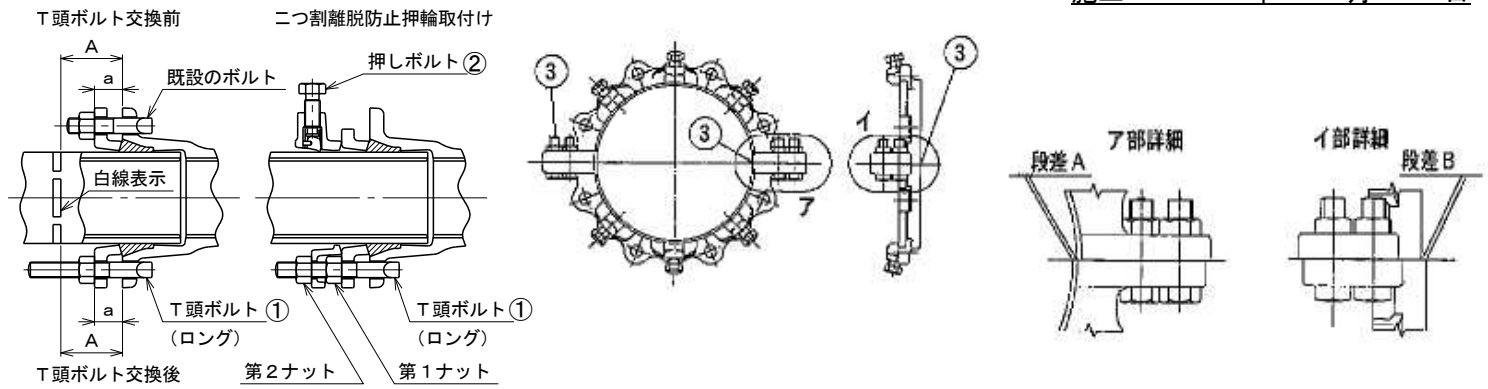


K形継手チェックシート

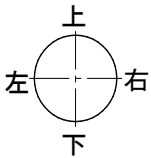
二つ割離脱防止押輪

工事名											
管種・呼び径	φ					図面No.					

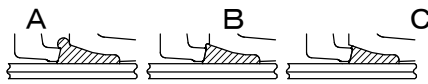
施工 年 月 日



測定位置



ゴム輪の出入り状態判定



呼び径 (mm)	T頭ボルト		押しボルト	
	ボルトの 呼び	締付トルク (N・m)	ボルトの 呼び	締付トルク (N・m)
75	M16	60	M20	100
100～600	M20	100	M20	100
700～800	M24	140	M22	120

継手No.												
製造メーカー名												
略 図												
清 掃												
① T頭ボルト (ロング)	第1ナット	第2ナット	第1ナット	第2ナット	第1ナット	第2ナット	第1ナット	第2ナット	第1ナット	第2ナット	第1ナット	第2ナット
	本数											
	締付トルク											
② 押しボルト	本数											
	締付トルク											
組立部	段差A											
	段差B											
	剖面密着											
③ 組立ボルト	本数											
	締付トルク											
		T頭ボルト 交換前	T頭ボルト 交換後	T頭ボルト 交換前	T頭ボルト 交換後	T頭ボルト 交換前	T頭ボルト 交換後	T頭ボルト 交換前	T頭ボルト 交換後	T頭ボルト 交換前	T頭ボルト 交換後	T頭ボルト 交換後
押輪－受口 間隔 (a)	上											
	右											
	下											
	左											
白線－受口 間隔 (A)	上											
	右											
	下											
	左											
ゴム輪 出入り状態	上											
	右											
	下											
	左											
判 定												

・間隔(a)の最大値と最小値の差は5mm以下とする。白線-受口の間隔(A)は許容曲げ角度の半分以内で、ダクタイト管の接合要領書 JDPa W 05 による。ゴム輪の出入り状態は、同一円周上でA, CまたはA, B, Cが同時に存在しないこと。

・測定項目は製造メーカーによって異なるため、製造メーカーの施工要領書により必要項目を測定すること。