

PN形ダクタイトイル鉄管の接合要領(JDPA W 15-1)補足

～「押輪用ボルトの締め付けトルクの再確認方法」について～

1. はじめに

PN形の接合作業の中で、呼び径700以上は、「押輪用ボルトのねじ出し」があります。ここで、ねじの標準締め付けトルクは、10N・mと定められています。このとき、写真1に示すように手が管にあたった状態でトルクレンチを締め付けると、所定のトルクを確保できません。



写真1 不適切な締め付けトルク確認方法例

そこで、手が管にあたらないよう以下に示す方法でトルクレンチを回して締め付けトルクの管理をしてください。

押輪用ボルト締め付けで、規定トルクまで達した際、トルクレンチを中間位置にセットした状態で、締め付けトルクの再確認を行ってください(写真2 参照)。

- (2) ゲージが他の部分に比べて異常に入り込む時は解体し点検する。

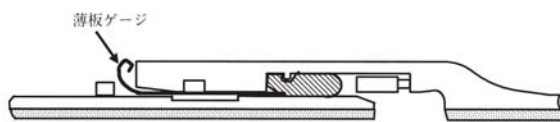


図44 ゴム輪の確認

12. 押輪用ボルトのねじ出し

- (1) ディスタンスピースを撤去する。
- (2) 受口と押輪のすき間が全周均等になるよう押輪用ボルトをねじ出す。
- (3) 標準締め付けトルクは10N・mとする。

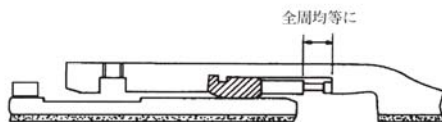


図45 押輪用ボルトのねじ出し

13. ロックリングの挿入

ロックリングの挿入は12項の作業と並行して行える。以下にロックリングの挿入手順を示す。

- (1) 受口外面長穴部に樹脂ピース(A)、(B)をセットする。



写真2 推奨する締め付けトルクの確認方法

以上