

JIS	G	4315	(冷間圧造用ステンレス鋼線)
		5121	(ステンレス鋼鑄鋼品)
		5502	(球状黒鉛鑄鉄品)
		5503	(オーステンパ球状黒鉛鑄鉄品)
		5526	(ダクタイル鑄鉄管)
		5527	(ダクタイル鑄鉄異形管)
	H	5705	(可鍛鑄鉄品)
		0401	(溶融亜鉛めっき試験方法)
		2107	(亜鉛地金)
		3250	(銅及び銅合金の棒)
		5120	(銅及び銅合金鑄物)
		8641	(溶融亜鉛めっき)
	K	5600	(塗料一般試験方法)
		6251	(加硫ゴム及び熱可塑性ゴム — 引張特性の求め方)
		6253	(加硫ゴム及び熱可塑性ゴム — 硬さの求め方)
		6257	(加硫ゴム及び熱可塑性ゴム — 熱老化特性の求め方)
		6258	(加硫ゴム及び熱可塑性ゴム — 耐液性の求め方)
		6259	(加硫ゴム及び熱可塑性ゴム — 耐オゾン性の求め方)
		6262	(加硫ゴム及び熱可塑性ゴムの永久ひずみ試験方法)
		6353	(水道用ゴム)
		6771	(軟質ビニル管)
		6920-2	(プラスチック — ポリアミド PA 成形用及び押出用材料 — 第 2 部：試験片の作り方及び諸性質の求め方)
	R	5210	(ポルトランドセメント)
		5211	(高炉セメント)
		5213	(フライアッシュセメント)
JWWA	G	2241	(金属材料引張試験方法)
		2243	(ブリネル硬さ試験 — 試験方法)
		3104	(鋼溶接継手の放射線透過試験方法)
		3106	(ステンレス鋼溶接継手の放射線透過試験方法)
		8801	(試験用ふるい)
	K	112	(水道用ダクタイル鑄鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装)
		113	(水道用ダクタイル鑄鉄管)
		114	(水道用ダクタイル鑄鉄異形管)
		120	(水道用 GX 形ダクタイル鑄鉄管)
		121	(水道用 GX 形ダクタイル鑄鉄異形管)
JDPA	Z	139	(水道用ダクタイル鑄鉄管合成樹脂塗料)
		156	(水道施設用ゴム材料)
		157	(水道用無溶剤形エポキシ樹脂塗料塗装方法)
		100	(水道用品表示記号)
		108	(水道用資機材 — 浸出試験方法)
		110	(水道用資機材 — 浸出液の分析方法)
		2017	(ダクタイル鑄鉄管用切管端面防食材料)

## 1.1 関連規格

JIS	A	5314	(ダクタイル鋳鉄管モルタルライニング)
	B	0205-1	(一般用メートルねじ — 第1部:基準山形)
		0205-3	(一般用メートルねじ — 第3部:ねじ部品用に選択したサイズ)
		0205-4	(一般用メートルねじ — 第4部:基準寸法)
G		3507-1	(冷間圧造用炭素鋼 — 第1部:線材)
		5528	(ダクタイル鋳鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装)
H		0301	(非鉄金属地金のサンプリング、試料調整及び分析検査通則)
K		2246	(さび止め油)
		5101	(顔料試験方法)
		6833	(接着剤の一般試験方法)
		6850	(接着剤—剛性被着材の引張せん断接着強さ試験方法)
		6911	(熱硬化性プラスチック一般試験方法)
		7111	(プラスチック — シャルピー衝撃強さの試験方法)
		7127	(プラスチック引張特性の試験方法)
		7161	(プラスチック引張特性の試験方法)
		7162	(プラスチック引張特性の試験方法)
		7164	(プラスチック引張特性の試験方法)
		7165	(プラスチック引張特性の求め方)
		7181	(プラスチック — 圧縮特性の試験方法)
		7215	(プラスチックのデュロメータ硬さ試験方法)
		6920-1	(プラスチック — ポリアミド PA 成形用及び押出用材料 — 第1部:呼び方のシステム及び仕様表記の基礎)
Z		2244	(ビッカース硬さ試験 — 試験方法)
		2247	(エリクセン試験方法)
		2248	(金属材料曲げ試験方法)
		3252	(鋳鉄用被覆アーク溶接棒)
		3801	(手溶接技術検定における試験方法及び判定基準)
JWWA	A	113	(水道用ダクタイル鋳鉄管モルタルライニング)
	K	135	(水道用液状エポキシ樹脂塗料塗装方法)
		157	(水道用無溶剤形エポキシ樹脂塗料塗装方法)
JDDPA	G	1030	(ダクタイル鋳鉄管)
		1031	(ダクタイル鋳鉄異形管)
		1040	(ダクタイル鋳鉄管用ステンレス鋼製ボルト・ナット)
		1042	(NS 形ダクタイル鋳鉄管)
		1047	(NS 形防食ゴム付き切管用挿しロリング)
		1048	(US 形ダクタイル鋳鉄管 (LS 方式))
		1049	(GX 形ダクタイル鋳鉄管)
Z		2004	(ダクタイル鋳鉄管類の表示)
		2010	(ダクタイル鋳鉄管合成樹脂塗装)

表－４．３． 引張試験

記 号	引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	伸び (%)
F C D (420－10)	420 以上	10 以上
F C D (450－10)	450 以上	10 以上

オ 耐水圧性

管は、疑義が生じた場合は、４．５（１）オの水圧試験を行い、漏れがあつてはならない。

カ 浸出性

塗装を行った管の浸出性は、JWWA G 113・114（水道用ダクタイル鋳鉄管及び水道用ダクタイル鋳鉄異形管）の附属書Bによること。ただし、G X形においてはJWWA G 120・121（水道用G X形ダクタイル鋳鉄管及び水道用G X形ダクタイル鋳鉄異形管）の附属書Bによること。

(1) 塗装

ア エポキシ樹脂粉体塗装

JWWA G 114（水道用ダクタイル鋳鉄異形管）及びJWWA G 112（水道用ダクタイル鋳鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装）によること。

イ 液状エポキシ樹脂塗装

塗装の品質については、JWWA G 114（水道用ダクタイル鋳鉄異形管）及びJWWA K 135（水道用液状エポキシ樹脂塗料塗装方法）によること。

ウ 無溶剤形エポキシ樹脂塗装

塗装の品質については、JWWA G 114（水道用ダクタイル鋳鉄異形管）及びJWWA K 157（水道用無溶剤形エポキシ樹脂塗料塗装方法）によること。

エ 合成樹脂塗装

JWWA G 114（水道用ダクタイル鋳鉄異形管）及びJWWA K 139（水道用ダクタイル鋳鉄管合成樹脂塗料）によること。

オ 耐食亜鉛系塗装

JWWA G 121（水道用G X形ダクタイル鋳鉄異形管）及びJWWA K 139（水道用ダクタイル鋳鉄管合成樹脂塗料）によること。

4.2 試験及び検査方法

(1) 管

ア 外観検査は、目視により行うこと。寸法及び重量の検査は、定期的によく調整されたゲージ、器具等を用いて行うこと。

イ 黒鉛球状化率判定試験は、顕微鏡などを用いて黒鉛球状化の程度を調べること。

この場合、黒鉛球状化率は、JIS G 5502 の1 2.6.3（黒鉛粒の形状分類）及び1 2.6.4（黒鉛球状化率の算出）によって算出すること。

ウ 引張試験は、JIS Z 2241（金属材料引張試験方法）により試験を行い、引張強さ及び伸びを測定すること。

エ 硬さ試験は、JIS Z 2243（ブリネル硬さ試験－試験方法）により試験を行うこと。

オ 水圧試験は、表－4. 4 の圧力まで水圧を加え、これを保持し、漏れがあるか調べる。ただし、2種類以上の呼び径をもつ管の水圧試験は、最も大きな呼び径に相当する水圧及び保持時間とする。

なお、らっぱ口には本試験は適用しないものとする。

表－4. 4 水圧試験

呼び径	水圧 (MPa)	水圧保持時間 (sec)
75～ 300	3.0	10 以上
350～ 600	2.5	60 //
700～1000	2.0	120 //
1100～1500	1.5	200 //
1600～2600	1.5	280 //

#### カ 継手性能試験

JWWA G 120・121（水道用 GX 形ダクタイル鋳鉄管及び水道用 GX 形ダクタイル鋳鉄異形管）の附属書 C によること。

#### (2) エポキシ樹脂粉体塗装

JWWA G 112（水道用ダクタイル鋳鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装）によること。

#### (3) 液状エポキシ樹脂塗装

JWWA K 135（水道用液状エポキシ樹脂塗料塗装方法）によること。

#### (4) 無溶剤形エポキシ樹脂塗装

JWWA K 157（水道用無溶剤形エポキシ樹脂塗料塗装方法）によること。

#### (5) 合成樹脂塗装

JWWA G 114（水道用ダクタイル鋳鉄異形管）によること。

#### (6) 耐食亜鉛系塗装

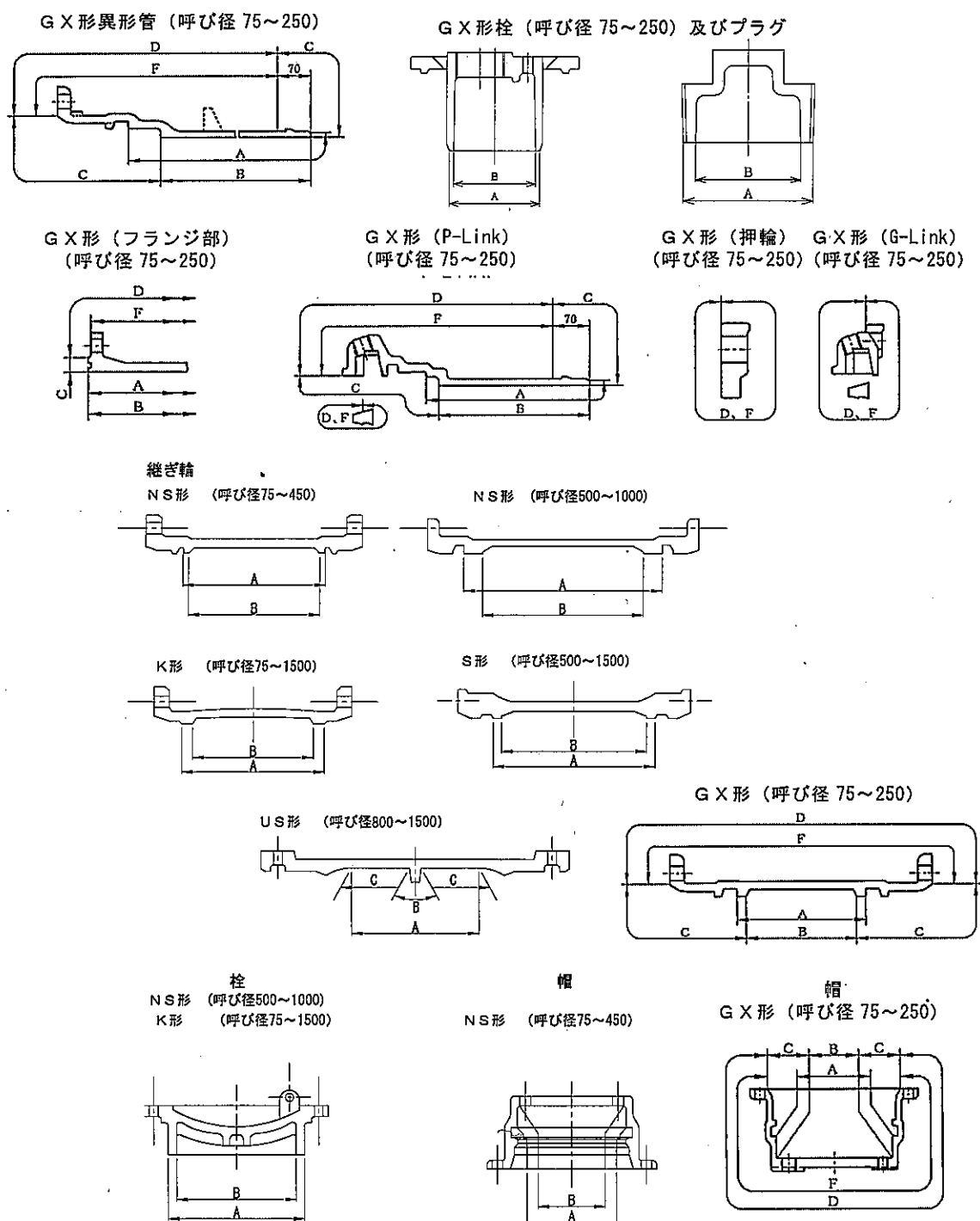
JWWA G 120・121（水道用 GX 形ダクタイル鋳鉄管及び水道用 GX 形ダクタイル鋳鉄異形管）の附属書 D によること。

### 4.3 液状エポキシ樹脂塗装面の保護

塗装を施した管は、塗膜中の溶剤が揮散しやすいように、また、取扱いにおいて、塗膜に損傷を与えないように適切な方法で保護すること。

### 4.4 表示

管の表示は、12.水道用ダクタイル鋳鉄管類の表示記号及び表示方法によること。



- 備考 1 内面塗装の範囲はAの範囲とすること。  
 2 内面塗装の検査の範囲はBの範囲とすること。  
 3 Aの範囲のうち、B及びCの範囲以外は、外面塗装と同じ塗装を施すものとする。ただし、内面に無溶剤形エポキシ樹脂塗装を用いた場合の継手部(受口内面及び挿し口外面)の塗装は、無溶剤形エポキシ樹脂塗装を用いることができる。

図-4. 1 塗装及び塗装の検査の範囲

## 5 水道用ダクトイル鋳鉄管類用接合部品

### 5.1 適用範囲

この仕様は、当局で仕様する 3. 水道用ダクトイル鋳鉄管及び 4. 水道用ダクトイル鋳鉄異形管に用いる接合部品について適用する。

接合形式別の接合部品は表－5. 1 によること。

表－5. 1 接合部品一覧

接合形式	接 合 部 品 名			
	I 類	II 類	III 類	IV 類
G X 形	押輪 (継ぎ輪用特殊押輪) P-L i n k G-L i n k ロックリング ライナ 連結器具 (連結バンド、クランプ)	T 頭ボルト・ナット (回り止めボルト・ナット)	ゴム輪 (直管用、P-L i n k 用) ゴム輪 (異形管用)	ロックリングホルダ ライナボード (防食キャップ)
N S 形	ロックリング 切管用挿しロリング (タッピンねじタイプ) ライナ 屈曲防止リング 押輪 (継ぎ輪用特殊押輪)	セットボルト T 頭ボルト	ゴム輪 ロックリング 心出し用ゴム ライナ心出し用 ゴム (防食ゴム)	バックアップ リング
K 形	押輪 (特殊押輪)	T 頭ボルト・ナット (押ボルト)	ゴム輪 (防食ゴム)	—
U 形	押輪・割輪・中輪	ボルト・継ぎ棒	ゴム輪	(留め具)
K F 形	押輪 ロックリング	T 頭ボルト・ナット シールキャップ セットボルト	ゴム輪 シールリング	—
U F 形	押輪 ロックリング	ボルト・継ぎ棒 セットボルト	ゴム輪	(留め具)
S 形	押輪・割輪 ロックリング 切管用挿しロリング	ボルト・ナット 結合ピース	ゴム輪 バックアップ リング	—
U S 形	押輪・割輪 ロックリング	ボルト 継ぎ棒 セットボルト	ゴム輪	チューブ (留め具)
フランジ形	—	六角ボルト、ナット	ガスケット	—

\*備考 ( ) 内は当局仕様上の分類である。

## 5.2 材料及び製造方法

### (1) I 類

I 類の材料及び製造方法は、JWWA G 113・114 及び JWWA G 120・121 に規定する F C D 420-10 によること。ただし、N S 形及び G X 形のロックリング並びに N S 形切管用挿しロリング〔タッピンねじタイプ〕は、JIS G 5502 に規定する F C D 600-3 とする。

また、特殊押輪及び G X 形連結バンド並びにクランプの材料は、JIS G 5502 に規定する F C D 450-10 とする。特殊押輪は、F C D 400-15 としてもよい。ただし、離脱防止性能 A 級特殊押輪の材料は、JIS G 5502 又は JIS G 5503 による。

なお、U 形、U F 形及び U S 形押輪割輪等の連続鋳造した場合の F C D 420-10 の材料は、鋳造後、冷間曲げ加工を行うことができる。

### (2) II 類

ア II 類の材料及び製造方法は表-5. 2 によること。

表-5. 2 II 類の材料及び製造方法

接合方法	接合部品	材料及び製造方法
K 形	T 頭ボルト・ナット (押しボルト)	JWWA G 113・114 の F C D 420-10 (K 形の押しボルトの材料は、 JIS G 5502 の F C D 400-15 又は F C D 450-10 としてもよい。)
K F 形	シールキャップ	
U 形 U F 形 U S 形	ボルト、継ぎ棒	
フランジ形	六角ボルト・ナット	JIS G 3101 の S S 400 JIS G 3505 の S W R M 材 JIS G 3506 の S W R H 材 JIS G 3507 の S W R C H 材
S 形	結合ピース	JIS G 4303 の S U S 403 JIS G 5121 の S C S 2
K F 形 U F 形 N S 形 U S 形	セットボルト	JIS G 4303 JIS G 4308 JIS G 4309 の S U S 304 S U S 304 J 3 S U S X M 7
S 形	ボルト・ナット	
フランジ形	六角ボルト・ナット	
N S 形、K F 形	T 頭ボルト・ナット	
G X 形	T 頭ボルト・ナット (押しボルト)	JIS G 4303、JIS G 4308、JIS G 4309 の S U S 304、S U S 304 J 3、S U S X M 7、S U S 304 N 1、S U S N 2
	T 頭ボルト・ナット (回り止めボルト・ナット) (栓用)	JWWA G 113・114 の F C D 420-10、 JIS G 5502 の F C D 400-15 又は F C D 450-10
K 形	離脱防止性能 A 級特殊押輪用 T 頭ボルト・ナット	JIS G 4303、JIS G 4308 の S U S 403 (強度区分 80)

表－5. 16－4 ポリプロピレンの物性

引張降伏応力 (MPa)	引張破壊呼びひずみ (%)	曲げ強さ (MPa)	圧縮強さ (MPa)
20 以上	400 以上	20 以上	24 以上

表－5. 16－5 スチレン系熱可塑性エラストマーの物性

デュロメータ硬さ (HA) タイプ A	引張強さ (MPa)
40±5	2.0 以上

表－5. 16－6 ブチルゴムの物性

引張接着強さ (N/mm <sup>2</sup> )
0.15 以上

(エ) 排水試験

5. 5 (4) カ (エ) の排水試験を行い、管端防食キャップの離脱や変形がないこと。

(オ) バルブ開閉試験

5. 5 (4) カ (オ) のバルブ開閉試験を行い、管端防食キャップの離脱や変形がないこと。

(カ) ピグ通過試験

5. 5 (4) カ (カ) のピグ通過試験を行い、管端防食キャップの離脱や変形がないこと。

(キ) 許容曲げ配管での離脱・変形試験

5. 5 (4) カ (キ) の許容曲げ配管での離脱・変形試験を行い、管端防食キャップの離脱や変形がないこと。

(ク) 長期密着性試験

5. 5 (4) カ (ク) の長期密着性試験を行い、管端防食キャップの離脱や変形がないこと。

(ケ) 形状及び寸法

形状及び寸法は、附属図面によるものとし、全ての計測値が許容値以内にななければならない。

(コ) 浸出性

浸出性は、JWWA Z 108 によること。

## 5.1 試験及び検査方法

### (1) I 類

#### ア 外観検査

外観検査は、全ての部品を対象に目視により行うこと。

#### イ 形状、寸法及び質量検査



クー引張特性の試験方法 第2部：型成形、押出成形及び注型プラスチックの試験条件)、JIS K 7171 (プラスチックー曲げ特性の求め方)、JIS K 7181 (プラスチックー圧縮特性の求め方) によって試験を行うこと。

b スチレン系熱可塑性エラストマー

JIS K 6253-3 (加硫ゴム及び熱可塑性ゴムー硬さの求め方 第3部：デュロメータ硬さ)、JIS K 6251 (加硫ゴムの引張試験方法) によって試験を行うこと。

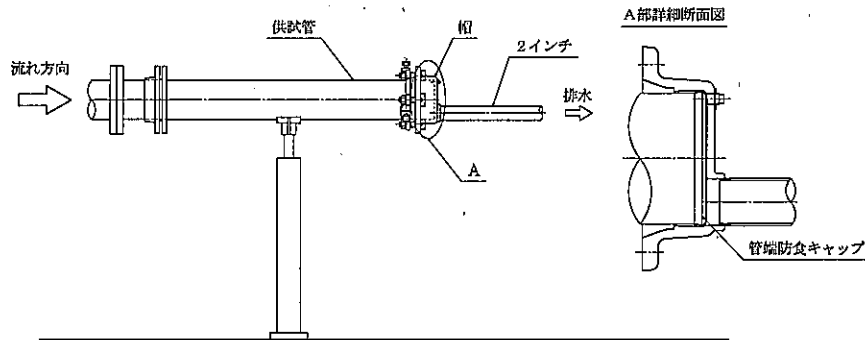
c ブチルゴム

JIS K 6849 (接着剤の引張接着強さ試験方法) によって試験を行うこと。

(エ) 排水試験

以下の手順により試験を行うこと。

- 所定の接合要領に従い、ダクタイル鋳鉄製の直管を真直に接合する。
- 直管に充水する。
- 帽に取り付けた2インチの排水管から流速 15m/sec で排水を行い、5 分間保持する。



図－5．4 排水試験例

(オ) バルブ開閉試験

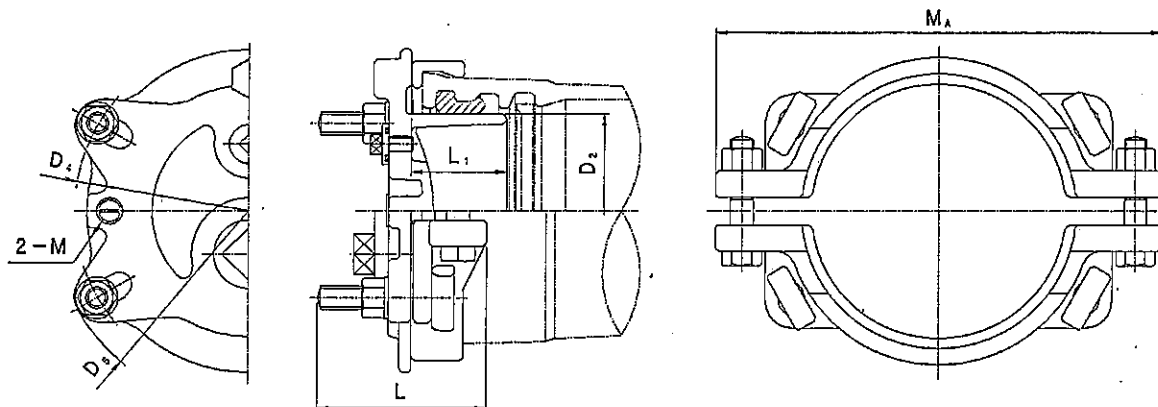
以下の手順により試験を行うこと。

- 所定の接合要領に従い、ダクタイル鋳鉄製の直管を真直に接合する。
- 直管に充水する。
- 管内流速 3 m/sec で送水を行い、バルブ部を3回開閉後、バルブ開度を呼び径 75 mmが 20%、100～250 mmが 10%で、3 時間送水する。

呼び径 75～250 G X 形栓タイプ I (参考図)

部品名称及び寸法図

① G X 形栓 直管用



備考 本図は名称及び寸法説明図であって、設計上の構造を規制するものではない。

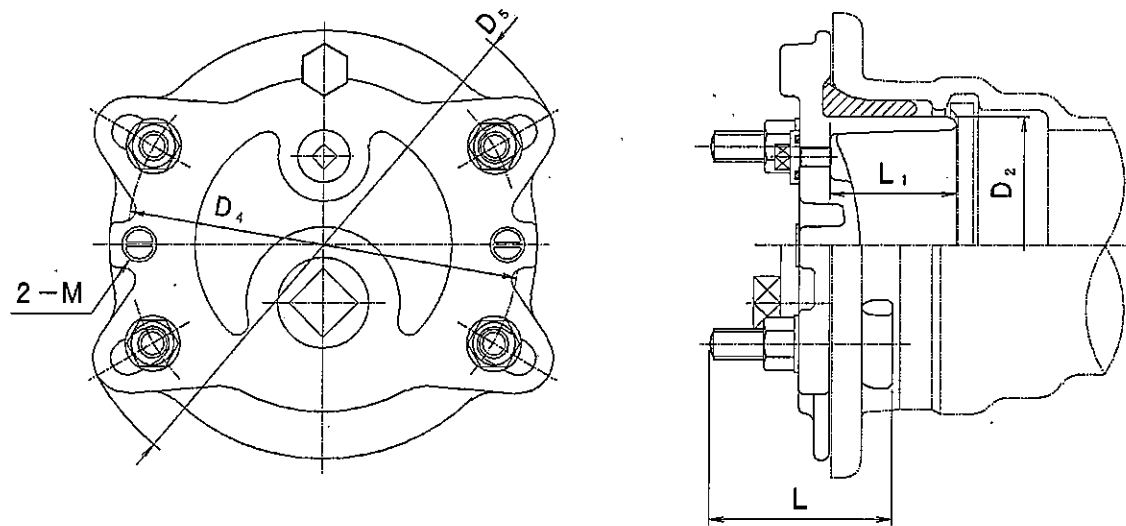
品番	品 名	数量	材 質	摘 要
1	栓本体	1	JIS G 5502 の FCD450-10	平座金付(材質:SUS304)
2	連結バンド	1組	JIS G 5502 の FCD450-10	
3	T頭ボルト・ナット	2～4組	JIS G 5502 の FCD400-15 又は FCD450-10	
4	回り止めボルト・ナット	2組	JIS G 5502 の FCD400-15 又は FCD450-10	
5	プラグ	1	JIS G 5705 の FCMB27-05	シーリング付き
6	空気抜き用ボルト	1	JIS G 4303 の SUS304	

主要寸法表

(単位 mm)

呼び径	各 部 寸 法								
	本 体								
	D <sub>2</sub>	D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	L	L <sub>1</sub>	M <sub>A</sub>	M (取外し用 タップ穴)	空気抜き用 ボルト	プラグ
75	93.0	207	244	126	70.0	266	M16	—	R 2
100	118.0	241	286	133	73.0	310	M20	G 1/4	R 2
150	169.0	298	344	148	83.5	390	M20	G 1/4	R 2
200	220.0	354	400	156	93.5	416	M20	G 1/2	R 2
250	271.6	408	454	157	95.5	476	M20	G 1/2	R 2

## ②GX形栓 異形管用



備考 本図は名称及び寸法説明図であって、設計上の構造を規制するものではない。

品番	品 名	数量	材 質	摘 要
1	栓本体	1	JIS G 5502 の FCD450-10	異形管用 平座金付(材質:SUS304)
2	ゴム輪	1	JWWA K 156 の I 類 A・SBR	
3	T頭ボルト・ナット	2~4組	JIS G 5502 の FCD400-15 又は FCD450-10	
4	プラグ	1	JIS G 5705 の FCMB27-05	シーリング付き
5	空気抜き用ボルト	1	JIS G 4303 の SUS304	

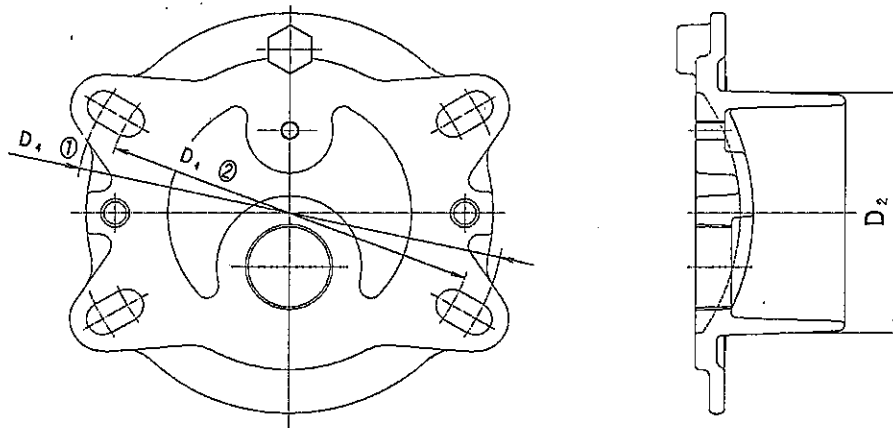
主要寸法表

(単位 mm)

呼び径	各 部 寸 法							
	本 体							
	D <sub>2</sub>	D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	L	L <sub>1</sub>	M (取外し用 タップ穴)	空気抜き用 ボルト	プラグ
75	93.0	172	244	101	70.0	M16	—	R 2
100	118.0	202	286	110	73.0	M20	G 1/4	R 2
150	169.0	259	344	120	83.5	M20	G 1/4	R 2
200	220.0	308	400	120	93.5	M20	G 1/2	R 2
250	271.6	363	454	120	95.5	M20	G 1/2	R 2

### ③栓本体及び連結バンド 検査判定箇所

#### (1) 栓本体



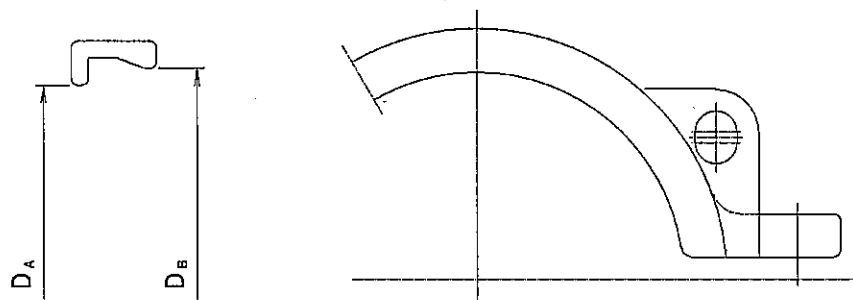
備考 本図は名称及び許容差説明図であって、設計上の構造を規制するものではない。

主要許容差表

(単位 mm)

呼び径	許 容 差		
	$D_2$	$D_1$ ①	$D_1$ ②
75~250	$\pm 1.5$	+1.5 -0	+0 -1.5

#### (2) 連結バンド



備考 本図は名称及び許容差説明図であって、設計上の構造を規制するものではない。

主要寸法表

主要許容差表

(単位 mm)

(単位 mm)

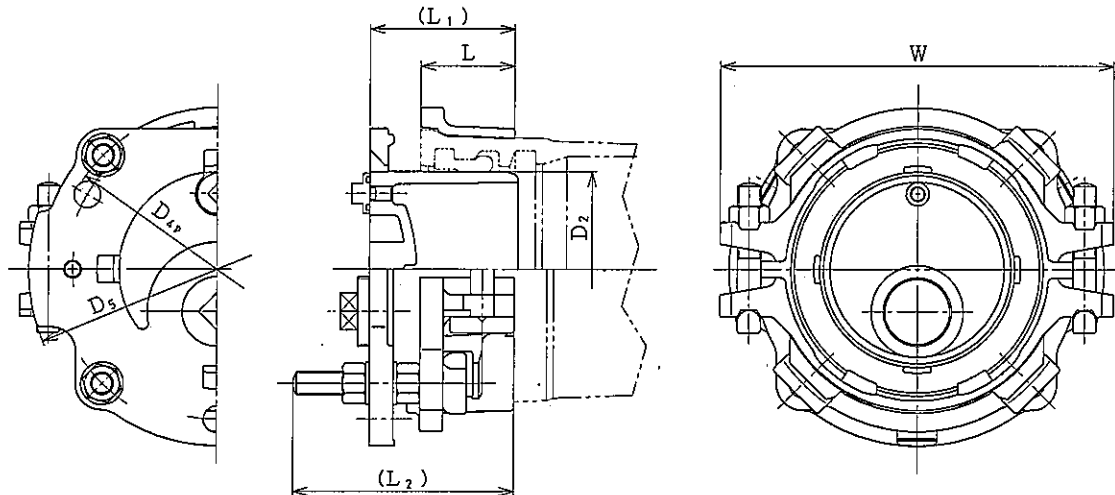
呼び径	連結バンド	
	$D_A$	$D_B$
75	146	157
100	172	188
150	222	240
200	272	294
250	324	346

呼び径	許容差	
	$D_A$	$D_B$
75~250	$\pm 2.0$	+1.0 -0.5

呼び径 75～250 G X形栓タイプⅡ（参考図）

部品名称及び寸法図

①G X形栓 直管用



備考 本図は名称及び寸法説明図であって、設計上の構造を規制するものではない。

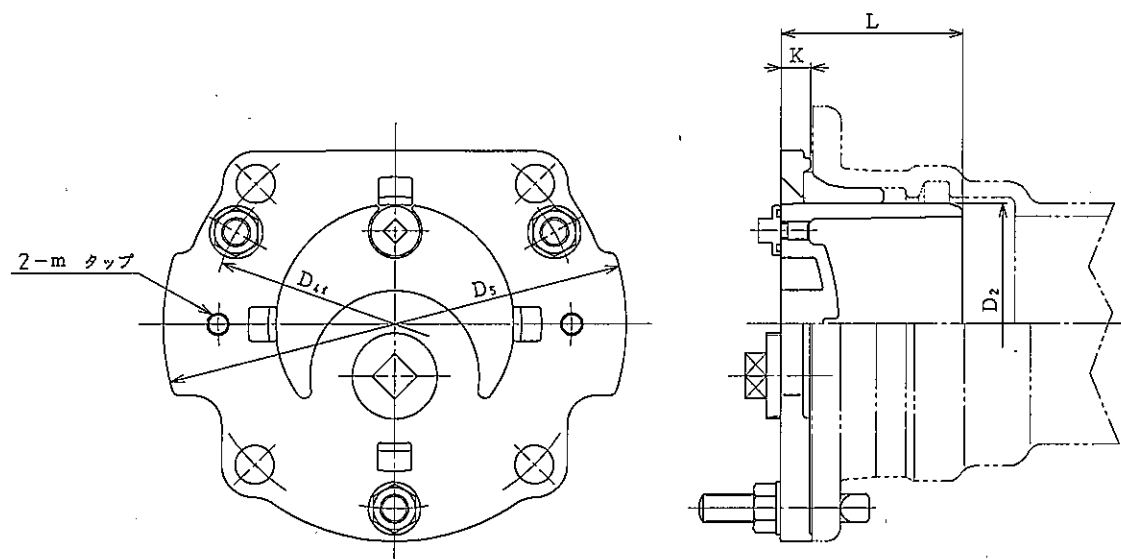
品番	品 名	数量	材 質	摘 要
1	本体	1	JIS G 5502 の FCD450-10	平座金付(材質:SUS304)
2	クランプ	1組	JIS G 5502 の FCD450-10	
3	T頭ボルト・ナット	4～6組	JWWA G 113・114 の FCD420-10	
4	T頭ボルト・ナット	2組	JWWA G 113・114 の FCD420-10	
5	プラグ	1	JIS G 5502 の FCD450-10 又は JIS G 5705 の FCMB27-05	
6	空気抜き用ボルト	1	JIS G 5121 の SCS13 又は JIS G 4303 の SUS304	シールリング付き

主要寸法表

(単位 mm)

呼び径	各 部 寸 法						
	本 体						
	D2	D4P	D5	L	L1	L2	W
75	93.0	193	231	60.5	98.5	167.5	249
100	118.0	227	273	78.0	121.0	199.0	307
150	169.0	279	325	81.0	125.0	201.0	341
200	220.0	331	377	89.0	134.0	208.0	391
250	271.6	383	429	94.0	140.0	212.0	474

②GX形栓 異形管用



備考 本図は名称及び寸法説明図であって、設計上の構造を規制するものではない。

品番	品 名	数量	材 質	摘 要
1	本体	1	JIS G 5502 の FCD450-10	異形管用 平座金付(材質:SUS304)
2	ゴム輪	1	JWWA K 156 の I 類 A・SBR	
3	T頭ボルト・ナット	2~4 組	JWWA G 113・114 の FCD420-10	
4	プラグ	1	JIS G 5502 の FCD450-10	
5	空気抜き用ボルト	1	又は JIS G 5705 の FCMB27-05	シールリング付き
			JIS G 5121 の SCS13 又は JIS G 4303 の SUS304	

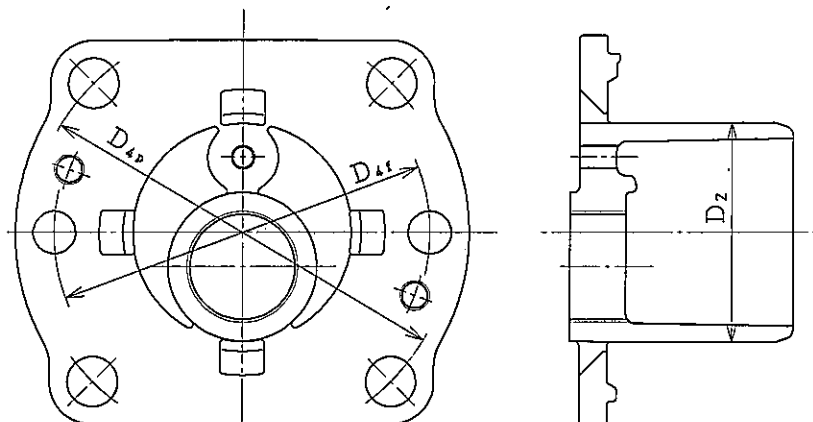
主要寸法表

(単位 mm)

呼び径	各 部 寸 法					
	本 体					
	D2	D4f	D5	K	L	m (取外し用タップ穴)
75	93.0	172	231	19	109	M16
100	118.0	202	273	20	115	
150	169.0	259	325	21	128	
200	220.0	308	377	22	132	
250	271.6	363	429	23	133	M20

### ③本体及びクランプ 検査判定箇所

#### (1)本体



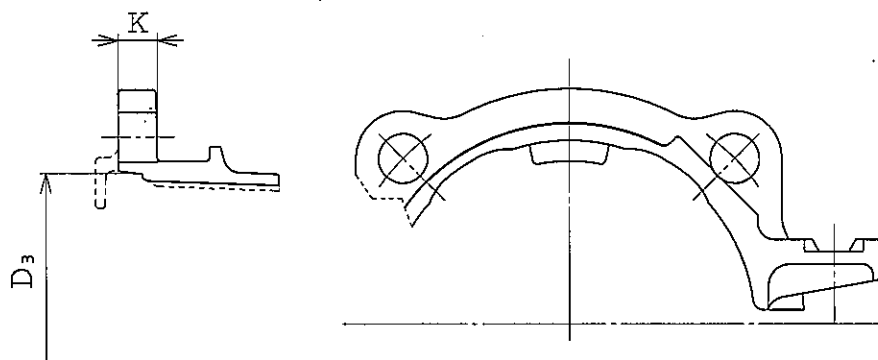
備考 本図は名称及び許容差説明図であって、設計上の構造を規制するものではない。

主要許容差表

(単位 mm)

呼び径	許 容 差		
	D2	D4f	D4p
75～250	±1.5	±1.5	±1.5

#### (2)クランプ



備考 本図は名称及び許容差説明図であって、設計上の構造を規制するものではない。

主要寸法表

(単位 mm)

呼び径	クランプ	
	D3	K
75	162	18
100	192	19
150	244	20
200	296	21
250	348	22

主要許容差表

(単位 mm)

呼び径	許容差	
	D3	K
75～250	±1.5	+2 0

T 頭ボルト・ナット寸法 (GX 形栓 呼び径 75~250)

GX 形栓タイプ I 直管用

呼び径	T 頭ボルト・ナット	回り止めボルト・ナット
75	2-M16× 85	2-M16× 80
100	2-M20× 90	2-M20× 85
150	4-M20×100	4-M20×100
200		
250		

GX 形栓タイプ I 異形管用

呼び径	T 頭ボルト・ナット
75	2-M16× 85
100	2-M20× 90
150	4-M20×100
200	
250	

GX 形栓タイプ II 直管用

呼び径	T 頭ボルト・ナット	T 頭ボルト・ナット
7 5	2-M16× 85× 55 2-M16×125×115	2-M16×85
1 0 0	2-M20×110× 65 2-M20×140×125	2-M20×110
1 5 0	4-M20×140×125	
2 0 0		2-M20×120
2 5 0	2-M20×110× 65 2-M20×140×125	2-M24×130

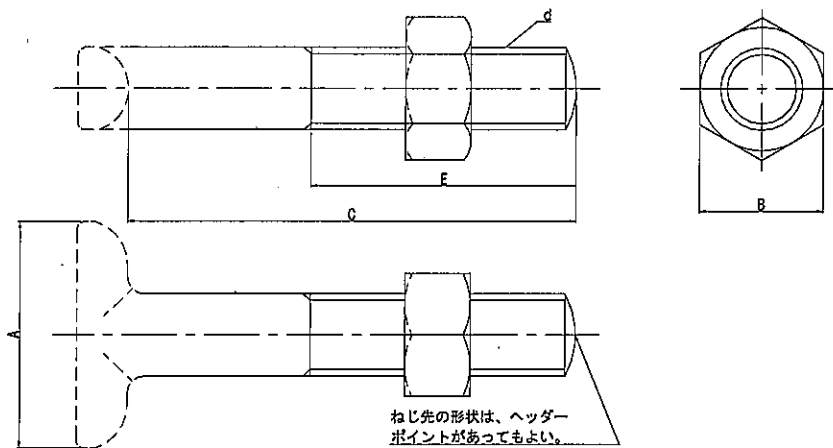
GX 形栓タイプ II 異形管用

呼び径	T 頭ボルト・ナット
75	2-M16× 95
100	2-M20×100
150	3-M20×100
200	
250	4-M20×100



# NS形用接合部品(6)

## T頭ボルト・ナット



単位 mm

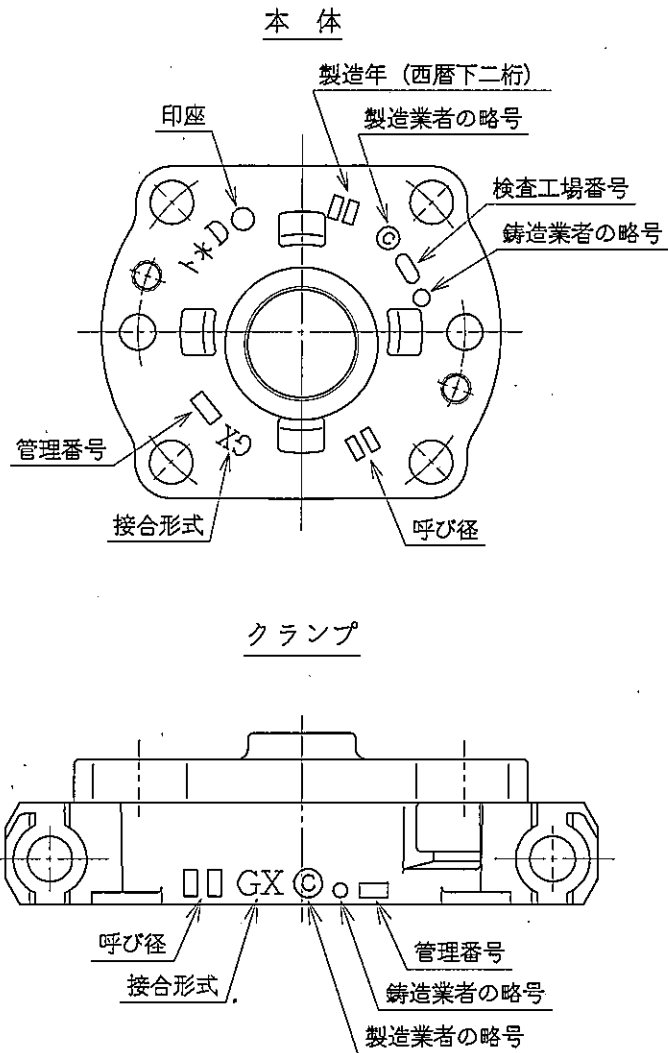
呼び径	ボルト の呼び	各部寸法				1セット の数	呼び径
	d	A	C	E	B		
75	M16	38	100	70	24	4	75
100	M20	55	100	70	30	4	100
150	M20	55	100	70	30	6	150
200	M20	55	100	70	30	6	200
250	M20	55	100	70	30	8	250
300	M20	55	100	70	30	8	300
350	M20	55	100	70	30	10	350
400	M20	55	110	75	30	12	400
450	M20	55	110	75	30	12	450
500	M20	55	125	80	30	14	500
600	M20	55	125	80	30	14	600
700	M24	60	145	100	36	16	700
800	M24	60	145	100	36	20	800
900	M30	80	155	110	46	20	900
1000	M30	80	155	110	46	20	1000

- 備考
- 1 T頭部形状は、規定しない。
  - 2 ナットの形状は、破線の形状でもよい。
  - 3 ナットの厚さは、JIS B 1181 の附属書 JA の並以上の1種又は2種とする。

呼び径	寸法の許容差	呼び径
	C	
75～1000	+5.0 0	75～1000

## 表示方法

呼び径 75～250 GX形栓タイプⅡ



本図は、表示順を示すものであり、表示の大きさを表す号数は、JWWA Z 100 に基づくものとし、下表を参考とする。

なお、日本水道協会が発行する検査工場番号はなくてもよい。

呼び径	号 数	
	鑄出し表示	製造業者の略号及び管理番号
75～250	2号又は3号	1号