

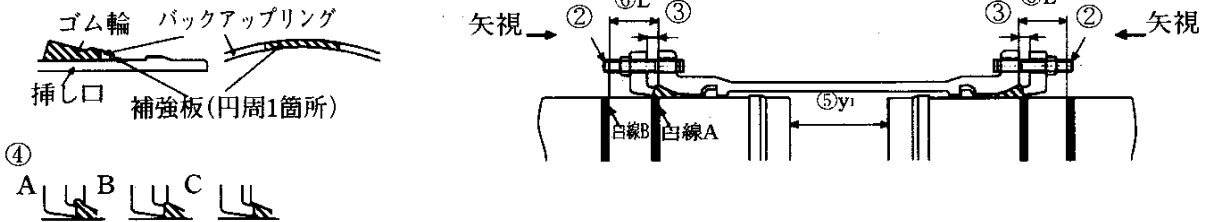
NS形継ぎ輪(φ500~1,000)チェックシート

年 月 日

工事番号	
工事名	
工区	
測点 No.	
呼び径・管種	

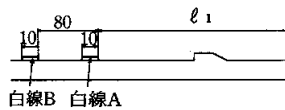
継手施工者 ()

①バックアップリングの向き、補強板の位置



管No. および形状			
略 図			
清 掃			
滑 剤 の 塗 布			
①バックアップリングの向き、補強板の位置	(1)		
	(2)		
②ボルト	数		
	トルク		
③押輪～受口間隔	上		
	右		
	下		
	左		
④ゴム輪の出入状態	上		
	右		
	下		
	左		
⑤両挿し口端の間隔 (y ₁)	上		
	右		
	下		
	左		
⑥L' 受口端面～白線の間隔	上		
	右		
	下		
	左		
判 定			

備考
1. 白線表示の位置



単位mm	
呼び径	l ₁
500	220
600	220
700	257
800	265
900	265
1000	268

2. 両挿し口端間隔 (y₁)
およびL'寸法 (y₁の場合)

単位mm		
呼び径	y ₁	L'
500	260	105
600	260	105
700	300	87
800	305	98
900	305	98
1000	310	103

判定基準：①バックアップリングの向き、補強板の位置：(1)補強板が挿し口端面側にあること。(2)補強板がロックリング分割部の位置にあること
 ②押輪～受口間隔：最大値-最小値≤5mm (同一円周上)
 ③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
 注) 両挿し口端の間隔 (y₁) は、一方から配管する場合には記入不要。L' (受口端面～白線の間隔) は、せめ配管の場合には記入不要。
 合否判定：合格であれば「○」、不合格であれば「×」を記入する。