K形切管 チェックシート（呼び径75～2600）

年　月　日

現場代理人	主任技術者

工事名	
呼び径・管種	φ　　mm

継手施工者（　　）

1

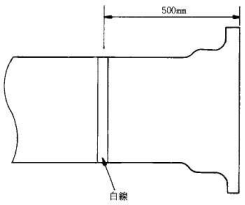

図13　切用管白線

注1)　施工を考えた切管の最小長さは、呼び径と同一か1mのいずれか長い方とする。
注2)　乙切管最大長さは(有効長－500㎜）とする。

表6　K形ダクタイル鉄管外径および外周寸法　単位 mm

呼び径	外　径	外径許容差	外径の範囲	外周長の範囲
75	93	±1.5	91.5～ 94.5	288～ 296
100	118	〃	116.5～ 119.5	366～ 375
150	169	〃	167.5～ 170.5	527～ 535
200	220	〃	218.5～ 221.5	687～ 695
250	271.6	〃	270.1～ 273.1	849～ 857
300	322.8	+2、−3	319.8～ 324.8	1005～1020
350	374	〃	371 ～ 376	1166～1181
400	425.6	〃	422.6～ 427.6	1328～1343
450	476.8	〃	473.8～ 478.8	1489～1504
500	528	〃	525 ～ 530	1650～1665
600	630.8	〃	627.8～ 632.8	1973～1987
700	733	〃	730 ～ 735	2294～2309
800	836	〃	833 ～ 838	2617～2632
900	939	〃	936 ～ 941	2941～2956
1000	1041	+2、−4	1037 ～1043	3258～3276
1100	1144	〃	1140 ～1146	3582～3600
1200	1246	〃	1242 ～1248	3902～3920
1350	1400	〃	1396 ～1402	4386～4404
1500	1554	〃	1550 ～1556	4870～4888
1600	1650	+4、−5	1645 ～1654	5168～5196
1650	1701	〃	1696 ～1705	5329～5356
1800	1848	〃	1843 ～1852	5790～5818
2000	2061	〃	2056 ～2065	6460～6487
2200	2280	〃	2275 ～2284	7148～7175
2400	2458	〃	2453 ～2462	7707～7734
2600	2684	〃	2679 ～2688	8417～8444

備考　外径の許容差は、外周寸法の測定から求めた外径の値が上表に示す許容範囲内であれば、呼び径600以下についてはマイナス側で0.5㎜を、呼び径700以上についてはプラス側及びマイナス側で1.0㎜を、さらに許容することができる。

2

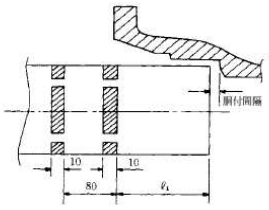

図3　接合図

表1　白線の寸法表　単位 mm

呼び径	ℓ_1
75	75
100	75
150	75
200	75
250	75
300	105
350	105
400	105
450	105
500	105
600	105
700	115

備考　ℓ_1=P−5とした。

表2　許容胴付間隔　単位 mm

呼び径	許容胴付間隔	呼び径	許容胴付間隔
75	20	1000	36
100	20	1100	36
150	20	1200	36
200	20	1350	36
250	20	1500	36
300	32	1600	43
350	32	1650	45
400	32	1800	48
450	32	2000	53
500	32	2100	55
600	32	2200	58
700	32	2400	63
800	32	2600	71
900	32	—	—

管　No.								
1 ※1	切管外周長(mm)							
	切管外径(mm)							
	切管寸法(mm)							
略　図 ※2								
2	面取り ※3							
	切管鉄部用塗料塗布							
	マーキング(白線)位置の確認							
写真撮影有無（管種・口径毎に1箇所）								
判　定								

管　No.								
1 ※1	切管外周長(mm)							
	切管外径(mm)							
	切管寸法(mm)							
略　図 ※2								
2	面取り ※3							
	切管鉄部用塗料塗布							
	マーキング(白線)位置の確認							
写真撮影有無（管種・口径毎に1箇所）								
判　定								

判定基準　：※1　大口径(φ400以上)のものについては、切管外周長、外径を測定し、許容範囲であることを確認する。
※2　乙切管で両端加工する場合は、2マス使用して記載する。
※3　切管した端面はヤスリなどで軽く面取りをする。