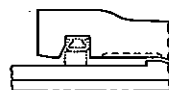
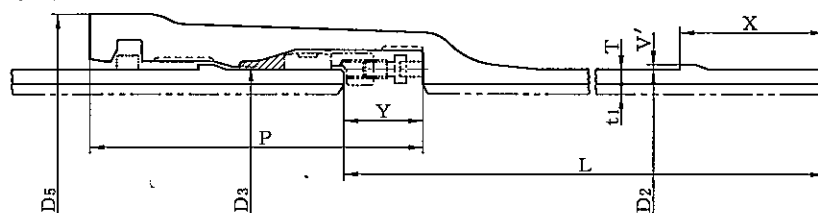


LS方式

呼び径1100~2600



呼び径800~1000



呼び径	管厚		ライニング厚	実外径	各 部					
D	T		t1	D2	D3	D5	P	V'	X	Y
	2種管	4種管								
800	12.0	10.0	8	836	841	973	405	6	190	105
900	13.0	11.0	8	939	944	1077	405	6	190	105
1000	14.5	12.0	10	1041	1047	1183	430	6	200	105
1100	15.5	13.0	10	1144	1150	1288	430	6	200	105
1200	17.0	13.5	10	1246	1252	1390	430	6	200	105
1350	18.5	15.0	12	1400	1406	1546	450	6	210	105
1500	20.5	16.5	12	1554	1560	1705	475	6	220	105
1600	*21.0	17.5	15	1650	1656	1805	465	8	220	115
1800	*23.0	19.5	15	1848	1854	2003	465	8	220	115
2000	*25.5	21.0	15	2061	2067	2220	490	8	230	115
2200	*28.0	23.0	15	2280	2286	2445	510	8	240	115
2400	*30.5	25.0	15	2458	2464	2630	530	8	250	115
2600	*32.0	27.0	15	2684	2690	2874	560	10	265	130

D	T		t1	D2	D3	D5	P	V'	X	Y
	2種管	4種管								
800	-10%	-1.0	±2.0	+2.0 -4.0	+1.5 -1.0	-2.0	±3.0	+1.5 -1.0	—	—
900		-10%			±3.0	+2.0 -1.0				
1000~1200										
1350~2600			±4.0							

- 備考 1 受口内面の形状は、破線の形状でもよい。
 2 外径D2の許容差は、外周寸法の測定から求めた外径の値が許容差内であれば、外径の上の許容差及び下の許容差は1.0mmを更に許容することができる。
 3 切管用の有効長部分の外径は、外周寸法の測定から求めた値が挿し口外径(D2)の許容差内でないといけない。

(単位 mm)

有効長	質量(kg)								許容伸縮量(参考)
L	受口突部	挿口突部	直部1m当たり			1本当たり			
			2種管	4種管	ライニング	2種管	4種管	ライニング	
6000	318	2.84	222.11	185.54	48.32	1630	1410	285	+55 -10
6000	367	3.18	270.40	229.30	54.35	1960	1720	320	+55 -10
4000	445	2.45	334.34	277.37	75.25	1750	1530	293	+60
6000						2420	2080	444	-10
4000	515	3.14	392.91	330.27	82.79	2050	1800	322	+60
6000						2830	2470	488	-10
4000	574	3.94	469.31	373.75	90.25	2410	2030	352	+60
6000						3340	2780	532	-10
4000	703	5.03	574.09	466.66	121.69	2940	2530	474	+70
6000						4090	3460	717	-10
4000	866	7.62	706.15	569.84	135.26	3620	3090	527	+75
6000						5040	4230	797	-10
4000	951	8.98	*768.42	641.72	179.26	*3960	3450	696	+55 -5
4000	1131	11.1	*942.86	800.92	200.97	*4810	4250	781	+55 -5
4000	1408	15.5	*1165.92	962.29	224.50	*5950	5160	872	+60 -5
4000	1697	20.1	*1416.39	1166.05	248.59	*7220	6250	966	+70 -5
4000	2022	21.7	*1663.08	1366.28	268.04	*8500	7350	1040	+80 -5
4000	2563	27.4	*1906.25	1611.43	292.92	*9970	8830	1130	+80 -5

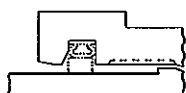
(単位 mm)

L	質量(kg)								伸縮量
+70 -30	—	—	—	—	—	-3%	-3%	—	—
						-2%	-2%		

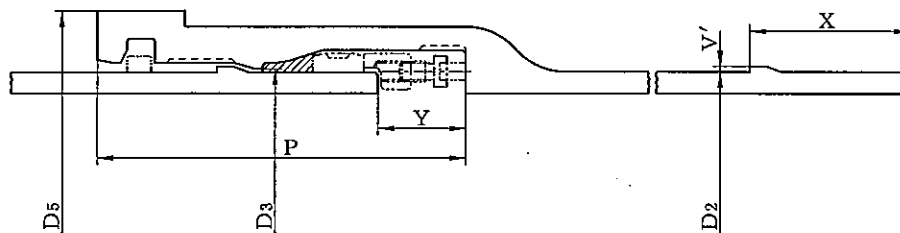
- 挿し口突部の形成は、溶接、鋳出しなど適切な方法で行わなければならない。
この場合、離脱防止力は、 $3D \text{ kN}$ (D : 呼び径 mm) 以上であること。
- 質量は、ダクタイル鋳鉄の密度を 7.15 g/cm^3 、モルタルの密度を 2.4 g/cm^3 として計算すること。
- 許容差の記入がないものは、許容差の規定がないことを示す。

LS方式

呼び径1100~2600



呼び径800~1000



(単位 mm)

呼び径	実外径	各部寸法						質量(kg)	
D	D2	D3	D5	P	V'	X	Y	受口突部	挿し口突部
800	836	841	973	405	6	190	105	299	3.77
900	939	944	1077	405	6	190	105	343	4.23
1000	1041	1047	1183	430	6	200	105	419	4.69
1100	1144	1150	1288	430	6	200	105	483	5.15
1200	1246	1252	1390	430	6	200	105	536	5.61
1350	1400	1406	1546	450	6	210	105	654	6.30
1500	1554	1560	1705	475	6	220	105	806	8.46
1600	1650	1656	1805	465	8	220	115	885	12.8
1800	1848	1854	2003	465	8	220	115	1046	14.3
2000	2061	2067	2220	490	8	230	115	1299	18.2
2200	2280	2286	2445	510	8	240	115	1554	20.1
2400	2458	2464	2630	530	8	250	115	1842	21.7
2600	2684	2690	2874	560	10	265	130	2337	31.3

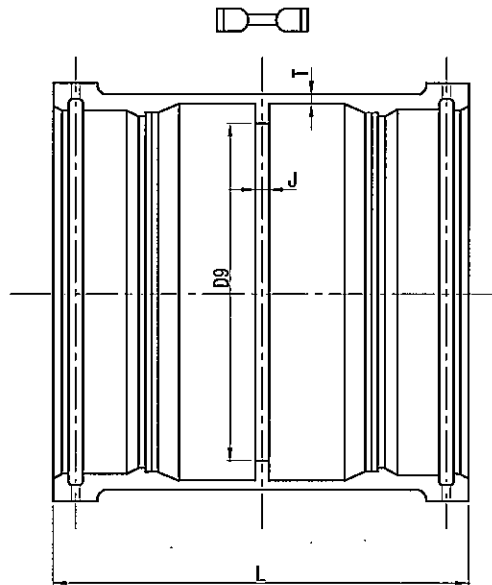
各部寸法許容差

(単位 mm)

D	D2	D3	D5	P	V'	X	Y	質量(kg)
800・900	+2.0 -4.0	+1.5 -1.0	-2.0	±3.0	+1.5 -1.0	—	—	—
1000~2600		+2.0 -1.0	-3.0					

- 備考
- 受口内面の形状は、破線の形状でもよい。
 - 外径D2の許容差は、外周寸法の測定から求めた外径の値が許容差内であれば、外径の上の許容差及び下の許容差は1.0mmを更に許容することができる。
 - 質量は、ダクタイル鋳鉄の密度を7.15g/cm³として計算すること。
 - 許容差の記入がないものは、許容差の規定がないことを示す。

US形継ぎ輪



(単位 mm)

呼び径 D	各部寸法				質量 (kg)
	D9	T	J	L	
800	794	21	30	840	569
900	897	22	30	840	651
1000	999	23	30	890	795
1100	1102	25	30	890	913
1200	1204	26	30	890	1010
1350	1358	28	30	930	1230
1500	1512	30	30	980	1510
1600	1600	31	30	960	1640
1800	1798	34	30	960	1920
2000	2011	37	30	1010	2380
2200	2230	39	30	1050	2850
2400	2408	42	30	1090	3370
2600	2624	45	30	1150	4230

備考 図はS B方式を示す。

各部寸法許容差

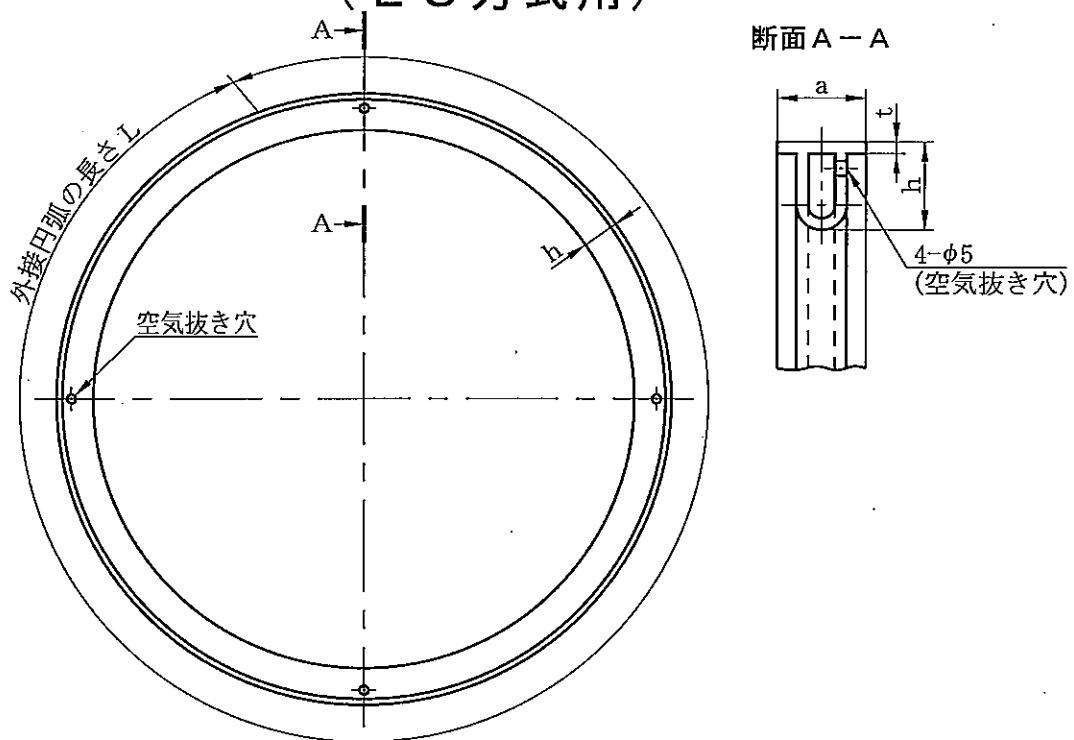
(単位 mm)

D	D9	T	J	L	質量
800・900	+5.0	-15%	±2.0	+30	-6%
1000~2600	-10.0			-15	-4%

備考 継ぎ輪は、S B方式及びV T方式、L S方式の3種類とする。

U S 形ロックリング絞り用ゴム

(L S 方式用)



(単位 mm)

呼び径	各 部 寸 法			
	a	h	L	t
1100	30	30	3920	4
1200	30	30	4250	4
1350	30	30	4740	4
1500	35	30	5250	4
1600	35	30	5575	4
1800	35	30	6210	4
2000	40	30	6910	4
2200	40	30	7610	4
2400	40	30	8185	4
2600	40	30	8925	4

寸法の許容差

(単位 mm)

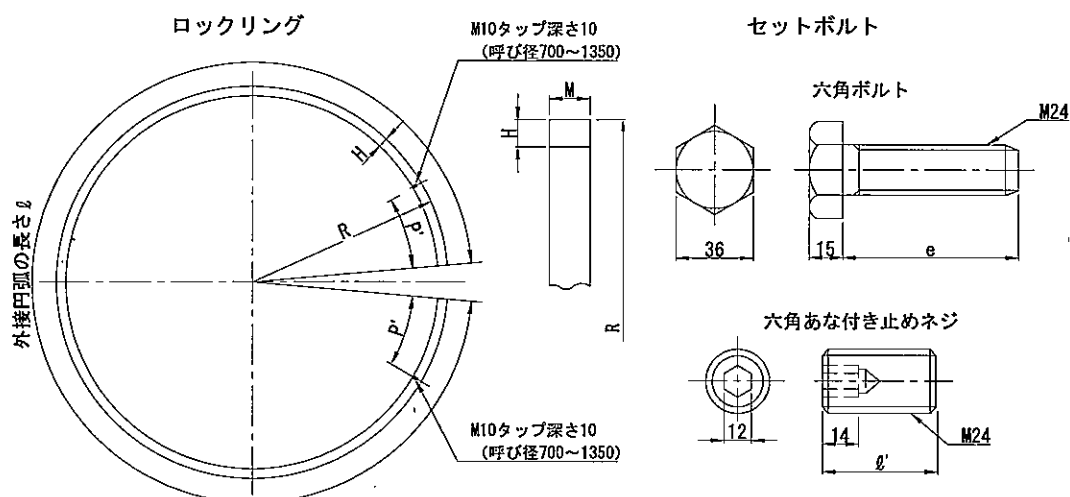
呼び径	許容差	
	a	h
1100～ 2600	±0.5	±0.8

備考 ロックリング絞り用ゴムは、接着剤によって切り継ぎ(接着加工)する。

7.5.3 UF形用接合部品

UF形用接合部品(1)

〔 U S 形にも適用
押し棒、ボルト、継ぎ棒及びゴム輪については、U形用接合部品を参照。〕



(単位 mm)

呼び径	ロックリング						セットボルト					呼び径
	各 部 寸 法					質量 (kg)	六角ボルト		六角あな付き止めネジ			
	H	M	R	ℓ	P'		e		1セット の数	寸法 ℓ'	1セット の数	
800	18	25	435 (429)	2682	300	8.44	50 (65)	75 (65)	9	35	9	800
900	18	25	486 (479)	3006	300	9.47	50 (65)	75 (65)	9	35	9	900
1000	20	30	538 (531)	3333	500	14.0	60 (65)	95 (65)	9	40	9	1000
1100	20	30	590	3657	500	15.4	60 (65)	95 (65)	9	40	9	1100
1200	20	30	641	3978	500	16.8	60 (65)	95 (65)	9	40	9	1200
1350	20	30	718	4461	500	18.8	60 (75)	95 (75)	9	45	9	1350
1500	22	35	796	4951	—	26.9	60 (75)	95 (75)	9	45	9	1500
1600	22	35	844	5253	—	28.5	75	120 (75)	9	50	9	1600
1800	22	35	934	5875	—	31.9	75	120 (75)	9	55	9	1800
2000	24	40	1048	6550	—	44.4	75	120 (75)	9	55	9	2000
2200	24	40	1156	7238	—	49.1	75	120 (75)	9	60	9	2200
2400	24	40	1243	7797	—	53.0	75	120 (75)	9	60	9	2400
2600	24	40	1362 (1354)	8507 (8492)	—	57.8	85	145 (85)	9	60	9	2600

備考 ロックリングの呼び径 800～1000 における () 内は、U S 形 (L S 方式) を示す。そのほかの () 内は、U S 形を示す。

ロックリング各部寸法許容差 (単位 mm)

呼び径	許 容 差				呼び径
	H	M	R	ℓ	
800～2600	±1.0	0 -1.0	+3.0 0	0 -5.0	800～2600