

NS形切管 チェックシート(呼び径75～450)

【タッピンねじタイプ】

年 月 日

工事名	
呼び径・管種	φ mm (NS1種)

継手施工者()

現場代理人	主任技術者

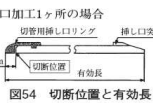
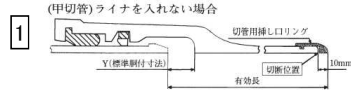


図54 切断位置と有効長

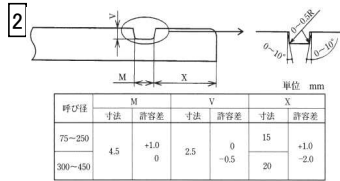


図55 挿し口加工寸法



図56 清潔の確認

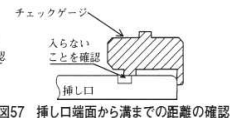


図57 挿し口端面から溝までの距離の確認

注意 溝の寸法および位置が規定範囲に入っていることを確認してください。規定範囲に入っていないと、漏水や継手の離脱防止機能を損なう恐れがあります。



図58 挿し口のバリ取りおよび端面処理

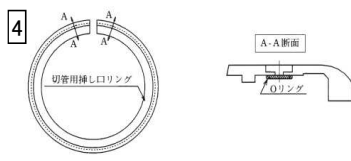


図59 切管用挿し口リング



図60 十字穴付きタッピンねじ

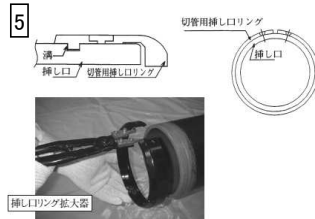


図61 切管用挿し口リングのセット

注意 砂などの異物が付着した状態で作業を行った場合、切管用挿し口リングが正しい位置に装着できず、漏水の原因となる恐れがあります。

注意 挿し口リングの分割部は必ず面取り部にくるようにセットしてください。ゴム輪を傷付け、漏水の原因となる恐れがあります。

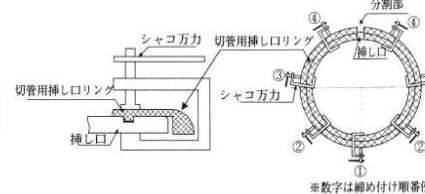


図62 切管用挿し口リングの締め付け

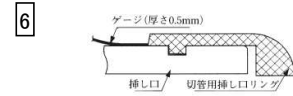


図63 挿し口外面からの浮き量チェック

注意 挿し口リングが管外面から浮き上がっていないことを確認してください。浮き上がっている場合、継手の離脱防止機能が損なわれる恐れがあります。

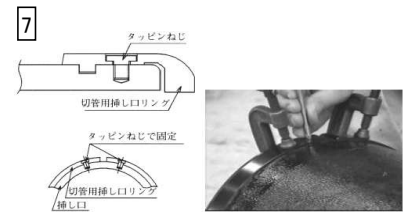


図65 タッピンねじの締め付け

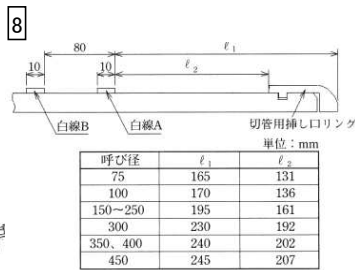


図66 白線表示位置

管 No.							
1	切管寸法(mm)※1						
	略 図 ※2						
	加工方法 ※3						
切断～溝切り加工							
2	溝深さ確認						
	挿し口端面から溝までの距離確認						
3	面取り	a(mm)					
		b(mm)					
	切管鉄部用塗料塗布						
挿し口加工							
4	Oリング・シールゴムの確認 【有無(2ヶ所)、異物等】						
5	切管用挿し口リング 締め付け確認 ※4						
7	タッピンねじ 締め付け確認 ※5						
6	隙間ゲージ確認 ※4						
8	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 有効長を記載する。(切管用挿し口リング10mmを含めた寸法)

※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 ①切断・溝切り加工、②溝切り加工、③切断のみの加工方法を各切管毎に記載する。(①～③番号記載)

※4 シャコ万力の締め付け後とタッピンねじ締め付け後(シャコ万力取り外し後)に、切管用挿し口リングと挿し口外面との間に0.5mmの隙間ゲージが全周にわたって入らないことを確認する。

※5 切管用挿し口リングからねじの頭部、及びシールゴムが飛び出していないことを確認する。