

JDPA T 62 NS形ダクタイトイル鉄管（E種管）管路の設計 訂正のお知らせ

一般社団法人

日本ダクタイトイル鉄管協会

JDPA T 62 NS形ダクタイトイル鉄管（E種管）管路の設計（H29.10発行）41ページ 5.4切管の有効長の最小長さ（表22 最小切管寸法）呼び径150について、誤りがありましたので、お手数ですがお手元の資料のご修正をお願いいたします。また、切管の最大長さについても合わせて追加記載いたします。

記

(誤) 表22 最小切管寸法

呼び径	最小長さ(mm)		備考
	甲切管	乙切管	
75	630	690	
100	630	700	4m 管の場合
	640	710	5m 管の場合
150	640	690	

備考1)各寸法は、切管加工をエンジンカッターで行う場合について示した。

2)各寸法は、管の切断、継手の接合、継手の解体に必要な最小寸法を各々算出し、それらのうち最も長い値を示した。なお、上記寸法は受挿し短管の有効長は含んでいない。

3)本寸法は継ぎ輪の預け代を考慮していない。そのような配管（せめ等）を行う場合の切管寸法は、別途検討すること。



(正) 表22 切管の最小・最大有効長

呼び径	最小長さ(mm) ¹⁾²⁾³⁾⁴⁾		最大長さ(mm) ⁴⁾		備考
	甲切管	乙切管	甲切管	乙切管	
75	630	690	3800	3500	
100	630	700	3800	3500	4m 管の場合
	640	710	4800	4500	5m 管の場合
150	670	740	4800	4500	

備考1)各寸法は、切管加工をエンジンカッターで行う場合について示した。

2)各寸法は、管の切断、継手の接合、継手の解体に必要な最小寸法を各々算出し、それらのうち最も長い値を示した。なお、上記寸法は受挿し短管の有効長は含んでいない。

3)本寸法は継ぎ輪の預け代を考慮していない。そのような配管（せめ等）を行う場合の切管寸法は、別途検討すること。

4)切断部の外径または外周長を実測し、外径許容差を満足していることを確認する必要がある。