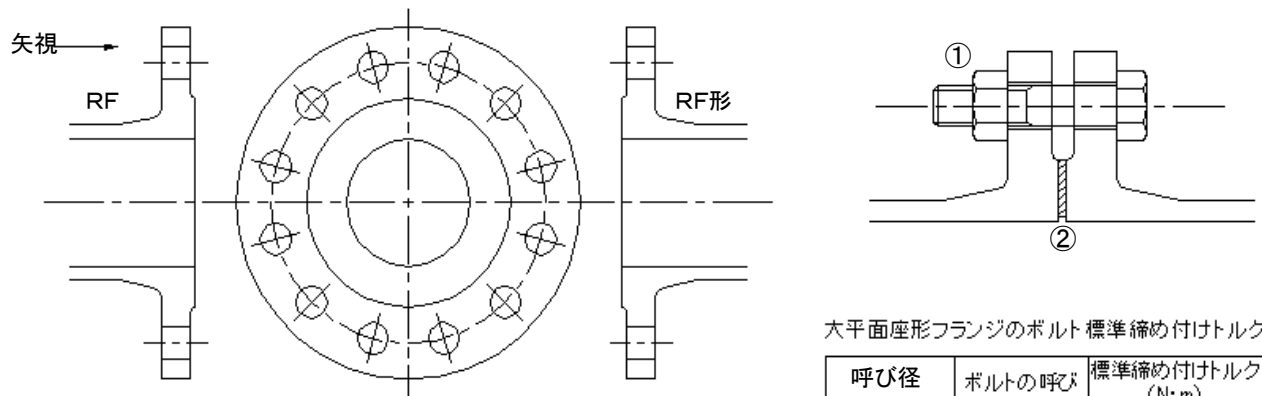


# 大平面座形フランジ継手チェックシート



大平面座形フランジのボルト 標準締め付けトルク

| 呼び径     | ボルトの呼び | 標準締め付けトルク (N・m) |
|---------|--------|-----------------|
| 75~200  | M 16   | 60              |
| 250・300 | M 20   | 90              |
| 350・400 | M 22   | 120             |
| 450~600 | M 24   | 260             |

注) 呼び径700以上については、接合要領書巻末に参考値を掲載。

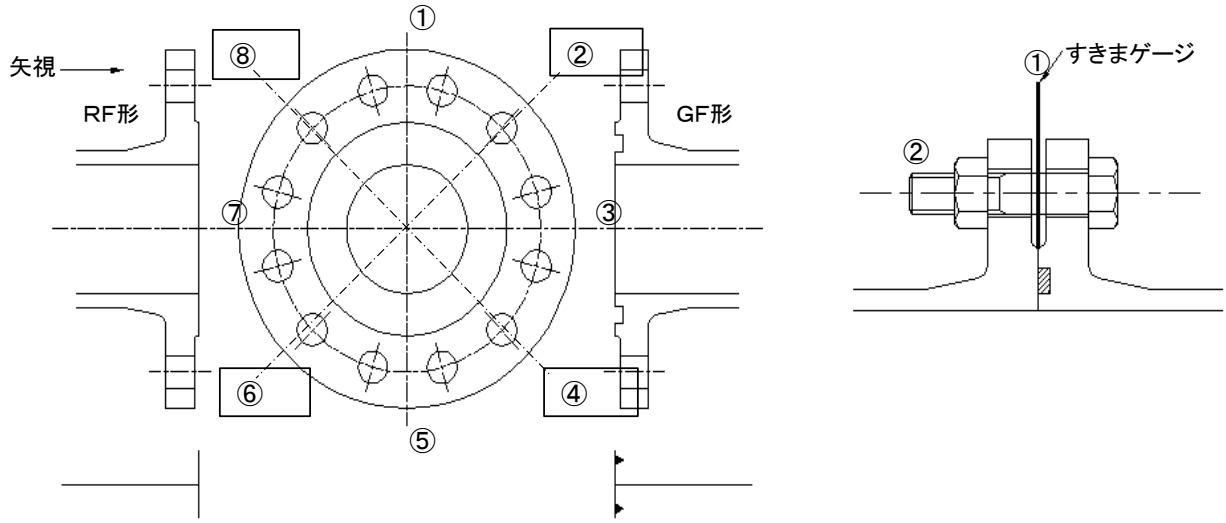
|           |           |   |   |   |   |   |   |  |
|-----------|-----------|---|---|---|---|---|---|--|
| 管 No.     |           |   |   |   |   |   |   |  |
| 管の種類      |           |   |   |   |   |   |   |  |
| 略 図       |           |   |   |   |   |   |   |  |
| 施 工 日     | /         | / | / | / | / | / | / |  |
| 継 手 No.   |           |   |   |   |   |   |   |  |
| 清 掃       |           |   |   |   |   |   |   |  |
| 接着剤使用の有無  |           |   |   |   |   |   |   |  |
| ①ボルト      | 数         |   |   |   |   |   |   |  |
|           | トルク (N・m) |   |   |   |   |   |   |  |
| ②ガスケットの位置 |           |   |   |   |   |   |   |  |
| 判 定       |           |   |   |   |   |   |   |  |

判定基準 ①ボルトの締め付けトルク : 表の標準締め付けトルクによる。

②ガスケットの位置 : フランジ面の平行にかたよりなく接合されていること、およびガスケットのずれがないこと。

# 溝形フランジ継手チェックシート(メタルタッチの場合)

呼び圧力 \_\_\_\_\_

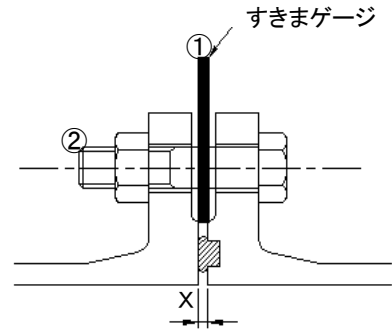
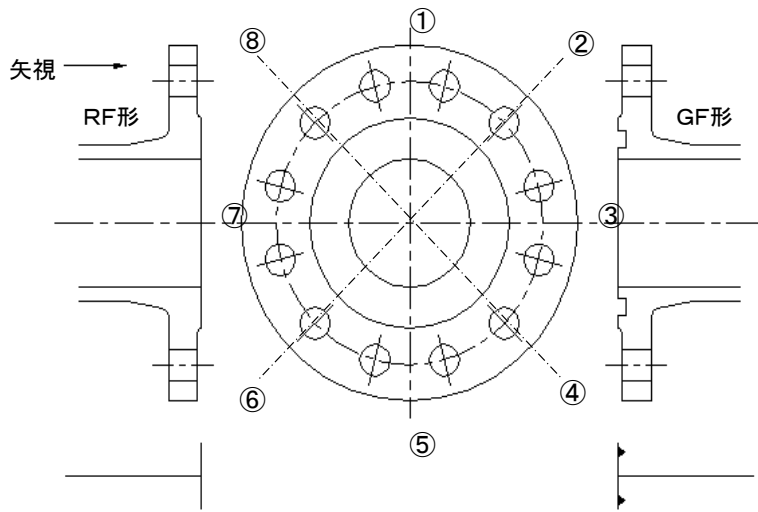


|                              |              |   |   |   |   |   |  |
|------------------------------|--------------|---|---|---|---|---|--|
| 管 No.                        |              |   |   |   |   |   |  |
| 管の種類                         |              |   |   |   |   |   |  |
| 略 図                          |              |   |   |   |   |   |  |
| 施 工 日                        | /            | / | / | / | / | / |  |
| 継 手 No.                      |              |   |   |   |   |   |  |
| 清 掃                          |              |   |   |   |   |   |  |
| 接着剤使用の有無                     |              |   |   |   |   |   |  |
| ①すきまゲージ<br>(1mm厚)に<br>よるチェック | ②            |   |   |   |   |   |  |
|                              | ④            |   |   |   |   |   |  |
|                              | ⑥            |   |   |   |   |   |  |
|                              | ⑧            |   |   |   |   |   |  |
| ②ボルト                         | 数            |   |   |   |   |   |  |
|                              | トルク<br>(N・m) |   |   |   |   |   |  |
| 判 定                          |              |   |   |   |   |   |  |

判定基準 ①すきまゲージによるチェック : フランジ面間に1mm厚のすきまゲージが入らないこと。  
 ②ボルトの締め付けトルク : 60N・m以上

# 溝形フランジ継手チェックシート(メタルタッチでない場合)

呼び圧力 \_\_\_\_\_



メタルタッチでない溝形フランジの標準間隔

| 呼び径       | 標準間隔 |     |
|-----------|------|-----|
|           | 下限   | 上限  |
| 75~800    | 3.5  | 4.5 |
| 1000~1500 | 4.5  | 6.0 |
| 1600~2400 | 6.0  | 8.0 |
| 2600      | 7.5  | 9.5 |

注) 標準間隔は上図のX寸法をいう。

|                                 |             |   |   |   |   |   |   |  |
|---------------------------------|-------------|---|---|---|---|---|---|--|
| 管 No.                           |             |   |   |   |   |   |   |  |
| 管の種類                            |             |   |   |   |   |   |   |  |
| 略 図                             |             |   |   |   |   |   |   |  |
| 施 工 日                           | /           | / | / | / | / | / | / |  |
| 継 手 No.                         |             |   |   |   |   |   |   |  |
| 清 掃                             |             |   |   |   |   |   |   |  |
| 接着剤使用の有無                        |             |   |   |   |   |   |   |  |
| ①すきまゲージ<br>(上限用と下限用)<br>によるチェック | ②           |   |   |   |   |   |   |  |
|                                 | ④           |   |   |   |   |   |   |  |
|                                 | ⑥           |   |   |   |   |   |   |  |
|                                 | ⑧           |   |   |   |   |   |   |  |
| ②ボルト                            | 数           |   |   |   |   |   |   |  |
|                                 | ゆるみ<br>チェック |   |   |   |   |   |   |  |
| 判 定                             |             |   |   |   |   |   |   |  |

判定基準 ①すきまゲージによるチェック : 表にある上限のすきまゲージが挿入できないで、下限のすきまゲージが挿入できること。  
 ②ボルトのゆるみチェック : 容易にゆるまないこと。