

ダクトイル鉄管管路の設計演習

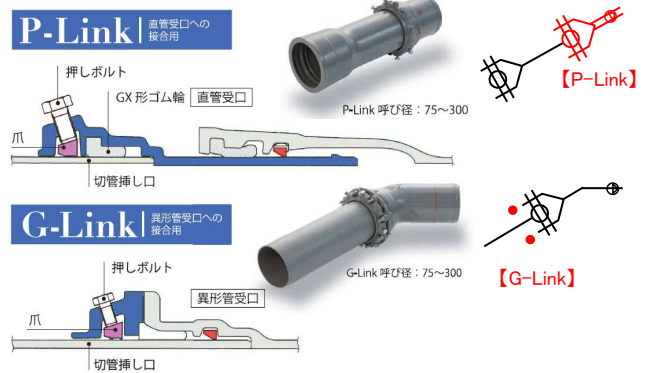


一般社団法人日本ダクトイル鉄管協会

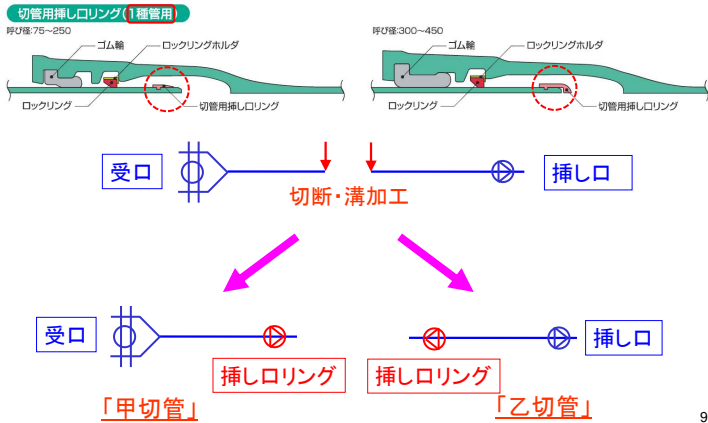
GX形の切管接合方法(切管ユニット) 呼び径75~300



略記号



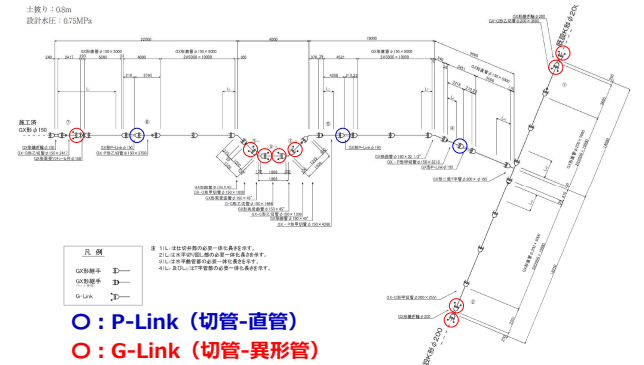
GX形の切管接合方法(切管用挿し口リング) 呼び径75~450(1種管)



管割図作成のポイント①



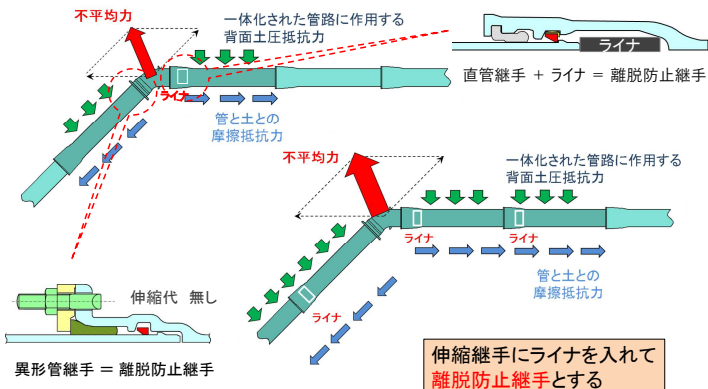
- ① 管路の屈曲部、分岐部等に異形管を配置する。
- ② 管路の直線部に直管を並べ、端数は切管で調整する。
- ③ 切管の接合部はP-Linkもしくは、G-Linkを使用する。



耐震継手の不平均力対策 一体化長さ確保の考え方



不平均力の大きさによって、一体化長さは変化する。



管割図作成のポイント②



- ① 管路の異形管部は一体化長さを検討する。
- ② 一体化長さの範囲内となる直管受口はライナを使用する。
- ③ 一体化長さの範囲内の継ぎ輪はG-Linkまたは離脱防止金具を使用する。

