

## 割押輪（割T字管用又は修理用）

昭和56年 4月 1日 OWMS 制定  
平成 2年 4月 1日 OWMS 改正  
平成 7年 8月29日 仕様制定  
平成30年 4月 1日 仕様改正  
令和 元年12月12日 仕様改正

### 1. 適用範囲

この仕様は、鋼板製割T字管並びに鋳鉄管の修理に用いる割押輪（以下、「押輪」という。）について定める。

### 2. 種類及び記号

押輪は、ミリ管用、インチ管用及び材料により表1による。

表1 押輪の材料及び記号

種	類	記号
ミリ管用	鋳鉄製 FCD450	D) ( (耗)
	鋼板製 SS400	) ( (耗)
インチ管用	鋼板製 SS400	D) ( (吋)

### 3. 材料・製造方法及び塗装

押輪の材料、製造方法及び塗装は次のとおりとする。

- (1) 鋳鉄製押輪は、鋳鉄製割T字管仕様の規定による。
- (2) 鋼板製押輪は、鋼板製割T字管仕様の規定による。

### 4. 形状・寸法・質量及びその許容差

押輪の形状は付図を参考とすることとし、詳細形状、寸法、質量及びその許容差については個々に審査を行うものとする。

### 5. 品質

押輪の品質は、次のとおりとする。

- (1) 鋳鉄製押輪は、鋳鉄製割T字管仕様に規定する各項目に適合しなければならない。
- (2) 鋼板製押輪は、鋼板製割T字管仕様に規定する各項目に適合しなければならない。

## 6. 外観

押輪の内外面は滑らかで、こぶ、きず、ぱり、巣、その他使用上有害な欠陥がなく、組織が均一で加工しやすいものでなければならない。ただし、きず、巣などでその程度が軽微なもので、本市の承認を得た場合には溶接補修を行うことができる。

## 7. 試験方法

鋳鉄製押輪の引張試験、硬さ試験及び顕微鏡試験は、鋳鉄製割T字管製作仕様による。また鋼板製押輪の引張試験及び分析試験は、鋼板製割T字管製作仕様の各項目による。

## 8. 検査

- (1) 押輪の検査は、形状、寸法、顕微鏡試験、引張試験、硬さ試験、分析試験、塗装後の仕上がり面及び外観について行い、項目3.～6.に適合しなければならない。
- (2) 外観、形状、寸法、及び質量は、押輪1個ごとに行う。
- (3) 鋳鉄製押輪の顕微鏡試験、引張試験及び硬さ試験は、鋳鉄製割丁字管製作仕様により行う。
- (4) 鋼板製押輪の引張試験及び分析試験は、鋼板製割T字管製作仕様により行う。
- (5) 以上の検査において、本市の承認を得た場合には、検査の一部を省略できる。

## 9. 表示

押輪には、外面の一定の場所に次の事項を明示しなければならない。ただし、鋳鉄製押輪は高さ2mm以上で鋳出により明示しなければならない。

### 鋳鉄製押輪

- (1) トの記号
- (2) 記号のD
- (3) 刻印座
- (4) 製造年
- (5) 製造者名又はその略号
- (6) 呼び径(耗又は吋)

### 鋼板製押輪

- (1) 検査証印
- (2) )|(の記号
- (3) 製造者名又はその略号
- (4) 呼び径(耗又は吋)
- (5) 製造年

