

特 殊 押 輪

仕 様 書

平成 1 6 年 4 月

福 岡 市 水 道 局

仕様書

1. 適用範囲 この仕様書は、福岡市水道局（以下、「当局」という。）で使用する特殊押輪（φ75mm～φ1500mm）について適用する。なお、この仕様書に定めのあるもののほかはJWWA G 113、JWWA G 114 付属書 1（規定）水道用ダクトイル鋳鉄管及び異形管用接合部品による。

2. 材料及び機械的性質 材料は、JWWA G 113、JWWA G 114のFCD（420-10）若しくはJIS G 5502のFCD400-15、FCD450-10又は同等以上のものとする。

機械的性質は、JWWA G 113、JWWA G 114の6.（機械的性質）又はJIS G 5502の5.（機械的性質）による。

3. 黒鉛球状化率 黒鉛球状化率は、JWWA G 113、JWWA G 114の7.（黒鉛球状化率）による。

4. 性能

4 - 1 接合性能

規定最大トルクの2割増しによる押しボルトの締め付けにより、管内のモルタルライニングに幅0.25mm以上のひび割れが生じないこと。

4 - 2 耐圧性能

耐圧に対する許容水圧が、表-1の基準に適合すること。

なお、許容水圧とは限界水圧に安全率2を見込んだ値とし、限界水圧とは真直接合又は曲げ接合において次のいずれかが生じる最小水圧とする。

- a) モルタルライニングに幅0.25mm以上のひび割れが発生する。
- b) 抜け出しが止まらなくなる。
- c) 継ぎ手部及び管体に異常が発生する。

表-1

呼び径	許容水圧
φ75mm～φ600mm	1.3MPa 以上
φ700mm～φ1500mm	0.6MPa 以上

4 - 3 水圧下曲げ性能

管を真直に接合し、0.75MPaの水圧を負荷した状態で継ぎ手を許容曲げ角度の1/5及び許容曲げ角度に屈曲した時に次の異常がないこと。

- a) 許容曲げ角度の1/5
管内のモルタルライニングに幅0.25mm以上のひび割れや、漏水その他の異常が生じないこと。
- b) 許容曲げ角度
漏水が生じないこと。

5. 形状、寸法及びその許容差 形状、寸法及びその許容差は、付表1による。

なお、形状は目視で確認し、寸法及び質量は適切な測定器具、限界ゲージ等を用いて測定する。

6 . 外観 内外面の外観は、目視で確認し、鑄ばり、鑄巣、その他使用上有害な欠陥があってはならない。ただし、軽微なきずなどは、当局の承認を得た場合、溶接又は樹脂充てん材で補修を行うことができる。

7 . 塗装 塗装は、JWWA G 114の12. (塗装) によって行う。

8 . 試験

8 - 1 引張試験及び硬さ試験

引張試験及び硬さ試験は、JWWA G 114の13.2.1 (引張試験) 及び13.2.2 (硬さ試験) に準じる。

8 - 2 黒鉛球状化率判定試験

黒鉛球状化率判定試験は、JWWA G 114の13.2.3 (黒鉛球状化率判定試験) による。

9 . 検査 検査は (社) 日本水道協会による検査とし、次による。ただし、当局の承認を得た場合は検査の一部を省略することができる。

なお、検査頻度等については、日本水道協会水道用品検査規程、水道用品検査通則並びに水道用ダクタイル鑄鉄管及び異形管用接合部品検査施行要項に準じる。

a) 機械的性質検査は、2 . に適合しなければならない。

b) 黒鉛球状化率検査は、1 とりべの製品から任意に1個抜き取って試験を行い、3 . に適合しなければならない。

c) 形状及び寸法検査は、全数行い、5 . に適合しなければならない。

d) 外観検査は、全数行い、6 . に適合しなければならない。

e) 表示検査は、目視によって全数行い、10 . に適合しなければならない。

10 . 表示 表示は、見やすい場所に、次の事項を鑄出し、打刻等で明示する。

a) D の記号

b) 製造年 (西暦の下2けた)

c) 製造業者名又はその略号

d) 呼び径

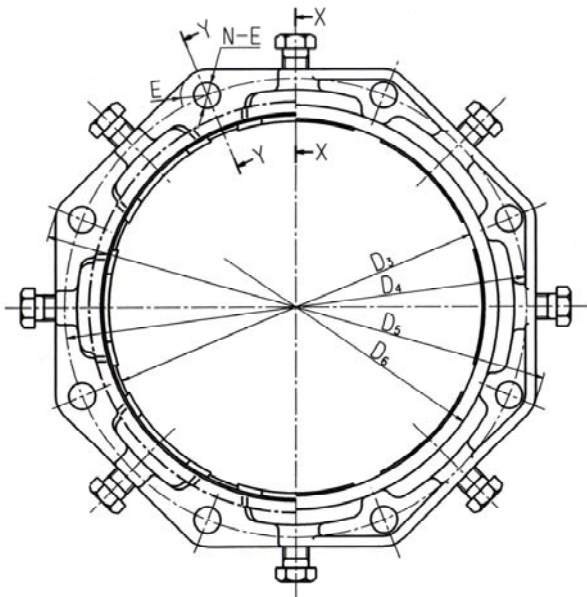
11 . 仕様書の発効 本仕様書の発効は、平成16年4月1日とする。

12 . 疑義

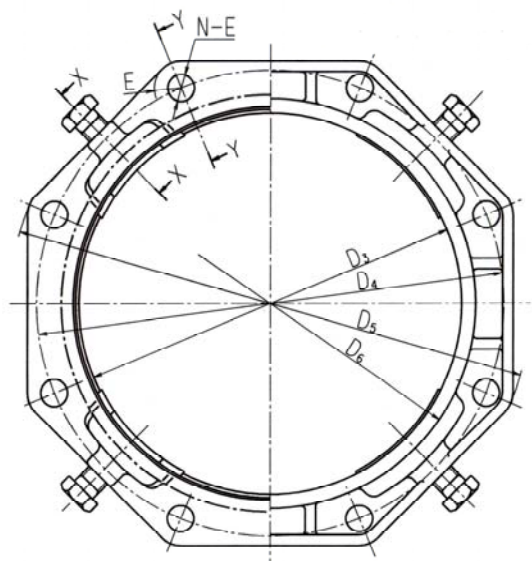
以上の事項に該当しない疑義については、当局との協議の上決定するものとする。

特殊押輪（参考図）

全数タイプ



半数タイプ



品番	品名
①	本体
②	駒
③	押ボルト

付表 1

単位 mm

呼び径	各部寸法					許容差										
	D3	D4	D5	D6	E	D3	D4	D5	D6	E (注)						
75	97.0	159	197	121.0	19	+3.0 -1.0	±1.5	+規定せず -2.0	±2.0	+1.5 -0.5						
100	122.0	186	232	146.0	23											
150	173.0	241	287	197.0	23											
200	224.0	292	338	248.0	23											
250	275.6	348	394	299.6	23											
300	326.8	399	445	350.8	23											
350	378.0	458	504	402.8	23											
400	429.6	512	558	453.6	23											
450	480.8	567	613	504.8	23											
500	532.0	618	664	556.0	23											
600	634.8	725	771	658.8	23	+3.5 -1.0	±1.5	+規定せず -2.0	±2.5	+1.5 -0.5						
700	738.0	839	893	768.0	27											
800	841.0	942	996	871.0	27											
900	944.0	1052	1118	974.0	33	+4.5 -1.0			±1.5		+規定せず -2.0	±3.0	+1.5 -0.5			
1000	1047.0	1160	1226	1076.0	33											
1100	1150.0	1266	1332	1179.0	33											
1200	1253.0	1372	1438	1281.0	33											
1350	1407.0	1536	1602	1435.0	33											
1500	1561.0	1700	1766	1589.0	33											

(注) ボルト穴を鑄放しする場合、片側は+2.5mmまで許容する。