




11.現地で切管加工できない挿し口形状はありますか？

P II形、P N形、呼び径1650以上のS形、呼び径2000以上のUS形です。
 なお、現地切管が可能な挿し口形状及び適用管厚については、下表を参照下さい。

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500~1000
	1種管 (D1)	S種管 (DS)	3種管 (D3)	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			切用管の表示 幅約50mmの白線 			
GX形	○ (1)	○ (1)	×	—	—	—	—
NS形	○	×	×	○	○	×	○
S形・US形 (3)	—	—	—	○	○	×	×
UF形	—	—	—	○	×	×	×
K形・T形	○	○	○	○	○	○	○
U形	—	—	—	○	○	○	○

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) 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、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。

(2) 既設管の呼び径75~450の3種管は、切管用挿し口リング〔タッピンねじタイプ（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。

(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。

(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。