

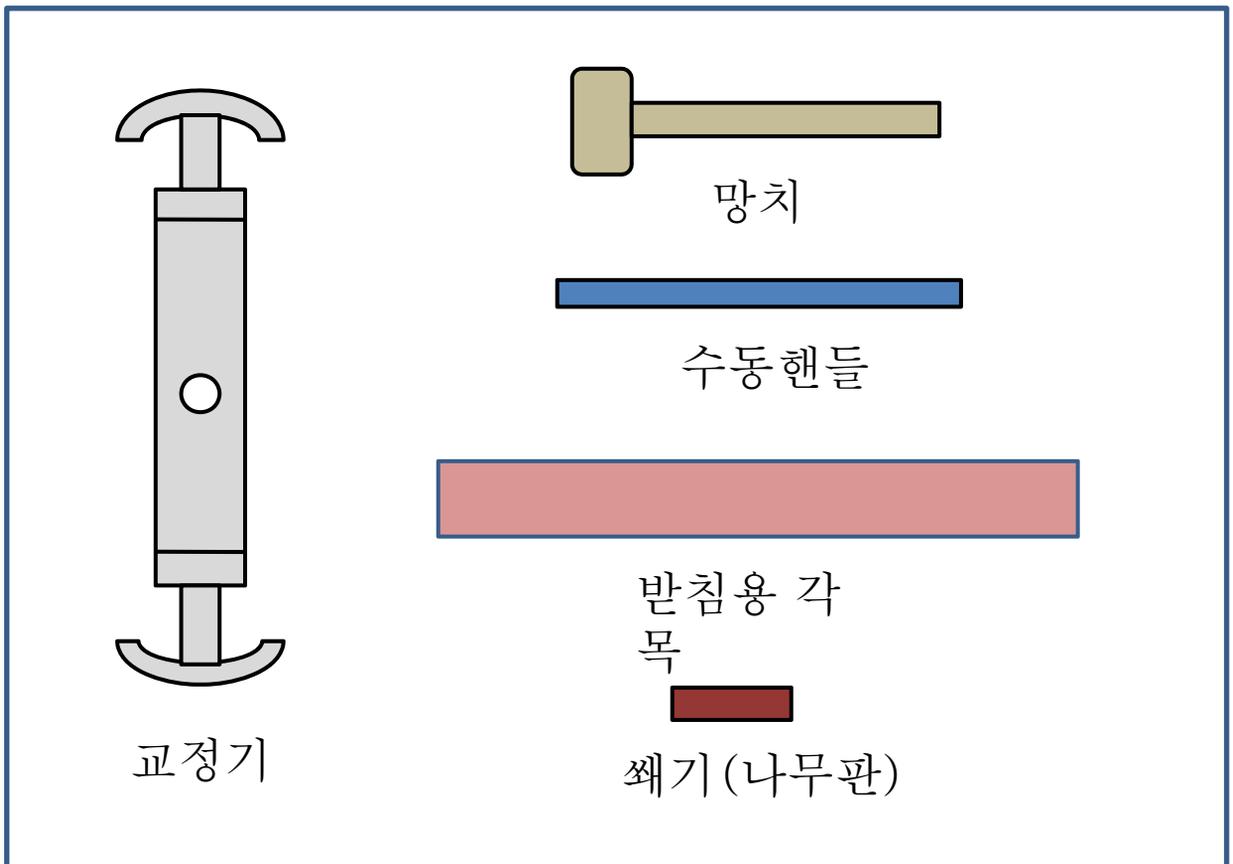
타원교정 매뉴얼

한국주철관공업(주)

1. 교정기

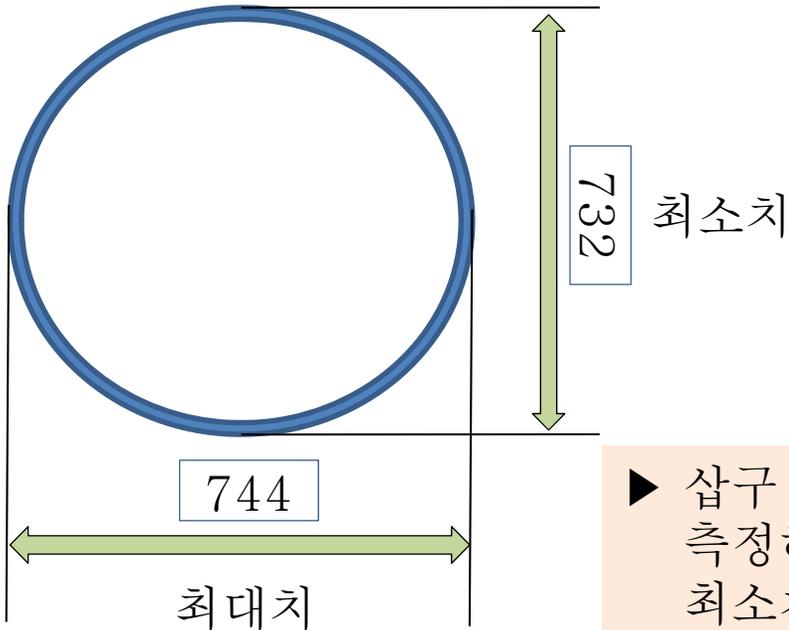
- 주철관은 그 제조과정에서 약간의 타원(허용차내로 원주장 (圓周長)은 규정범위내)이 될 수가 있다. 만일 이로써 접합이 곤란할 시는 다음 요령에 의하여 시공하면 무난하게 할 수 있다.

(덕타일 주철관은 연성(延性)이 있으므로 현장에서 간단히 교정하여 접합 할 수 있다.)



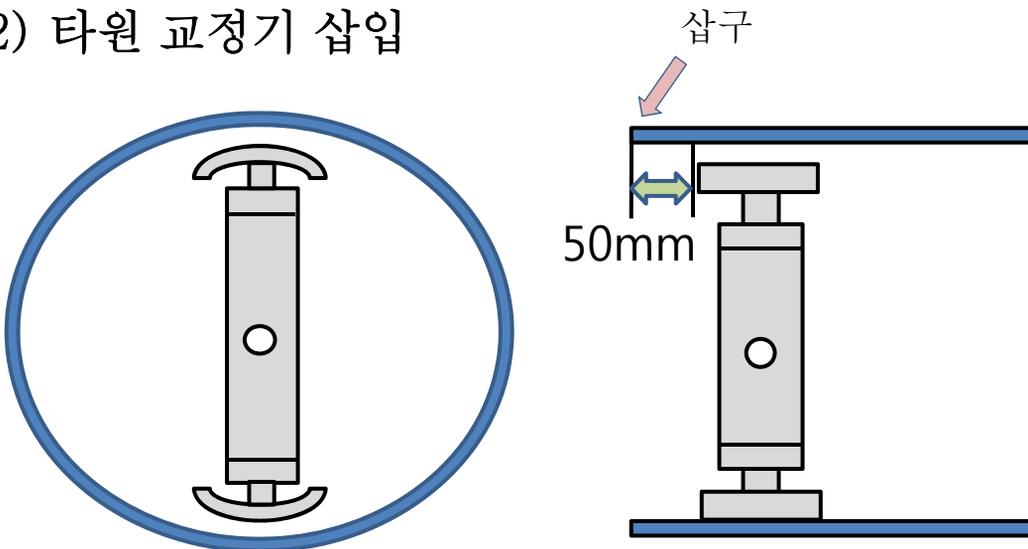
2. 타원교정기 사용법

1) 타원된 관의 삽구(SPIGOT)부분의 외경치수(DE) 측정



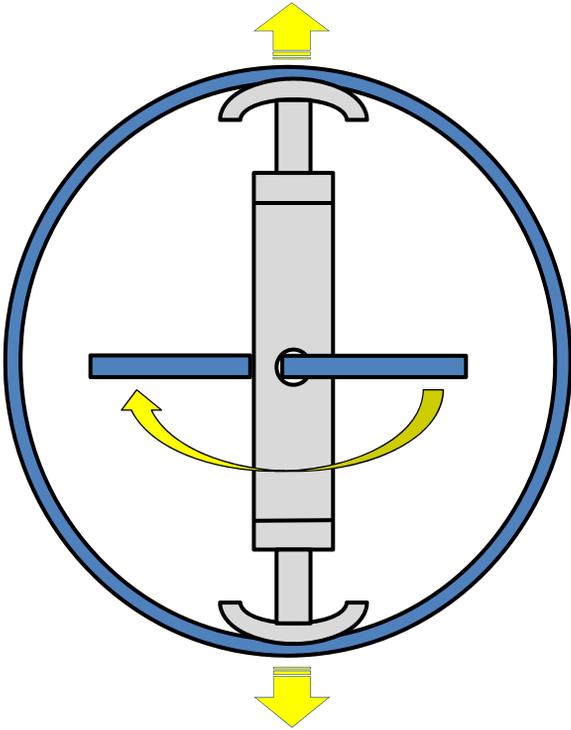
▶ 삽구 끝부분의 외경을 측정하여, 최대치와 최소치를 확인한다.

2) 타원 교정기 삽입



▶ 최소치가 되는 부분의 삽구 끝 부분에서 50mm되는 지점에 교정기를 댄다.

3) 타원 교정

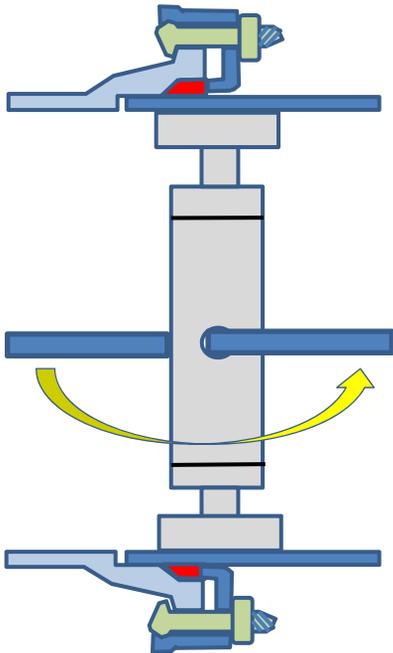


▶ 교정기 몸통부 holl에 수동 핸들을 삽입하여 시계방향으로 돌린다.

▶ 하한치수를 최소치와 최대치의 중간 치수가 될 때까지 천천히 교정한다.

▶ 교정 후에는 수동 핸들을 반시계 방향으로 돌려 타원교정기를 제거한다.

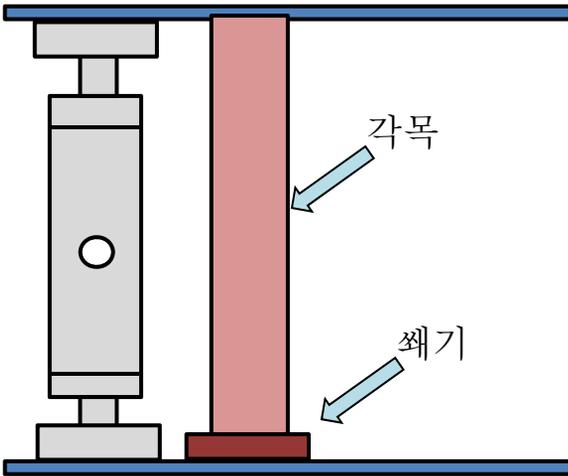
(1) 타원 교정상태 접합 (대구경)



▶ 교정이 완료되면 교정기를 받친 상태로 접합부속을 이용하여 관을 접합한다.

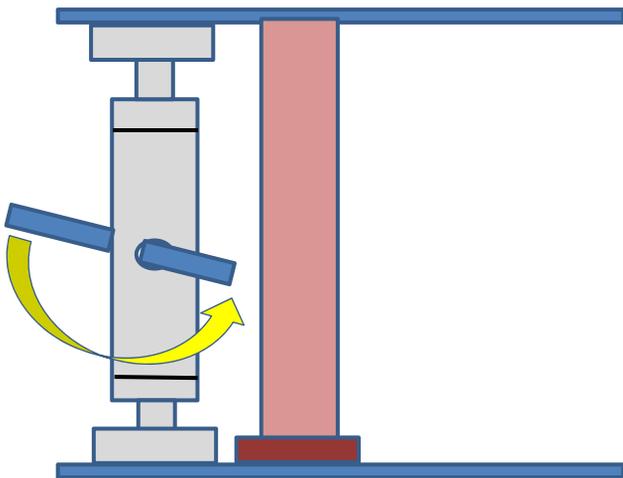
▶ 관 접합 후 관 내부에서 수동 핸들을 이용하여 타원교정기를 제거하고, 기구를 관내에 잔류치 않도록 충분히 점검한다.

(2-1) 타원 교정 후 각목 받침



▶ 교정이 완료되면 미리 준비한 썰기와 각목을 이용하여 높이를 맞춘 후 튼튼하게 고정시킨다.

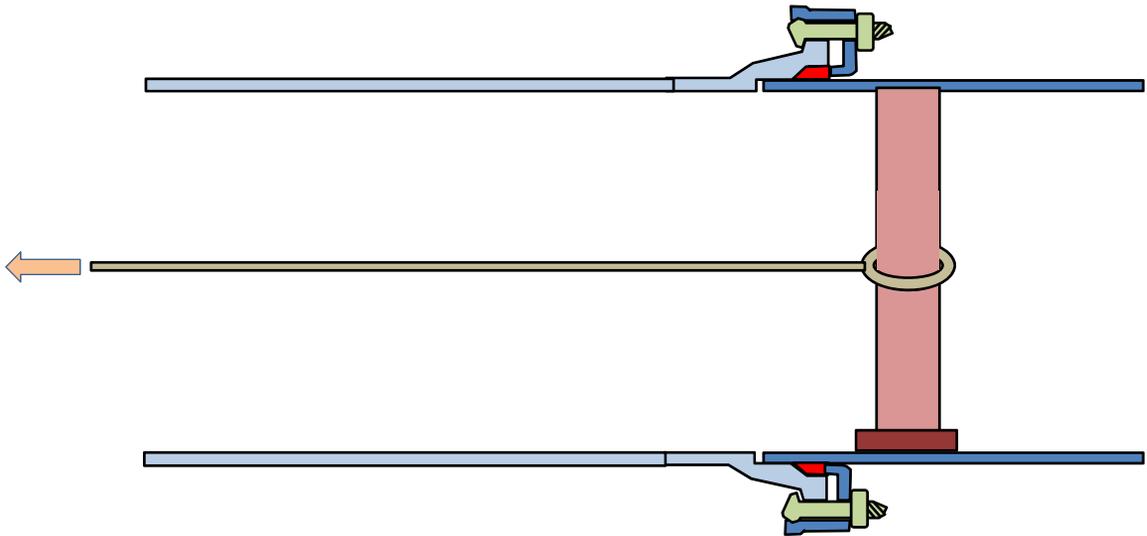
(2-2) 타원 교정기 분리



▶ 교정이 완료되면 미리 준비한 썰기와 튼튼한 각목으로 받치고 교정기 핸들을 반시계 방향으로 돌려서 교정기를 뺀다.

▶ 시공 후에는 받침용 각목을 망치를 사용하여 제거한다.

(2-3) 중·소구경 시공 중 타원 교정시



- ▶ 중·소구경의 경우 관 내부에서 교정기를 해체할 수 없으므로 각목에 끈을 연결하여 잡아당겨 제거한다.
- ▶ 교정기 및 각목 제거 후 기구를 관내에 잔류치 않도록 충분히 점검한다.
- ▶ 받침각목을 제거 후 넷트가 이완하지 않았는가 확인하고 규정의 토오크까지 조이도록 한다.