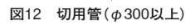
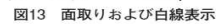


_____年 月 日

現場代理人	主任技術者

1. 切管

- 2



- 表5 T形ダクタイトイル鉄管外径および外周寸法

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0.5mmを、呼び径700以上についてはプラス側およびマイナス側で1.0mmを、さらに許容することができる。

表6 面取り、白線寸法表 単位 mm

呼び径	面取寸法		白線的位置	呼び径	面取寸法		白線的位置
	W	Z	ϵ_1		W	Z	ϵ_1
75	9.5	3.2	80	700	15	6	150
100	"	"	80	800	"	"	155
150	"	"	85	900	"	"	170
200	"	"	100	1000	19	7.5	180
250	"	"	110	1100	"	"	195
300	"	"	110	1200	"	"	210
350	14	5	125	1350	23	8.5	230
400	"	"	"	1500	"	"	255
450	"	"	"	1600	"	"	270
500	"	"	130	1650	"	"	275
600	"	"	135	1800	26	9.5	300
				2000	"	"	330

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	W (mm)						
		Z (mm)						
	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	W (mm)						
		Z (mm)						
	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 切管した場合、又は他形式の挿し口とT形受口との接合の場合は、必ずグラインダ又は加工機で挿し口の面取りを行う。なお、ゴム輪に傷がつかないようにヤスリで丸みをつける。