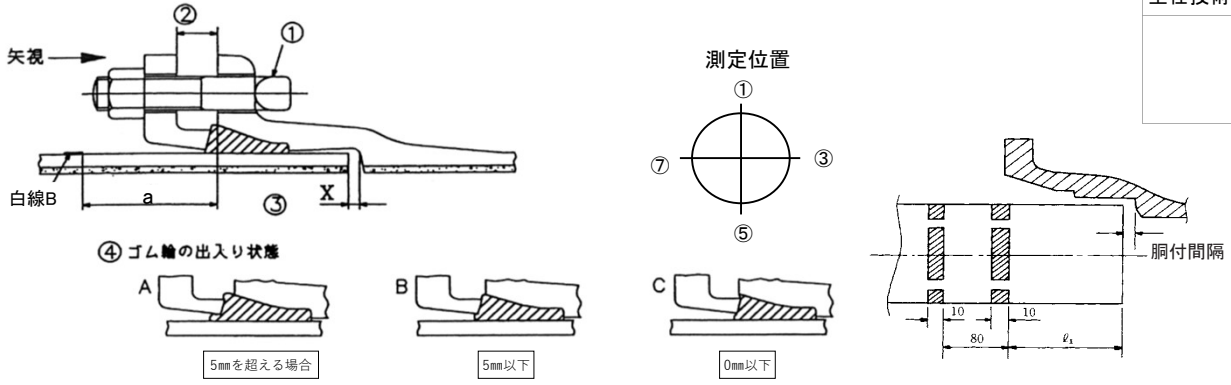


# K形継手チェックシート

工事名称: \_\_\_\_\_

年 月 日

主任技術者



管番号 (NO) 及び形状									
管の種類									
略 図									
継手番号 (NO)									-
清掃・異物の除去									-
滑 剤									-
①ボルト	数								-
	トルク (N・m)								-
②押輪～ 受口端面間隔	①								-
	③								-
	⑤								-
	⑦								-
③受口端面～ 白線Bの間隔 (a) 又は胴付 間隔 (X)	①								-
	③								-
	⑤								-
	⑦								-
④ゴム輪の 出入状態	①								-
	③								-
	⑤								-
	⑦								-
継手施工者								-	
継手確認者 ※								-	
判 定								-	

判定基準 ② 押輪～受口端面の間隔 : 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 75～250A ≤ 95mm

呼び径300～700A ≤ 107mm

または胴付間隔 (X) : 呼び径75～600 X ≤ 表の値

④ ゴム輪の出入状態 : 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。

※ 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

標準締め付けトルク

呼び径 (mm)	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
75	M16	60
100～600	M20	100

白線の寸法表

単位 mm	
呼び径 (mm)	ℓ <sub>1</sub>
75～250	75
300～600	105

許容胴付間隔

単位 mm	
呼び径 (mm)	許容胴付間隔
75～250	20
300～600	32

# 離脱防止継手チェックシート (K形用・全周型)

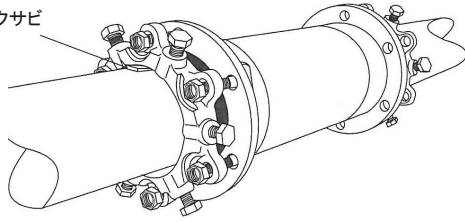
工事名称: \_\_\_\_\_

年 月 日

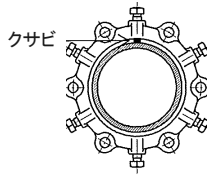
主任技術者

1

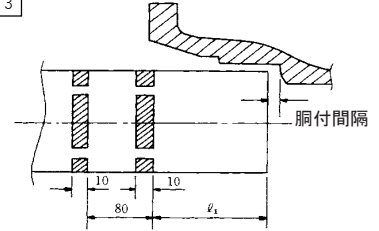
クサビ



クサビ

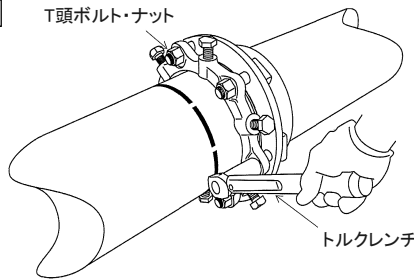


3



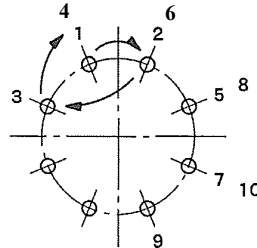
2

T頭ボルト・ナット



トルクレンチ

T頭ボルト・ナットの追い締め方法



許容胴付間隔

単位 mm

呼び径 (mm)	許容胴付間隔
75~250	20
300~600	32

管番号 (NO)			
管の呼び径			
略 図			
清掃・異物の除去			-
押輪の向きの確認 ※1			-
滑 剤			-
押輪と管の同心確認			1
胴付間隔の確認			3
T頭ボルト	本 数		2
	トルクの確認		
押ボルト	本 数		4
	トルクの確認		
継手施工者			-
継手確認者 ※2			-
判 定			-

2

標準締め付けトルク

呼び径 (mm)	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
75	M16	60
100~600	M20	100

4

押しボルトの標準締め付けトルク

呼び径 (mm)	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
75	M20 (六角部M16)	100
100~600	M20	100

判定基準: ※1 表側 (受口反対側) は、呼び径などの鑄出し文字が表示している側である。  
 ※2 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。