

K形継手チェックシート

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

㊞

施工日

年 月 日

有資格者名

㊞

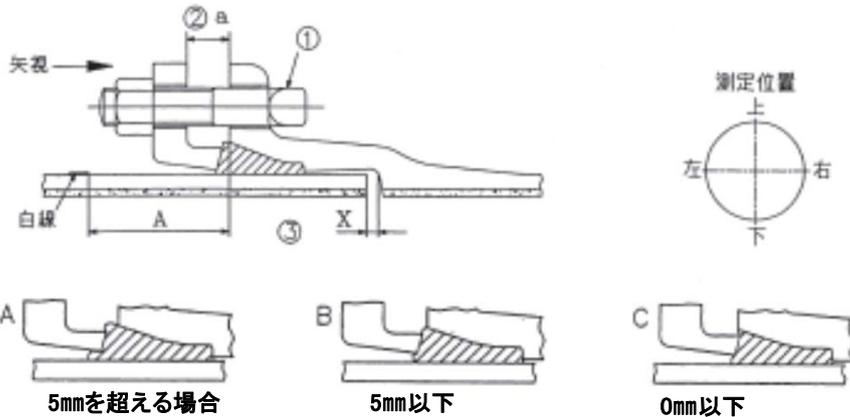


表1 白線の寸法表
単位 mm

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 ℓ₁=P-5とした。

管 No. および形状						
略 図						

継 手 No.					
清 掃					
滑 剤					
①ボルト	数				
	トルク (N・m)				
特押ボルトトルク(N・m)					
②押輪 - 受口端面間隔(a)	上				
	右				
	下				
	左				
③受口端面 - 白線の間隔(A) または胴付間隔 (X)	上				
	右				
	下				
	左				
④ゴム輪の 出入状態	上				
	右				
	下				
	左				
判 定					

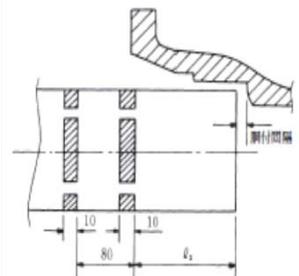


表2 許容胴付間隔

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	—	—

表3 標準締め付けトルク

呼び径	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
75	M16	60
100~600	M20	100
700~800	M24	140
900~2600	M30	200

判定基準 ②押輪-受口端面の間隔(a) : 最大値-最小値 ≤ 5mm(同一円周上)

③受口端面-白線の間隔(A) : 呼び径 75~250 A ≤ 95mm

呼び径300~700 A ≤ 107mm

または胴付間隔 : 呼び径800~2600 X ≤ 表2の値

(X) : 同一円周上にA,CまたはA,B,Cが同時に存在しないこと。

④ゴム輪の出入状態