

ストラブ・分岐カップリング GTタイプ

施 工 要 領 書

2021年 1月版

適用範囲

1. 給水工事の仮設配管の接合にストラブ・グリップ-G T (分岐) タイプを使用する際の施工要領に適用する。
2. 適用管サイズは、50 A～150 A。
3. 適用管種は、配管用炭素鋼鋼管（SGP管・スケジュール管）、ステンレス鋼管（Su管・スケジュール管）
内面ライニング鋼管（ポリエチレン・硬質塩化ビニル）、
硬質塩化ビニル管（VP・HIVP・HTVP）

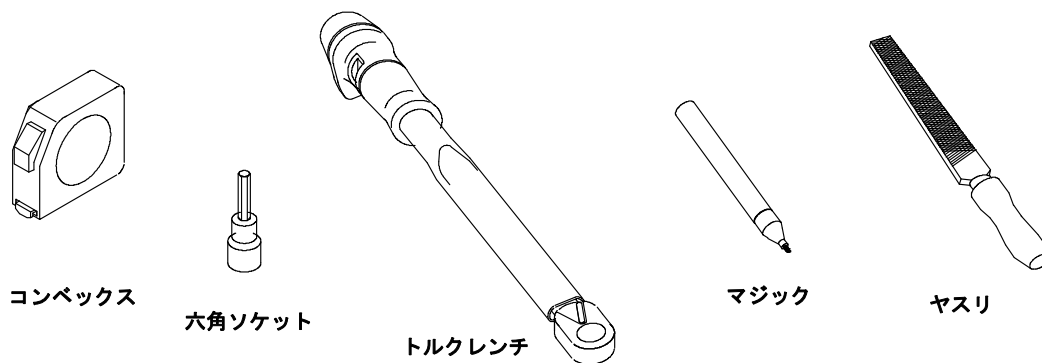
※外面ライニング鋼管（PD・VD）を使用する際は、カップリングを配置する箇所の被覆を除去する必要があります。

※硬質塩化ビニル管のVU管には、使用できません

管サイズと型式番号

呼 び 径	型 式 番 号	呼 び 径	型 式 番 号
50 A	GT-50 E	100 A	GT-100 E
65 A	GT-65 E	125 A	GT-125 E
80 A	GT-80 E	150 A	GT-150 E

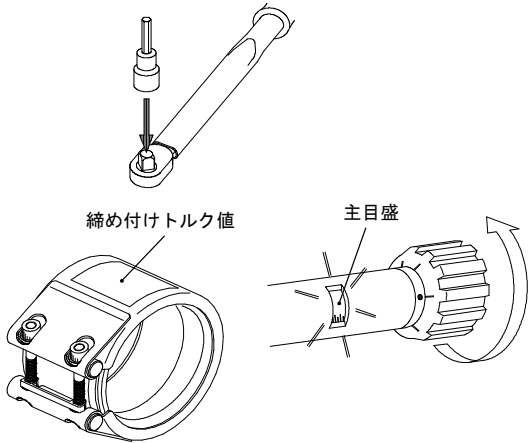
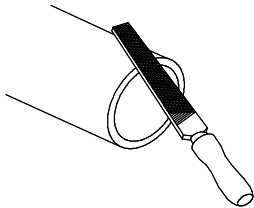
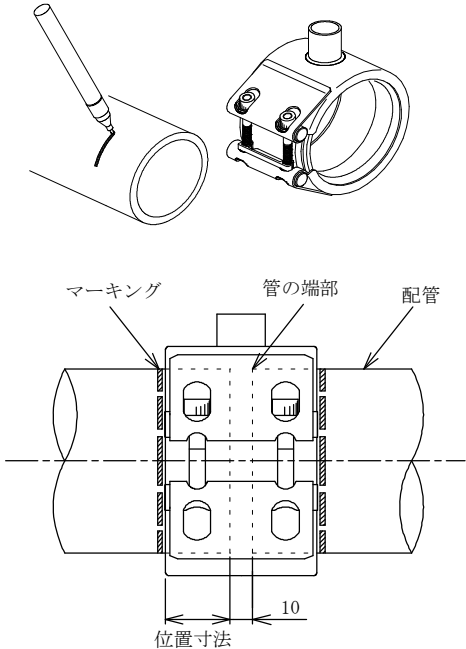
使 用 工 具 （取り付けに必要な道具類／専用トルクレンチとソケットの組み合わせ）



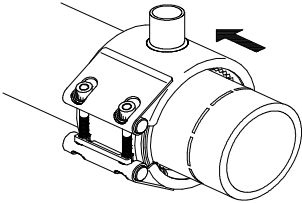
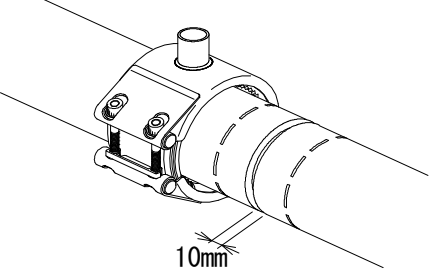
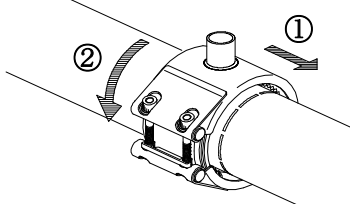
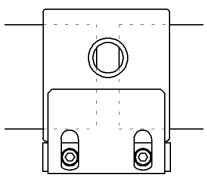
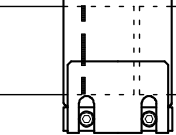
専用トルクレンチとソケットの組み合わせ

型式番号	組み合わせ①		組み合わせ②	
	トルクレンチ	六角ソケット	トルクレンチ	六角ソケット
GT-50	QL25N-MH	9.5×6	QL50N-MH	9.5×6
GT-65/80/100	QL50N-MH	9.5×8	QL100N-MH	12.7×8
GT-125/150	QL100N-MH	12.7×12	QL200N-MH	12.7×12

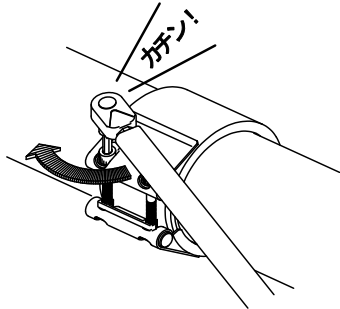
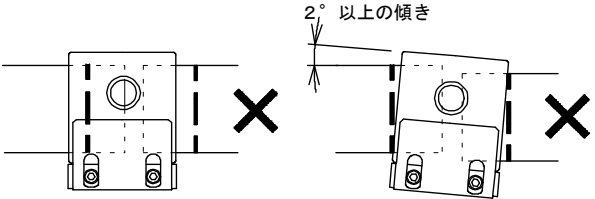
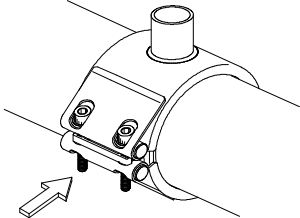
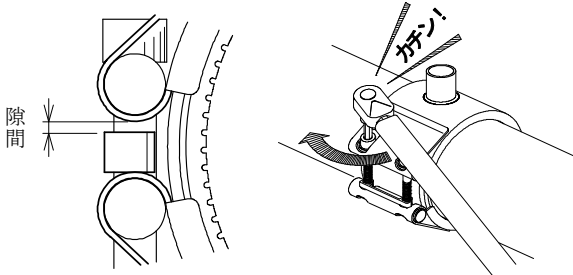
G T タイプ の 作 業 手 順

区 分	作 業 項 目	作 業 内 容	要 点								
準 備 作	工具の用意	トルクレンチにソケットを取り付ける。 カップリング本体のラベルに表示されている「締め付けトルク値」と、トルクレンチの主目盛を合わせます。  塩ビ管 (VU管は使用不可) に使用する場合は、ケーシングがスペーサーに密着するまで締め込んで下さい。									
	パイプの清掃	切断後のパイプ管端の外面のバリ等はヤスリで除去する。 管の外面にキズや汚れがある場合は滑らかにする。 (改修工事の場合は特に注意して下さい。)	外周のバリはゴムスリーブを傷つける恐れがあります。 								
本 作 業	マーキング	パイプにマーキングをし、継手の取付け位置を決めます。 隙間＝10mmを考慮したマーキングする位置は下記の通りです。 <table><thead><tr><th>呼び径</th><th>位置寸法 mm</th></tr></thead><tbody><tr><td>50A</td><td>34</td></tr><tr><td>65/80/100A</td><td>42</td></tr><tr><td>125/150A</td><td>50</td></tr></tbody></table>	呼び径	位置寸法 mm	50A	34	65/80/100A	42	125/150A	50	G TタイプはGタイプとは異なり、分岐口から取水するために、配管端部に約10mmの隙間が必要になります。 
呼び径	位置寸法 mm										
50A	34										
65/80/100A	42										
125/150A	50										

G T タイプ の 作 業 手 順

区 分	作 業 項 目	作 業 内 容	要 点
本 作 業	カップリング の差し込み	固定したパイプの一端部にカップ リングを仮に差し込む。	カップリングのボルト等はそのままの状態 で差し込みます。（ボルトを緩める必要は ありません。） 
	パイプの配置	もう一方のパイプを所定の位置 に配置し、支持金具で固定する。 この時、パイプとパイプの隙間を 10mm空けて配置する。	軸芯を合わせ、なるべく偏心しない様 に固定します。 
	カップリング のセット	マーキングの位置までカップリ ングを横移動させます。① カップリングのボルト締め付け 作業が最もやり易い位置にカッ プリングを回す。② 取水口から中を覗き、管の隙間 が10mm程度開いているか確認・ 調整をする。	  グリップの歯でパイプに傷が付か ないように注意して下さい。 
	仮締め作業	トルクレンチを使用してカップ リングのボルトを仮締めし、 カップリングが動かない程度に 固定する。 ここで、マーキングの位置に カップリングが取り付けられて あり且つ管軸に対し傾き(±2° 以上)が生じていないかを確認 する。	 ×  正常でない場合はボルト緩めて 取り付け直しをして下さい。

G T タイプの作業手順

区 分	作 業 項 目	作 業 内 容	要 点
本 作 業	本締め作業	目安としては、片側のボルトを3回転程度締め付けたら、もう一方のボルトに移り、同様に締め込みます。この作業を繰り返します。 設定したトルク値になると、トルクレンチが「カチン」と合図します。 もう片側も合図があるまで締め込みます。この作業を <u>5～6回繰り返し行い</u>、左右のボルトが均等に所定のトルク値になるまで締め込みます。	 ⚠ ボルトが片締めにならないように十分にご注意下さい。
	最終確認	マーキングの位置にカップリングが取り付けられており、且つ管軸に対し傾き(±2°以上)が生じていないかを確認する。	 上図のような場合は一度外して、取り付け直して下さい ⚠ カップリングが正しく施工されていないと事故の原因になる場合があります。
確 認 作 業		【通常の場合】 ボルトの締め忘れがないか確認する。 締め付け確認スペーサーを目視して確認する。 	 上図のようにスペーサーの間に隙間がある場合は、再度トルクレンチを使用して、所定のトルク値で増し締めを行って下さい。
		【管の芯ズレ・曲がりの場合】 管の芯ズレや曲がりがあり、上記の再確認を行っても隙間が生じてしまう場合は、性能的に問題ありませんので作業を終了して下さい。	

パイプの支持方法

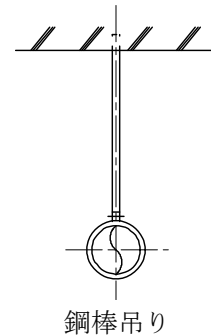
原則として国土交通省監修の「公共建築工事標準仕様書」に準拠します。

1. 横走り配管：

【鋼棒吊り】

天井および床からの鋼棒吊りの支持間隔は管のサイズによって異なります。詳細は下表の通りです。

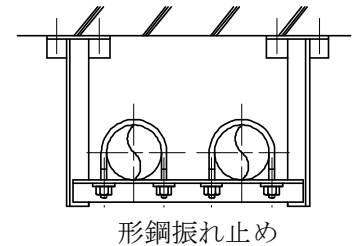
管の種類	呼び径	支持間隔
鋼管・ライニング鋼管・ ステンレス鋼管	50～100	2 m以下
	125～150	3 m以下
硬質塩化ビニル管	50～80	1 m以下
VP・HI・HT	100～150	2 m以下



【振れ止め支持】

鋼棒吊り以外に形鋼振れ止めも適所に必要となります。支持間隔は管の種類によって異なり、詳細は下表の通りです。

管の種類	呼び径	支持間隔
鋼管・ライニング鋼管	50	不 要
ステンレス鋼管	65～100	8 m以下
	125～150	12 m以下
硬質塩化ビニル管	50～100	8 m以下
VP・HI・HT	125～150	12 m以下



2. 路肩ころばし配管の場合

特別な支持や固定は必要有りません。