# UF・UF-D形 ダクタイル鉄管

接合要領書

適用呼び径 800~2600



ー般社団法人 日本ダクタイル鉄管協会

## ○安全に作業頂くための注意事項

 $\triangle$ 

警告 このマークは、その事項を守らないと使用者また は第三者が、死亡または重傷を負う危険性がある ことを意味しています。

<u>^</u>

注意 このマークは、その事項を守らないと使用者また は第三者が傷害を負ったり、あるいは管を持つ本 来の機能を発揮することができなかったり、管を 破損する可能性があることを意味しています。

なお、「**⚠ 注意**」に記載した事項でも、状況によっては重大 な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重 要な内容を記載していますので必ず守ってください。

## 《安全作業の確保のために》

配管施工および接合作業を安全かつ確実に実施していただくために、労働安全衛生規則を遵守し、特に次の事項を守ってください。

#### (1) 管の吊り上げ・吊り降ろし



#### 警告 下記の事項を守らなかった場合、重大災害を引き起こす恐れがあります。

- ① 吊り具は使用前に必ず点検してください。
- ② 管を吊る時には、管の重量および重心をよく確認し、所定のナイロンスリン グまたはゴムチューブなどで被覆されたワイヤロープを必ず用い、管を2点 品りしてください。
- ③管を吊る前に、周囲の安全を確認し、管の周りから退避してください。
- ④管の上は滑りやすいので、管上での作業時には転落防止などの安全対策をしてください。
- ⑤管を吊った時、その下に入らないでください。また、管を掘削溝内に吊り降 ろす時には、掘削溝内より退避してください。
- ⑥管を掘削溝内に吊り降ろす時には、接合作業者と吊り上げ重機の操作者との連絡を密に行ってください。

#### (2) 管の保管



#### 下記の事項を守らなかった場合、重大災害を引き起こす恐れがあります。

- ① 管は平坦な場所に保管してください。
- ② 管の転がり防止のために、管底側部にキャンバ (くさび) を用いて歯止めをして ください。
- ③ 関係者以外が管に近づかないように、立ち入り禁止の措置をしてください。

#### (3) 管の接合・解体



#### 警告 下記の事項を守らなかった場合、重大災害を引き起こす恐れがあります。

- ① 接合時に管(異形管や継ぎ輪を含む)の受口と挿し口の間や押輪と挿し口の間で手・指・体が挟まれないように安全を確認して作業してください。
- ② 接合に使用する器具は専用のものを使用し、使用前に必ず点検整備をしてください。
- ③ 作業する時は、安全な姿勢・位置を確保してください。
- ④ 作業には作業服、ヘルメット、手袋などを必ず着用してください。
- ⑤ 接合に用いる滑剤は専用のものを使用し、その使用注意事項を守ってください。なお、滑剤が目に入らないように注意し、もし、入った場合はすぐに水で洗い流してください。

#### (4) 切管



#### 答告 下記の事項を守らなかった場合、重大災害を引き起こす恐れがあります。

- ① 機械による切管、挿し口加工やドリルによる穿孔作業には、手袋が巻き込まれないように事前に脱いで作業してください。また、作業時に発生する切粉は、手で直接払わずに必ずミノバケなどで払ってください。
- ② 切管や挿し口加工には専用の機械・器具を使用してください。
- ③ 特にエンジン・電動の機械などは、所定の取扱説明書を事前に読んで、その作業要領に従ってください。
- ④ 防護メガネや防護マスクを着用してください。

#### (5) 管内作業上の注意



#### 警告 下記の事項を守らなかった場合、重大災害を引き起こす恐れがあります。

- ①管内で接合、補修、点検などの作業をする時には、十分な換気・照明を準備してください。
- (6) 栓・ふたの飛来による事故防止



#### 警告 下記の事項を守らなかった場合、重大災害を引き起こす恐れがあります。

① 既設管路の栓やふたを取り外す場合には、十分に空気抜き作業を行ってから 取り外してください。空気抜きが不十分な場合は、栓やふたの取り外し作業 中に栓やふたが飛ばされ、死亡事故になることがあります。

#### (7) 水圧試験



#### 下記の事項を守らなかった場合、重大災害を引き起こす恐れがあります。

- ①管路の水圧試験を行う時は、水圧によって管末部が抜けたりしないように必ず適切な防護措置を行ってください。
- ② 水圧試験は必ず管路の設計水圧以下で行ってください。
- ③ 水圧の代わりに空気圧で試験を行うことはやめてください。特に、上記の防 護工が不十分な時は管が爆発的に飛ばされ、死亡事故になることがあります。

接合要領書の内容は、製品の仕様変更などで予告なく変更される場合がありますので、当協会のホームページ(https://www.jdpa.gr.jp) から最新の接合要領書がダウンロードできますので、お手持ちの接合要領書をご確認いただき、接合作業時には最新の接合要領書にしたがって作業を行ってください。

## 目 次

Ι	概論	4
П	継手接合要領	7
Ш	モルタル充てん要領	18
IV	切管時の施工要領	20
V	継手解体要領	24
VI	主な必要工具	25
VII	参考資料	26

## I 概論

#### 1. 概論

1) 名 称 UF形ダクタイル鉄管

UF形推進工法用ダクタイル鉄管

略 称: UF形……U形をFix (固定) した意味でFを つける。

UF-D形…DはDriving (押し込み) の略

- 2) 呼び径 800~2600
- 3) 管種および管厚

直 管:PF種の1種類

異形管:二受T字管、片落管、両受曲管、曲管、

(UF形) フランジ付きT字管、排水T字管、短管など。 管厚は1種類

4) 直管の有効長

呼び径 800 ~ 1500:6m (UF-D形は4mと6m)

"  $1600 \sim 2200 : 4m \geq 5m$ 

 $^{\prime\prime}$  2400  $\sim$  2600 : 4m

5) 適用規格

JIS G 5526 · 5527

JWWA G 113 · 114

JSWAS G-1

JSWAS G-2

JDPA G 1029

#### 2. 継手構造

### 1) 構造

UF形は、受口、挿し口に溝が設けてあり、ロックリングを介して受口、挿し口が一体化されるので抜出し力および曲げの力に対して大きな抵抗力を持つ(図1参照)。

UF-D形は管外径を同一にするためにコンクリートを外装し、セットボルトが外面に出ないようにした推進工法用のUF形である(図2参照)。

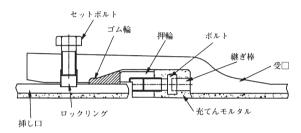


図1 UF形継手構造

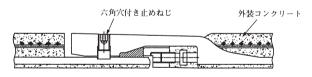


図2 UF-D形継手構造(推進工法用)

## 2) 接合部品の材料

- (1) ゴム輪 SBR
- (2) 押輪 ダクタイル鋳鉄
- (3) ボルト ダクタイル鋳鉄
- (4) 継ぎ棒 ダクタイル鋳鉄
- (5) ロックリング ダクタイル鋳鉄
- (6) セットボルト、六角穴付き止めねじ ステンレス鋼
- (7) 留め具 ポリアミド樹脂 (PA6)
- (8) 留め具用座金 ステンレス鋼
- (9) 留め具用ボルト ステンレス鋼

#### 3) 基準性能

表1に継手の限界曲げモーメントを示す。

表1 限界曲げモーメント

呼び径	限界曲げモーメント (kN・m)	呼び径	限界曲げモーメント (kN・m)
800	1180	1650	7310
900	1630	1800	9270
1000	2010	2000	12600
1100	2600	2100	14000
1200	3140	2200	16100
1350	4360	2400	20300
1500	5150	2600	32300
1600	6670		

## Ⅱ 継手接合要領

1. 接合部品および器具の点検

継手の接合部品および必要な器具を点検し、確認する。

2. 管の据え付け

管のメーカマークを上にして所定 の位置に静かに吊り降ろす。



図3 管の据え付け



管を吊る時は、とも綱を使用してください。管を切梁、腹起こしや既設管などに当てて、管を破損する恐れがあります。



注意 ワイヤロープを使用する時はゴムチューブなどで被覆したもの を用いてください。管の途装を傷つける恐れがあります。



注意

注意

管の塗装を傷つけた時はダクタイル鉄管外面補修用塗料を用いて補修してください。傷を放置すると、さびによる腐食が進行する恐れがあります。

#### 3. 管の清掃

- (1) 受口内面、特に受口溝内およびセットボルトの入るタップ穴に付着している異物などをウエス、ヘラなどで取り除き清掃する。
- (2) 挿し口溝および挿し口の端面から約20cmまでの外面を清掃する。



注意 油、砂および滑剤その他異物が付着した状態で接合作業を行った場合、漏水の原因となる恐れがあります。

#### 4. ロックリングの事前確認

(1) UF形ロックリングの確認

ロックリングの側面に白線表示がないことを確認する。 形式表示が「US」の場合、もしくは「UF」であって も図4のように白線表示がされたロックリングはUS形用 に内面角部に面取りがあるためUF形に使用してはならな い。

ロックリングに白線表示がある場合は白線表示のない ものと交換する。

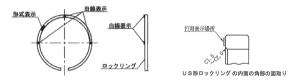


図4 UF形に使用してはいけないロックリング

#### (2) ロックリング分割部間隔の測定

挿し口溝内にロックリングを預け、ロックリング内面 全周を挿し口溝内に密着させた状態で(ロックリング外 周にベルトラッシングを使い締めるとよい)ロックリン グ分割部の間隔g<sub>1</sub>を測定、記録した後、解体する。

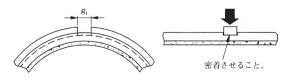


図5 ロックリングの事前確認



注意 管とロックリングの隙間に手や指を入れて作業をしないでくだ さい。挟まれなどの災害を引き起こす恐れがあります。

#### 5. セットボルトまたは六角穴付き止めねじのねじ込み

セットボルト (UF形) または六角穴付き止めねじ (UF-D 形) を受口溝の内面までねじ込む。この場合、直管と異形管ではセットボルトの長さが異なるので注意を要する (表2、表3参照)。

セットボルト (UF形)

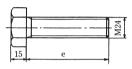


表2 セットボルト

Marie N. A. a.	セットボルト						
適用される 管の呼び径	長さe	数					
日47年10日	直 管	異形管	奴				
800 · 900	50	75	9				
1000~1500	60	95	9				
1600~2400	75	120	9				
2600	85	145	9				

六角穴付き止めねじ (UF-D形)

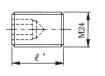


表3 六角穴付き止めねじ

適用される	六角穴付き	き止めねじ
管の呼び径	長さ ℓ′ (mm)	数
800 · 900	35	9
1000~1200	40	9
1350 · 1500	45	9
1600 · 1650	50	9
1800~2100	55	9
2200~2600	60	9

#### 6. ロックリングのセット

(1) ロックリングの分割部をコイル状に重ね合わせ、受口 溝内に預け入れる。呼び径800~1350までは、ターンバッ クルを用いると便利である(図6参照)。

呼び径1500以上の場合は、人力でロックリングの重ね合わせが可能である。この時、ロックリングの分割部はタップ穴間隔のもっとも狭い所の中間にくるようにする(図7参照)。

ここでも、「4. ロックリングの事前確認」で記述したように、ロックリングの側面に白線表示(面取り)がないことを確認する。形式表示が「US」の場合、もしくは「UF」であっても白線表示のあるロックリングはUF形に使用してはならない。ロックリングに白線表示がある場合は白線表示のないものと交換して「4. ロックリングの事前確認」の手順からやり直す。

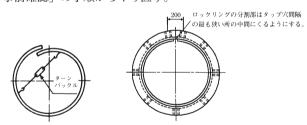


図6 ロックリングの 重ね合わせ

図7ロックリング分割部の位置

/	۰	\
/	ŀ	_/
_		_

警告

ロックリングの側面に白線表示のあるロックリングはUF形に 使用してはならない。継手の離脱防止機能が損なわれる恐れ があります。



管とロックリングの隙間に手や指を入れて作業をしないでくだ さい。挟まれなどの災害を引き起こす恐れがあります。



警告 ロックリングは所定の受口溝に正しくセットしてください。継手の離脱防止機能が損なわれる恐れがあります。

(2) ロックリングを受口に預け入れると自重によって図8に示すようにロックリングの上側の一部がたれ下がり、挿し口の挿入ができないので図9に示すような拡大器を用いてロックリングが受口溝内に全周完全に納まるようにする。



図8 ロックリングの受口溝内預け入れ

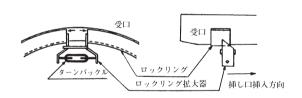


図9 ロックリングの拡大



警告

ロックリング分割部の拡大が不十分な場合、挿し口端部がロッ クリングに当たり、挿し口端部やロックリングが破損し、機能 を損ねる恐れがあります。

#### 7. 滑剤の塗布

插し口外面、受口内面にダクタイル鉄管継手用滑剤を途布 する。



警告

滑剤はダクタイル鉄管継手用滑剤を使用し、所定の範囲に涂 布してください。また、滑剤に異物が付着した時は除去してく ださい



地下水などを完全に排除して作業してください。滑剤が水に 溶け、接合作業に支障をきたす恐れがあります。



警告

滑剤の代わりにグリースや鉱物油などで代用しないでくださ い。ゴム輪が劣化し、漏水の原因となる恐れがあります。

#### 8. 管の心出し・挿入

管の心出しを行い。 插し口を受口にあるいは受口を插し口 に挿入する。

この時、挿し口先端がロックリングの部分を越える位置ま で挿入されればロックリング拡大器は自動的に管内に撤去さ れ、さらに挿し口を深く挿入すればロックリングが挿し口溝 内に自動的に落ち、挿し口を抱く形になる。

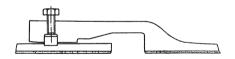


図10 插し口の插入



管の引き込み時は受口と挿し口の間に手指を挟まないように 体位に注意してください。管が勢いよく挿し込まれ、重大災害 を引き起こす恐れがあります。

#### 9. ロックリングの締め付け

ロックリングが全周にわたって挿し口溝内に完全に納まっていることを確認した後、セットボルトを締め付ける。セットボルトを締め付ける順序は、まず、ロックリングの分割部の反対側から締め付け、順次分割部に向かって両側均等に締め付ける。

その際に受口と挿し口のすき間(図11のrの部分)が全周 ほぼ均等になるようにセットボルトで調整する。(すなわち 心出しをする)。

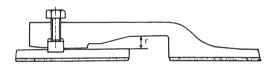


図11 ロックリングの締め付け



警告

管の心出し時は受口と挿し口の間に手指を挟まないように注 意してください。挟まれなどの災害を引き起こす恐れがありま す。

#### 10. ロックリングの確認 (UF形)

セットボルトを完全に締め付けた状態で、外面から受口と 挿し口のすき間をのぞいて、ロックリングの分割部の間隔g2 を測定する。4項で測定したものと同じか、または小さい数 値が得られれば、ロックリングは完全に挿し口溝にはまり込 んでいるとみてよい。



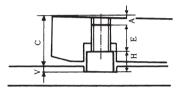
ロックリング分割部の測定時は管を固定して行ってください。 手指が挟まり、重大災害を引き起こす恐れがあります。

#### 11. ロックリングの確認 (UF-D形)

六角穴付き止めねじを完全に締め付けた状態で、ロックリングの締め付けを確認する。接合前にH、E、Vを測定しておき、ロックリング締め付け後A、Cを測定しすべてのボルトが

#### A≧C+V-H-E

であれば、ロックリングは完全に挿し口溝にはまり込んでいるとみてよい。



V: 挿し口溝深さ

H:ロックリング厚さ

E: 六角穴付き止めねじ長さ

C: 挿し口と受口の高さ A: ねじ込み深さ

図12 ロックリングの締め付けの確認 (UF-D形)

あるいは、管内から受挿しのすき間に薄板ゲージを挿入してロックリング分割部の間隔g<sub>2</sub>を測定し、4項で測定したものと同じか、または小さい数値が得られれば、ロックリングは完全に挿し口溝にはまり込んでいるとみてよい。



警告

六角穴付き止めねじのねじ込み深さで確認する場合、管体上 下左右での作業になりますので、管体からの落下・挟まれに 十分注意してください。重大災害を引き起こす恐れがあります。



警告

ロックリング分割部の確認を管内より行う場合、受口と挿し口 のすき間に手指を挟まれないように注意してください。挟まれ などの災害を引き起こす恐れがあります。

#### 12. ゴム輪・押輪のセット

(1) ゴム輪の内外面に滑材を塗布した後、挿し口に預け、 指先で軽く入るところまで押し入れる。この場合、UF形 のゴム輪は、U形のゴム輪とよく類似しているので表示 マークを必ず確認し、混同しないように注意する必要が ある。



警告 ゴム輪は接合形式および呼び径の合ったものを使用してくだ さい。漏水の原因となる恐れがあります。



警告 ゴム輪を清掃せずに接合した場合、漏水の原因となる恐れが あります。



警告

ゴム輪は向きを確認してセットしてください。向きを間違える と、漏水の原因となる恐れがあります。

(2) ボルトをねじ込んである押輪(4つ割り)をピース①から順次挿入し、ピース③が下に落ちないように留め具で固定する。押輪を挿入した直後では、ゴム輪、押輪の位置関係は図13のようになる。

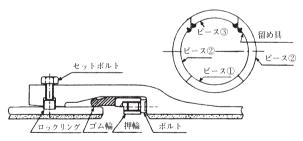


図13 ゴム輪、押輪の位置



押輪は、手順にしたがってセットしてください。順番を間違え た場合、押輪が落下し重大災害を引き起こす恐れがあります。

#### 13. 締め付け

(1) 押輪のボルトの一部 (3本に1本の割合程度) をスパナ で逆回転させて30~35mm程度押輪からねじ出し、ゴム輪 を奥に入れる。

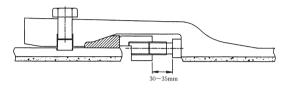


図14 ボルトのねじ出し

(2) まだねじ出ししていないボルトの頭部の皿に継ぎ棒を取り付ける。

継ぎ棒を取り付けたボルトを少しねじだして、はじめのボルトをいったんねじ込み、この頭部にも継ぎ棒を取り付ける。(全ボルトの継ぎ足し完了)

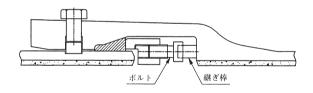


図15 継ぎ棒のセット

(3) ねじ出し間隔が上下左右均等になるように注意しながら、図16のa寸法が表4に示す値になるまで全ボルトをねじ出す。ただし、締め付けトルクが非常に大きくなってそこまでのねじ出しが困難な場合は、表5に示す所定のトルクに達した時点で締め付け完了とする。

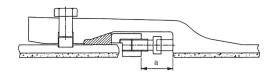


図16 接合完了図

表4 締め付け完了時のa寸法

呼び径	締め付け完了時のa寸法 (mm)
800~1500	57~60
1600~2400	67~70
2600	77~80

表5 締め付けトルク

呼び径	締め付けトルク(N·m)
800~1500	120
1600~2600	140



押輪は、手順にしたがってセットしてください。順番を間違えた場合、押輪が落下し重大災害を引き起こす恐れがあります。

#### 14. チェックシートへの記入

接合作業は、その都度必要事項をチェックシートに記入し ながら行うとよい (チェックシートは巻末に掲載)。

## Ⅲ モルタル充てん要領

管を接合して水圧試験が済んだ後、次の要領で押輪と受口の間にモルタルを充てんする。

(1) 押輪、受口内面に軟練りモルタル (水/セメント=0.35 ~0.4、セメント/砂≥2/1) をブラシあるいは手で適当 な範囲 (次の硬練りモルタルを打つまでに軟練りモルタ ルが乾き切らない程度の場所) に途布する。

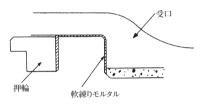


図17 軟練りモルタル塗布範囲

(2) 手で握り締めて形がやっと保てる程度の硬練りモルタル (水/セメント=0.2、セメント/砂=1/1) をだんご状にして管底側から順次管頂側に向かって手で押し込む。

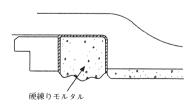


図18 硬練りモルタルの充てん

- (3) ハンマでモルタル面をたたき十分つき固める。ハンマで叩いてつき固めることにより、ボルト、継ぎ棒の裏側にも十分モルタルを詰めることができる。
- (4) 図19に示すようにヘラで表面を滑らかに仕上げる。

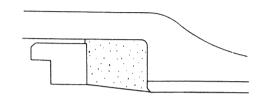


図19 モルタル表面の仕上げ状況

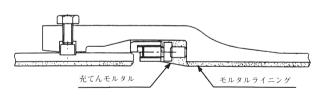


図20 モルタル充てんの完了状態



モルタルは十分につき固めてください。つき固めが不十分な場合、はく離やひび割れが発生する恐れがあります。

## IV 切管時の施工要領

#### 1. 切管

(1) 切管を行う場合は、切用管を使用する。切用管がない場合は切管部の外周長、外径を測定し、表6に示す所定の寸法範囲内にあることを確認する。

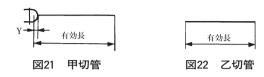
表6 UF形ダクタイル鉄管の外径および外周寸法

単位 mm

呼び径	外径	外径許容差	外径の範囲	外周長の範囲
800	836	+2、-4	832~ 838	2614~2632
900	939	+2、-4	935~ 941	2938~2956
1000	1041	+2、-4	1037~1043	3258~3276
1100	1144	+2、-4	1140~1146	3582~3600
1200	1246	+2、-4	1242~1248	3902~3920
1350	1400	+2、-4	1396~1402	4386~4404
1500	1554	+2、-4	1550~1556	4870~4888
1600	1650	+2、-4	1646~1652	5172~5189
1650	1701	+2、-4	1697~1703	5332~5350
1800	1848	+2、-4	1844~1850	5794~5811
2000	2061	+2、-4	2057~2063	6463~6481
2100	2164	+2、-4	2160~2166	6786~6804
2200	2280	+2、-4	2276~2282	7151~7169
2400	2458	+2、-4	2454~2460	7710~7728
2600	2684	+2、-4	2680~2686	8420~8438

**備考** 外周寸法が外周長の範囲内であれば、外径許容差は一5mmまで認められる。

(2) 切管後、溝切りを行う場合は、かならず管厚の厚いPF 種を使用する。 (3) 管の有効長は次のように決定する。



- (4) UF形管はせめ (結び配管) には使用できない。
- (5) 他形式の受口(例、S, NSなど)と接合する場合の挿 し口突部、溝の寸法は接合する受口の形式のものに合わ せる。
- (6) UF形受口に接合する場合の溝切寸法を表7に示す。

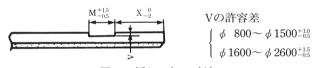


図23 挿し口加工寸法

#### 表7 溝の寸法、位置

		単	位 mm
呼び径	X	M	V
800 • 900	84	27	4
1000~1200	84	32	5
1350	94	32	5
1500~1800	94	37	6
2000	94	42	7
2100	97	42	7
2200	101	42	7
2400	108	42	7
2600	159	42	7

(7) 切断部のバリ取りを行った後、挿し口溝部および挿し口端面を図24のように塗装する。

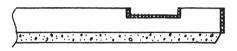


警告 切管には必ずPF種管を使用してください。PF種管以外の管を 使用すると本来の離脱防止力が発揮できない恐れがあります。



警告

溝切機および切断機の取扱いは、使用する機械の取扱い説明 書に従ってください。機械が破損し、重大災害を引き起こす恐 れがあります。



#### 図24 挿し口部の塗装

(8) 切管した時、モルタルライニングまたはエポキシ樹脂 粉体塗装を損傷した場合は、補修材または補修塗料で補修する。



警告 専用の塗料以外のものを使用したり、塗装不良の部分がある 場合、腐食の原因となる恐れがあります。

#### 2. 楕円の矯正 (UF形のみ)

切管した箇所が楕円の時は図25に示す方法で矯正し、表6 の外径の範囲内にあることを確認する。

接合は、矯正器で所定の寸法に矯正したままの状態で行い、接合完了後に矯正器を撤去する。

**注)** 矯正中にヘッドなどが飛ばないよう注意する。また、 管の軸線上には立たないこと。

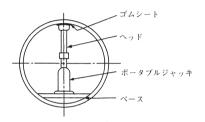


図25 矯正方法の例



警告 楕円矯正する場合、管の軸線上に立たないでください。矯正 器などが跳ねて重大災害を引き起こす恐れがあります。

## V 継手解体要領

#### 1. 充てんモルタルの除去

タガネまたはエアハンマなどで充てんモルタルを粉砕し取り除く。

#### 2. ボルトのねじ込み

ボルトを回転させて押輪の中にねじ込み、継ぎ棒を取り外す。

#### 3. 押輪の取り外し

押輪の組み立てとちょうど反対の手順でピース③から順に取り外す。

#### 4. ゴム輪の取り外し

ドライバなどの先端のとがったもので、ゴム輪を局部的に 取り出し、この部分を引張ってゴム輪全体を抜き取る。 再接合の場合は、新しいゴム輪を使用する。

5. セットボルトの取り外し 全てのセットボルトを取り外す。

#### 6. 清 掃

受口タップ穴から噴流状に水を注ぎ、受口溝、挿し口溝部 分の砂、土その他の異物を洗い流す。

### 7. ロックリング分割部の拡大

受口と挿し口のすき間からロックリングの分割部に解体用くさびを打ち込み、ロックリングを拡げる。

#### 8. ロックリングの挿し口溝からの浮き上がらせ

受口と挿し口のすき間から、ロックリングが挿し口溝から 浮き上がっている部分から順次、円周上の適当な箇所に解体 用へらを挿し込み、ロックリング全体を挿し口溝から浮き上 がらせる。

#### 9. 薄鋼板の挿入

ロックリングを全周挿し口溝から浮き上がらせた後、受口と挿し口のすき間から円周上の適当な箇所に薄い鋼板をロックリングと挿し口の間に挿入し、ロックリングの挿し口溝への落ち込みを防ぐ。

#### 10. 管の引き抜き

管を吊り上げ、引き抜き勝手の状態にして、管を上下左右 に振りながら徐々に引き抜く。

## Ⅵ. 主な必要工具

- (1) ベルトラッシング
- (2) ターンバックル (呼び径800~1350)
- (3) ロックリング拡大器
- (4) トルクレンチ【M22用 (呼び径800~1500)またはM24用 (呼び径1600~2600) 片口スパナタイプ】
- (5) 解体用くさび
- (6) 解体用へら

VII 参考資料 1. チェックシートの例

日田田

件 編者:呼び径1500以下の場合は ①305の04ヶ所とする。 7 矢視 一 **UF形継手 チェックシート** ロックリング 管 No. 管の種類 図画No・通点 X 工事名 呼び径 盤

	Ι	F	-	Ι		2					Ι	2						Ι					
		g <sub>1</sub>	g <sub>2</sub>		⊕	0	®	4	(2)	9	0	@		⊕	3	(e)	4	<b>©</b>	9	0	@		
継 手 No.	半 半	ロックリングの間隔(g)	*	滑				受ロ~挿い口	(4) 国総	%			留め金具			受口底部~	押輪の間隔(a)	または締め付け	FJL5(N·m)	ee **		重	

判定基準: ※1 ロックリングの間隔(g):82≦g1

※2 受口と挿し口の隙間が全集ほぼ均等になるよう闘整する。※3 ョナ法が、締め付け完了時のョナ法内であること。ただし、締め付けトレクが非常に大きぐなり、そこまでのねじ出しが 困難な場合は、所定の締め付けトルクに達した時点で締め付け完了とする。

接合要領書の内容は、製品の仕様変更などで予告なく変更される場合がありますので、当協会のホームページ(https://www.jdpa.gr.jp)から最新の接合要領書がダウンロードできますので、お手持ちの接合要領書をご確認いただき、接合作業時には最新の接合要領書にしたがって作業を行ってください。

## ー般社団法人 日本ダクタイル鉄管協会

https://www.jdpa.gr.jp

本部,関東支部 東京都千代田区九段南4丁目8番9号(日本水道会館) 電話03(3264)6655(代) FAX03(3264)5075 関 西 支 部 大阪市中央区南船場4丁目12番12号 (ニッセイ心斎橋ウェスト) FAX06(6245)0300 電話06(6245)0401 北海道支部 札幌市中央区北二条西2丁目41番地(札幌2・2ビル) 電話011(251)8710 FAX011(522)5310 東 北 支 部 仙台市青葉区本町2丁目5番1号(オーク仙台ビル) 電話022(261)0462 FAX022(399)6590 中 部 支 部 名古屋市中村区名駅3丁目22番8号(大東海ビル) 電話052(561)3075 FAX052(433)8338 中国四国支部 広島市中区立町2番23号(野村不動産広島ビル) 電話082 (545) 3596 FAX082(545)3586 九 州 支 部 福岡市中央区天神2丁目14番2号(福岡証券ビル) 電話092(771)8928 FAX092(406)2256