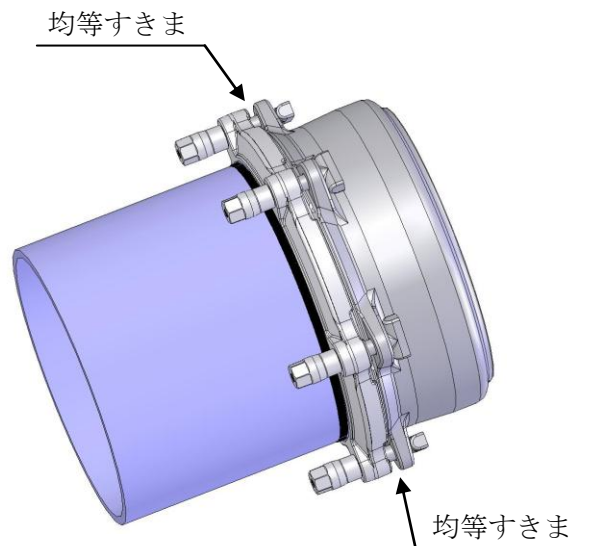
- ②. 継手をパイプ標線まで入れ、
仮止めスペーサを取り外す。



- ③. 標線と押輪を合わせた状態で、パイプが仮固定するまで押輪締付ナットを軽く締める。(標線と重なる程度が良い。)



- ④. 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)
350～450	100 (M20)
500	140 (M24)

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