

## 11. 切管長さ

### (1) 切管の有効長の最小長さ

切管の有効長の最小長さは、原則として、呼び径と同じ長さ、又は1mのど場合や、接合形式によっては、それ以上の有効長でない切管、接合、解体が

注 呼び径又は1mより短い有効長の直管、切用管以外を使用する場合は、切断部の外径

甲切管（受挿し管）の

呼び径	GX形		NS形	S形	US形
	切管ユニット	切管用挿し口リング			
50	—	—	—	—	—
75	660	700	800	—	—
100	660	720	810	—	—
150	680	740	840	—	—
200	680	740	840	—	—
250	680	740	840	—	—
300	720	760	960	—	—
350	—	—	970	—	—
400	—	970	970	—	—
450	—	—	980	—	—
500	—	—	910	—	—
600	—	—	920	—	—
700	—	—	950	—	—
800	—	—	960	—	1100
900	—	—	970	—	1110
1000	—	—	1090	—	1130
1100	—	—	—	1150	1140
1200	—	—	—	1160	1150
1350	—	—	—	1190	1180
1500	—	—	—	1220	1200
1600	—	—	—	1250	1220
1650	—	—	—	1260	1230
1800	—	—	—	1280	1240
2000	—	—	—	1310	1270
2100	—	—	—	1340	1280
2200	—	—	—	1350	1300
2400	—	—	—	1380	1330
2600	—	—	—	1430	1380

注記1 色の部分は、メーカーでの工場切管の寸法を示す。

注記2 甲切管の有効長には、受口にY寸法があるものは、Y寸法を含んだ長さを示す。  
なお、GX形の切管ユニットの有効長にはP-Link、NS形（E種管）の有効

注記3 GX形の切管ユニットを使用する場合及びNS形（E種管）は、エンジンカッター  
断溝切機で切管加工する場合を示す。

注記4 S50形の最小長さは、挿し口に直管の受口（受口の奥まで挿し口を挿入した

ちらかの長い方とする。ただし、現地でそれ以下の有効長の直管が必要になる  
できない場合があるため参考として最小長さを以下に示す。

が寸法許容差を満足していることを確認する必要がある。

### 有効長の最小長さ（参考）

単位 mm

UF形	K形	T形	U形	NS形（E種管）	S50形	呼び径
—	—	—	—	—	705	50
—	640	630	—	630	—	75
—	650	630	—	630	—	100
—	650	660	—	640	—	150
—	660	660	—	—	—	200
—	660	660	—	—	—	250
—	660	680	—	—	—	300
—	660	680	—	—	—	350
—	660	680	—	—	—	400
—	660	690	—	—	—	450
—	790	820	—	—	—	500
—	790	820	—	—	—	600
—	790	830	—	—	—	700
1020	790	830	940	—	—	800
1030	800	840	950	—	—	900
1040	800	840	960	—	—	1000
1050	810	850	970	—	—	1100
1060	810	850	980	—	—	1200
1090	820	860	990	—	—	1350
1110	820	870	1010	—	—	1500
1130	830	870	1030	—	—	1600
1130	840	880	1030	—	—	1650
1150	840	880	1050	—	—	1800
1170	850	890	1070	—	—	2000
1180	860	—	1080	—	—	2100
1200	860	—	1090	—	—	2200
1220	870	—	1110	—	—	2400
1320	890	—	1140	—	—	2600

長には受挿し短管を含んでいない。

で切管加工する場合を示し、GX形の切管用挿し口リングを使用する場合は、パイプ切  
状態）を接合する場合を示し、異形管の受口と接合する場合は660mmである。

## 乙切管（両挿し管）の

呼び径	G X形		N S形	S形	U S形
	切管ユニット	切管用挿し口リング			
50	—	—	—	—	—
75	770	770	810	—	—
100	770	770	820	—	—
150	770	770	860	—	—
200	770	770	860	—	—
250	770	770	860	—	—
300	820	820	1000	—	—
350	—	—	1010	—	—
400	—	1020	1020	—	—
450	—	—	1020	—	—
500	—	—	1010	—	—
600	—	—	1020	—	—
700	—	—	1120	—	—
800	—	—	1140	—	1060
900	—	—	1150	—	1060
1000	—	—	1150	—	1080
1100	—	—	—	1180	1080
1200	—	—	—	1180	1080
1350	—	—	—	1210	1100
1500	—	—	—	1230	1120
1600	—	—	—	1280	1120
1650	—	—	—	1280	1120
1800	—	—	—	1290	1120
2000	—	—	—	1300	1130
2100	—	—	—	1330	1140
2200	—	—	—	1340	1150
2400	—	—	—	1350	1170
2600	—	—	—	1400	1200

注記1 ■の部分、メーカーでの工場切管の寸法を示す。

注記2 G X形の切管ユニットの有効長にはP-Link、N S形（E種管）の有効長には受

注記3 G X形の切管ユニットを使用する場合及びN S形（E種管）は、エンジンカッター  
 断溝切機で切管加工する場合を示す。

注記4 S 5 0形の最小長さは、両側の挿し口に直管の受口（受口の奥まで挿し口を挿  
 は815mm、両側が異形管の受口の場合は770mmである。

## 有効長の最小長さ（参考）

単位 mm

UF形	K形	T形	U形	NS形（E種管）	S50形	呼び径
—	—	—	—	—	860	50
—	560	570	—	690	—	75
—	580	570	—	700	—	100
—	580	600	—	690	—	150
—	580	600	—	—	—	200
—	580	600	—	—	—	250
—	580	600	—	—	—	300
—	580	600	—	—	—	350
—	580	600	—	—	—	400
—	580	600	—	—	—	450
—	700	730	—	—	—	500
—	700	730	—	—	—	600
—	700	730	—	—	—	700
900	700	730	700	—	—	800
900	700	730	700	—	—	900
910	700	740	700	—	—	1000
910	700	740	700	—	—	1100
910	700	740	700	—	—	1200
930	700	750	700	—	—	1350
940	700	800	700	—	—	1500
940	700	830	700	—	—	1600
940	700	840	700	—	—	1650
940	700	890	700	—	—	1800
950	700	950	700	—	—	2000
950	700	—	700	—	—	2100
960	700	—	700	—	—	2200
970	700	—	700	—	—	2400
1080	740	—	700	—	—	2600

挿し短管を含んでいないため。

で切管加工する場合を示し、GX形の切管用挿しロリングを使用する場合は、パイプ切  
入した状態）を接合する場合を示し、片側が直管の受口、反対側が異形管の受口の場合

## (2) 切管の有効長の最大長さ

切管の有効長の最大長さを参考として以下に示す。

### 切管の有効長の最大長さ（参考）

呼び径	甲切管（受挿し管）	乙切管（両挿し管）
50 ～ 250	直管の有効長－ 200mm	直管の有効長－ 500mm
300 ～ 2600	直管の有効長－ 200mm ただし、U S形、U F形、U形は 直管の有効長－ 400mm とする。	直管の有効長－ 1000mm
注記 呼び径 1650 ～ 2600 の S 形、呼び径 2000 ～ 2600 の U S 形は、メーカーでの工場切管である。		