

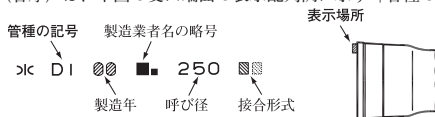
10. 現地で切管によって挿し口を形成する場合の適用管種（管厚）

施工現場において、直管の挿し口を切管によって形成する場合、接合形式ごとに適用管種（管厚）が下表のように決まっているため、確認して切用管を採用すること。

形成する挿し口の接合形式	適用管種										
	呼び径75～250				呼び径300～2600			呼び径300	呼び径400	呼び径500～1000	
	1種管(D1)	S種管(DS)	3種管(D3)	E種管(DE)	PF種管(DPF)	1種管(D1)	2種管(D2)～5種管(D5)	S種管(DS)			
	切用管の表示なし										
GX形	○ ⁽¹⁾	○ ⁽¹⁾	×	×	○ ⁽¹⁾	○ ⁽¹⁾	×	○ ⁽¹⁾	×	×	—
NS形	○	×	×	×	○	○	×	×	×	○	
S形・US形 ⁽³⁾	—	—	—	—	○	○	×	—	—	×	
UF形	—	—	—	—	○	×	×	—	—	×	
K形・T形	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
U形	—	—	—	—	○	○	○	—	—	○	
NS形(E種管)	○ ⁽⁵⁾	○ ⁽⁵⁾	○ ⁽⁵⁾	○ ⁽⁵⁾	—	—	—	—	—	—	

備考 1. ○は切管による挿し口の形成が可能、×は切管による挿し口の形成が不可能、—は適用外を示す。

2. 適用管種（管厚）は、下図の受口端面の表示配列例に示す「管種の記号」による。



注(1) PF種管及び1種管は、切管用挿し口リングによる挿し口の形成が可能である。

なお、呼び径75～300のPF種管、1種管及びS種管は、挿し口突部を形成することなく、P-LinkによってGX形直管の受口との接合が可能であり、G-LinkによってGX形異形管の受口との接合が可能である。

注(2) 既設管の呼び径75～450の3種管及び呼び径300・400のS種管は、切管用挿し口リング〔タッピングねじタイプ（継ぎ輪接合用）〕による挿し口の形成が可能である。この場合、NS形継ぎ輪を使用して接合する。また、呼び径500～1000の2種管は、切管による挿し口の形成が可能である。

注(3) S形の呼び径1650以上及びUS形の呼び径2000以上は、現地切管は通常行わず、UF形管で切管調整することが望ましい。なお、切管する必要が生じた場合は、通常、メーカーでの工場切管とする。

注(4) 呼び径1350及び呼び径1600以上は、切管による挿し口の形成が可能である。

注(5) 1種管、S種管、3種管及びE種管は、挿し口突部を形成することなく、受挿し短管（E種管）によってNS形直管（E種管）の受口との接合が可能であり、N-Link（E種管）によってNS形異形管（E種管）の受口との接合が可能である。