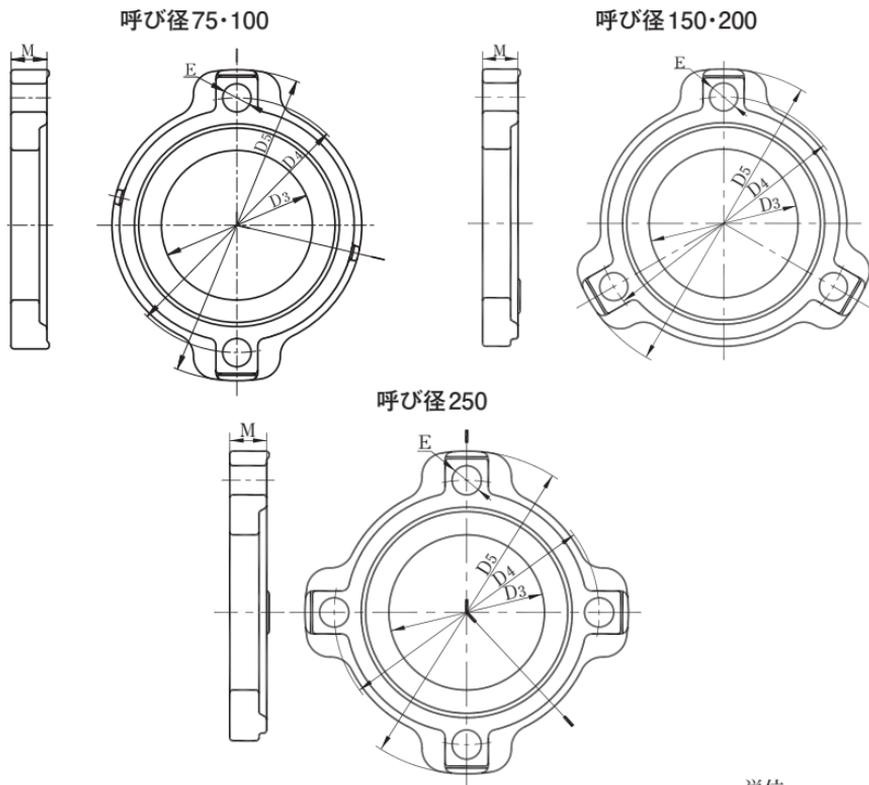


GX形用接合部品

頁

表 A.12 - GX形	押輪	90
表 A.13 - GX形	P - Link (呼び径 75 ~ 300)	92
表 A.14 - GX形	G - Link (1) (呼び径 75 · 100)	94
表 A.14 - GX形	G - Link (2) (呼び径 150)	96
表 A.14 - GX形	G - Link (3) (呼び径 200)	98
表 A.14 - GX形	G - Link (4) (呼び径 250 · 300)	100
表 A.15 - GX形	ロックリング	102
表 A.16 - GX形	ライナ	103
表 A.17 - GX形	切管用挿し口リング (1) (呼び径 75 ~ 250)	104
表 A.17 - GX形	切管用挿し口リング (2) (呼び径 300 ~ 450)	105
表 A.17 - GX形	切管用挿し口リング (3) (呼び径 300 ~ 450) (継ぎ輪接合用)	106
表 A.18 - GX形	T 頭ボルト・ナット	107
表 A.19 - GX形	ゴム輪 (直管用、P - Link 用)	108
表 A.20 - GX形	ゴム輪 (異形管用、バルブ用)	109
表 A.21 - GX形	ロックリングホルダ	110
表 A.22 - GX形	ライナボード	111

表 A.12 - G X 形
呼び径 150・200

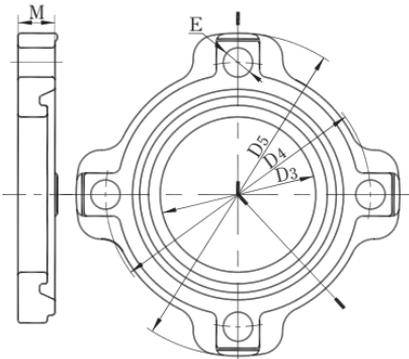


単位 mm

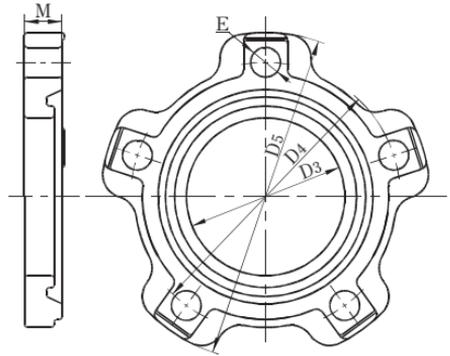
呼び径	各部寸法				ボルト穴		質量 (kg)
	D ₃	D ₄	D ₅	M	E	数	
75	101	172	210	19	19	2	1.80
100	127	202	244	20	23	2	2.20
150	178	259	305	21	23	3	3.42
200	229	308	354	22	23	3	4.84
250	281	363	409	23	23	4	6.32
300	332	431	477	26	23	4	8.47
350	383	482	528	27	23	5	10.4
400	435	536	582	28	23	6	12.4
450	486	587	633	28	23	6	13.5

押 輪

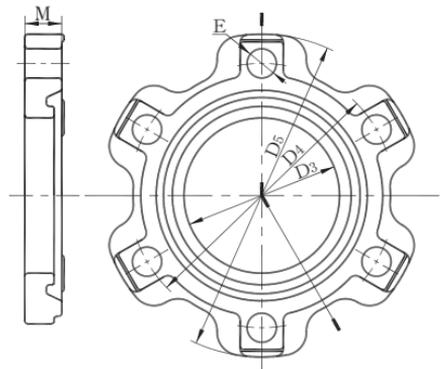
呼び径300



呼び径350



呼び径400・450

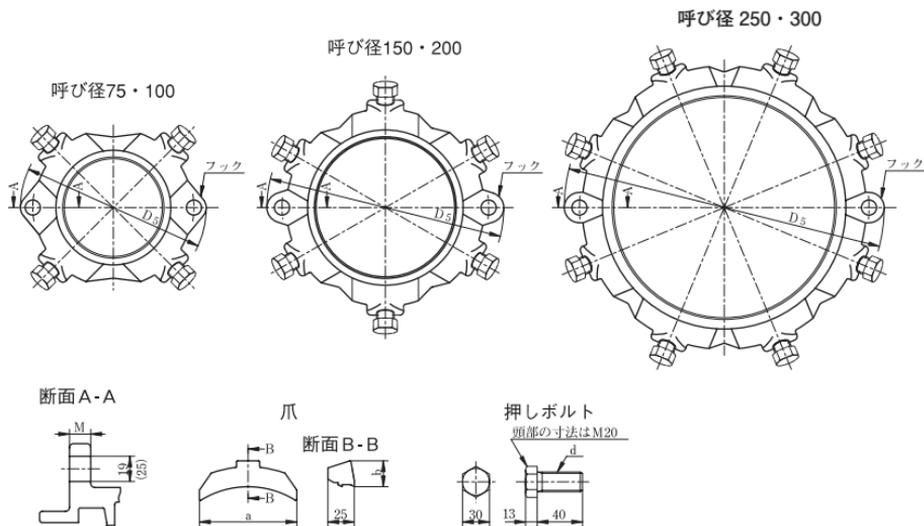


各部寸法及び質量の許容差

単位 mm

呼び径	押 輪			
	D3	D4	D5	質 量
75 ~ 250	+ 2 - 1	± 1.5	+ 規定せず - 2	+ 規定せず - 8%
300 ~ 450	+ 3 - 1			

表 A.13 - G X 形



単位 mm

呼び径	本 体											爪		押しボルト		
	管厚 T	外径 D ₂ ・D ₂	各 部 寸 法							有効長 L	質量 (kg)	各部寸法		ボルトの 呼び d	1セット の数	
			D ₃	D ₅	D ₈	M	P	V	X			a	b			
75	8.0	93.0	97.8	203	199	14	115	2.5	33.0	180	8.20	74	24.6	4	M22	4
100	8.0	118.0	122.8	233	225	16	123	3.0	33.0	180	10.7	91	24.6	4	M22	4
150	8.5	169.0	173.8	297	270	16	127	3.0	33.0	210	16.8	93	24.6	6	M18	6
200	9.5	220.0	225.0	356	323	18	140	3.0	33.0	220	25.0	117	26.6	6	M18	6
250	10.5	271.6	276.6	401	375	18	141	3.0	33.0	220	32.0	111	26.6	8	M18	8
300	10.5	322.8	327.8	481	430	20	152	3.0	35.4	267	50.0	131	26.6	8	M18	8

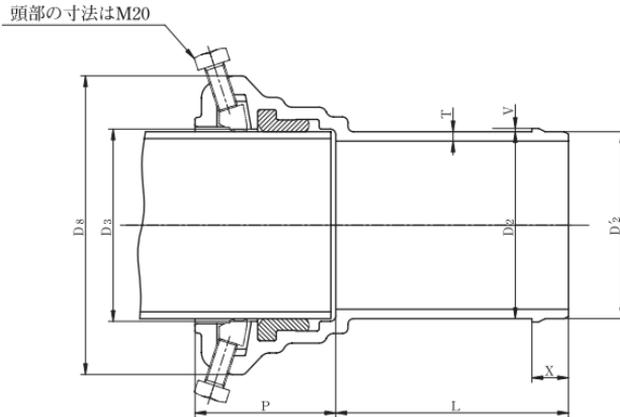
爪の材質は、JIS G 5502 の FCD450-10 とし、適切な熱処理を行う。

なお、爪はゴムなどの適切な方法によって溝部に取り付ける。

押しボルトの材質は、JIS G 4303、JIS G 4308、JIS G 4309 の SUS304、SUS304J3 又は SUSXM7 とする。

なお、頭部の形状及び寸法は、JIS B 1180 の附属書 JA の並以上の M20 に準じる。

P-Link 



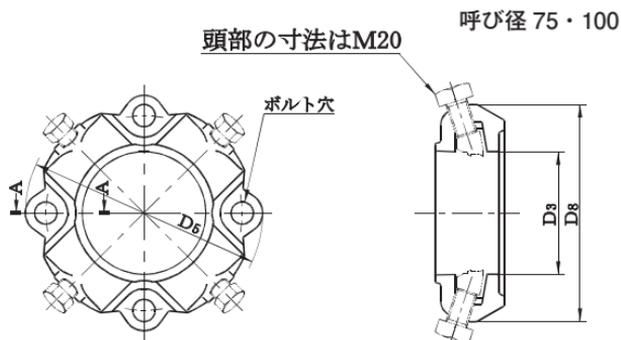
- 編集注記**
1. 現地で切管する場合は、633 頁の「現地で切管によって挿し口を形成する場合の適用管種（管厚）」による。
 2. 断面 A-A の（ ）内の寸法は、呼び径 300 の場合を示す。

各部寸法及び質量の許容差

単位 mm

呼び径	P-Link							質量
	T	D ₂	D ₃	D ₅ ・D ₈	P	V	L	
75・100	+規定せず -2.3	± 1.5	+ 1.5 - 1.0	+規定せず - 2	± 4	+規定せず - 0.5	± 10	+規定せず - 8%
150	+規定せず - 2.5		+ 1.8 - 1.3					
200・250		+ 1.5 - 2.0						
300								

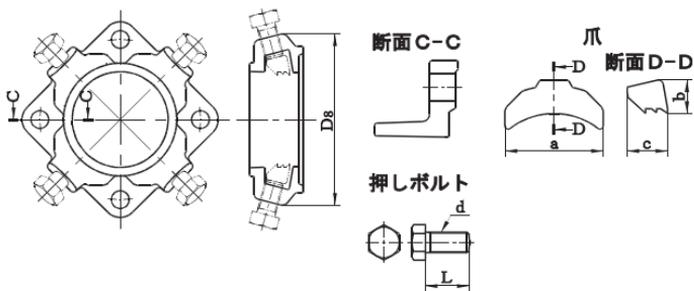
表 A.14 - G X 形



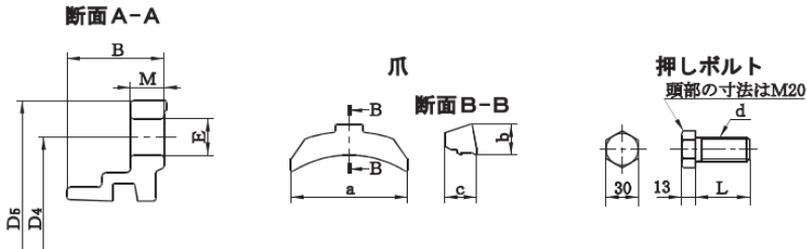
単位 mm

呼び径	本 体								質量 (kg)	爪			押しボルト			
	各 部 寸 法							ボルト穴 の数		各部寸法			1セット の数	ボルト の呼び d	寸法 L	1セット の数
	D3	D4	D5	D8	B	E	M			a	b	c				
75	101	172	210	199	58	19	19	4	3.99	74	24.6	25	4	M22	40	4
100	127	202	244	225	61	23	20	4	5.00	91	24.6	25	4	M22	40	4

注記 1 G-Link は、下図の形状でもよい。この場合、上表と相違する寸法及び質量を右表に示す。



G-Link (1) 



編集注記 現地で切管する場合は、633 頁の「現地で切管によって挿し口を形成する場合の適用管種 (管厚)」による。

各部寸法及び質量の許容差

単位 mm

呼び径	本体					
	許容差					
	D3	D4	D5・D8	B	M	質量
75・100	+ 1.5 - 1.0	± 1.5	+規定せず - 2	+ 4 - 1	+ 3.0 - 1.5	+規定せず - 8%

呼び径	本体		爪			押しボルト	
	寸法	質量 (kg)	各部寸法			ボルトの呼び	寸法
	D8		a	b	c		
75	184	3.53	62	21	25.5	M20	37
100	209	4.55	79	21	25.5	M20	37

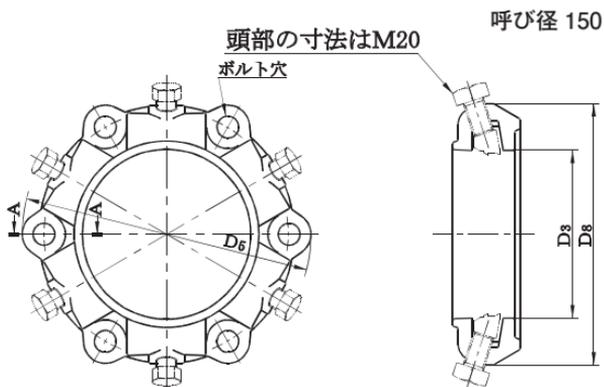
注記 2 爪の材質は、JIS G 5502 の FCD450-10 とし、適切な熱処理を行う。

なお、爪は、ゴムなどの適切な方法によって溝部に取り付ける。

注記 3 押しボルトの材質は、JIS G 4303、JIS G 4308、JIS G 4309 の SUS304、SUS304J3 又は SUSXM7 とする。

なお、頭部の形状及び寸法は、JIS B 1180 の附属書 J A の並以上の M 20 に準じる。

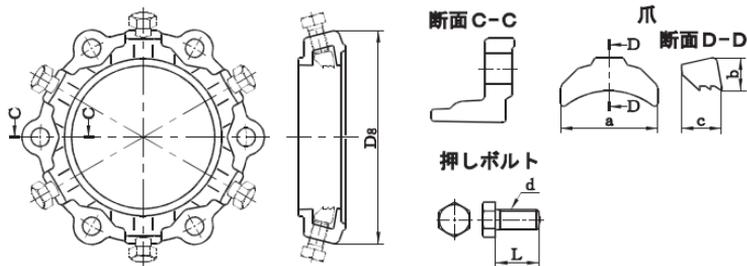
表 A.14 - G X 形

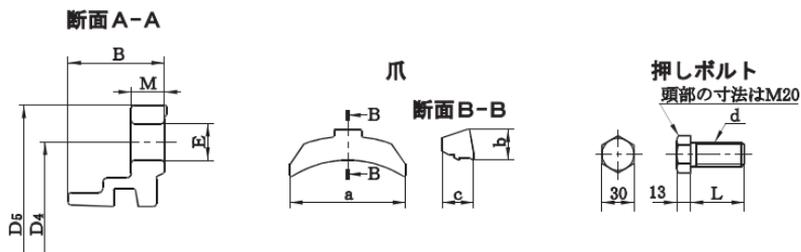
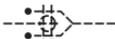


単位 mm

呼び径	本 体								爪			押しボルト				
	各 部 寸 法							ボルト穴の数	質量 (kg)	各部寸法			1セットの数	ボルトの呼び	寸法	1セットの数
	D ₃	D ₄	D ₅	D ₈	B	E	M			a	b	c				
150	178	259	305	270	61	23	21	6	6.90	93	24.6	25	6	M 18	40	6

注記 1 G-Link は、下図の形状でもよい。この場合、上表と相違する寸法及び質量を右表に示す。



G-Link (2) 

編集注記 現地で切管する場合は、633 頁の「現地で切管によって挿し口を形成する場合の適用管種（管厚）」による。

各部寸法及び質量の許容差

単位 mm

呼び径	本体					
	許容差					
	D ₃	D ₄	D ₅ ・D ₈	B	M	質量
150	+ 1.5 - 1.0	± 1.5	+規定せず - 2	+ 4 - 1	+ 3.0 - 1.5	+規定せず - 8%

呼び径	本体		爪			押しボルト	
	寸法	質量 (kg)	各部寸法			ボルトの呼び	寸法
	D ₈		a	b	c		
150	268	6.64	80.5	21.4	25.5	M 20	37

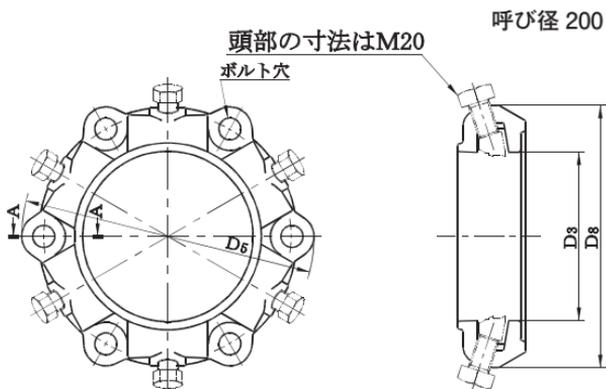
注記 2 爪の材質は、JIS G 5502 の FCD450-10 とし、適切な熱処理を行う。

なお、爪は、ゴムなどの適切な方法によって溝部に取り付ける。

注記 3 押しボルトの材質は、JIS G 4303、JIS G 4308、JIS G 4309 の SUS304、SUS304J3 又は SUSXM7 とする。

なお、頭部の形状及び寸法は、JIS B 1180 の附属書 J A の並以上の M 20 に準じる。

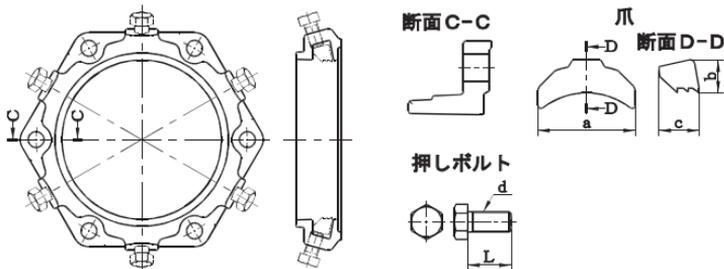
表 A.14 - G X 形

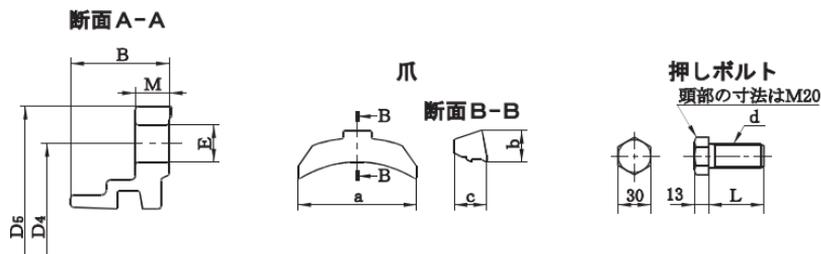
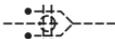


単位 mm

呼び径	本 体								爪					押しボルト		
	各 部 寸 法							ボルト穴の数	質量 (kg)	各部寸法			1セットの数	ボルトの呼び d	寸法 L	1セットの数
	D3	D4	D5	D8	B	E	M			a	b	c				
200	229	308	354	323	68	23	22	6	9.36	117	26.6	25	6	M18	40	6

注記 1 G-Link は、下図の形状でもよい。この場合、上表と相違する寸法及び質量を右表に示す。



G-Link (3) 

編集注記 現地で切管する場合は、633頁の「現地で切管によって挿し口を形成する場合の適用管種（管厚）」による。

各部寸法及び質量の許容差

単位 mm

呼び径	本体					
	許容差					
	D ₃	D ₄	D ₅ ・D ₈	B	M	質量
200	+1.8 -1.3	±1.5	+規定せず -2	+4 -1	+3.0 -1.5	+規定せず -8%

呼び径	本体	爪			押しボルト	
	質量 (kg)	各部寸法			ボルトの呼び	寸法
		a	b	c	d	L
200	9.63	106	26.3	27.5	M 20	43

注記2 爪の材質は、JIS G 5502 の FCD450-10 とし、適切な熱処理を行う。

なお、爪は、ゴムなどの適切な方法によって溝部に取り付ける。

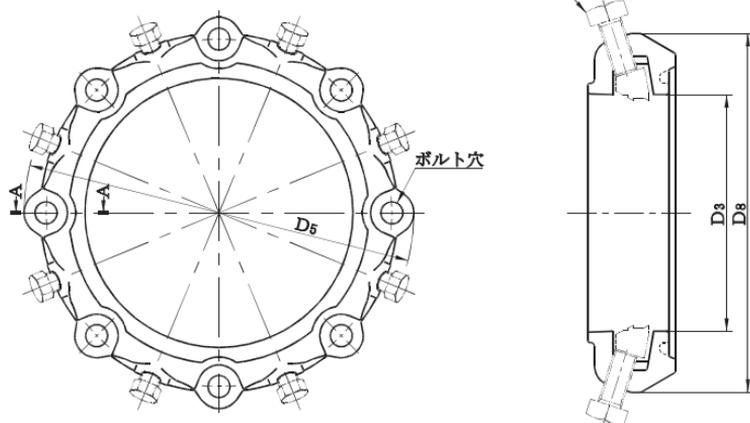
注記3 押しボルトの材質は、JIS G 4303、JIS G 4308、JIS G 4309 の SUS304、SUS304J3 又は SUSXM7 とする。

なお、頭部の形状及び寸法は、JIS B 1180 の附属書 J A の並以上の M 20 に準じる。

表 A.14 - G X 形

呼び径 250・300

頭部の寸法はM20

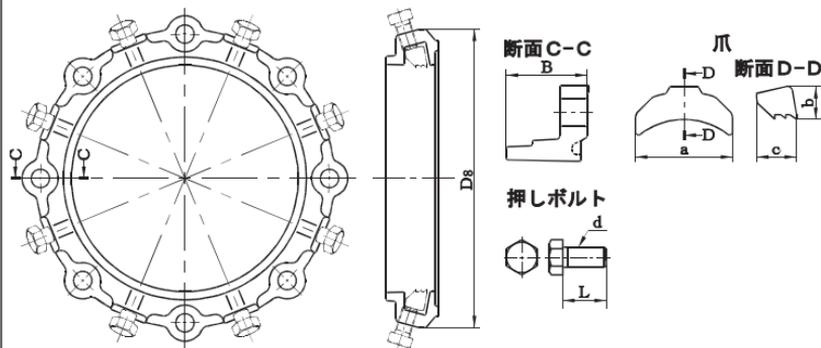


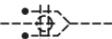
単位 mm

呼び径	本 体								爪					押しボルト		
	各 部 寸 法							ボルト穴の数	質量 (kg)	各部寸法			1セットの数	ボルトの呼び	寸法 L	1セットの数
	D3	D4	D5	D8	B	E	M			a	b	c				
250	281	363	409	375	68	23	23	8	12.5	111	26.6	25	8	M18	40	8
300	332	431	477	430	77	23	26	8	19.0	131	26.6	25	8	M18	40	8

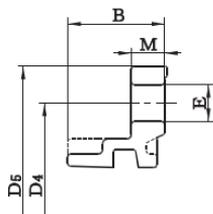
注記 1 G-Link の破線の形状は、呼び径 300 の場合を示す。

注記 2 G-Link は、下図の形状でもよい。この場合、上表と相違する寸法及び質量を右表に示す。

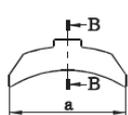


G-Link (4) 

断面A-A



爪

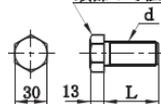


断面B-B



押しボルト

頭部の寸法はM20



編集注記 現地で切管する場合は、633頁の「現地で切管によって挿し口を形成する場合の適用管種（管厚）」による。

各部寸法及び質量の許容差

単位 mm

呼び径	本体					
	許容差					
	D3	D4	D5・D8	B	M	質量
250	+1.8 -1.3	±1.5	+規定せず -2	+4 -1	+3.0 -1.5	+規定せず -8%
300	+3.0 -1.0				+4.0 -2.0	

呼び径	本体			爪			押しボルト	
	寸法		質量 (kg)	各部寸法			ボルトの呼び	寸法
	D8	B		a	b	c		
250	—	—	12.2	100	27.5	28.0	M20	43
300	436	75	18.2	120	29.1	29.4	M20	43

注記 一は、上表と同じ寸法を示す。

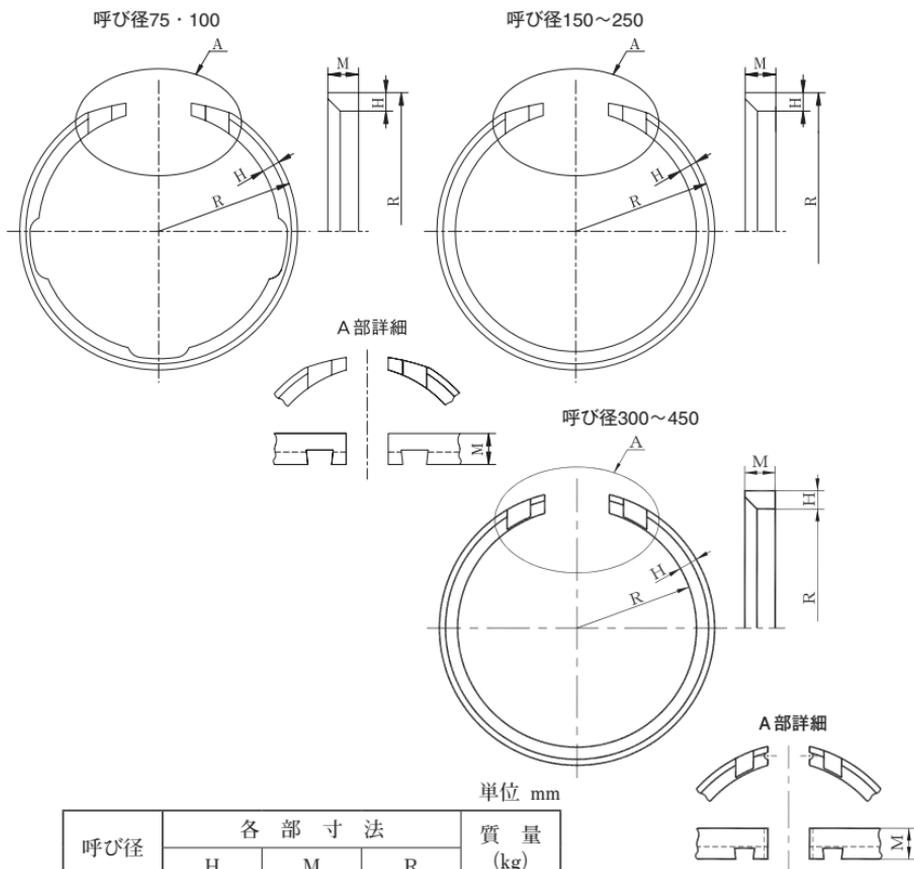
注記3 爪の材質は、JIS G 5502のFCD450-10とし、適切な熱処理を行う。

なお、爪は、ゴムなどの適切な方法によって溝部に取り付ける。

注記4 押しボルトの材質は、JIS G 4303、JIS G 4308、JIS G 4309のSUS304、SUS304J3又はSUSXM7とする。

なお、頭部の形状及び寸法は、JIS B 1180の附属書JAの並以上のM20に準じる。

表 A.15 - G X形 ロックリング



呼び径	各部寸法			質量 (kg)
	H	M	R	
75	8	15	54.5	0.154
100	9	15	68.0	0.225
150	9	15	93.5	0.400
200	9	15	119.0	0.523
250	9	15	144.8	0.649
300	11	20	160.4	1.34
350	11	20	186.0	1.55
400	11	20	211.8	1.77
450	11	20	237.4	1.98

各部寸法の許容差

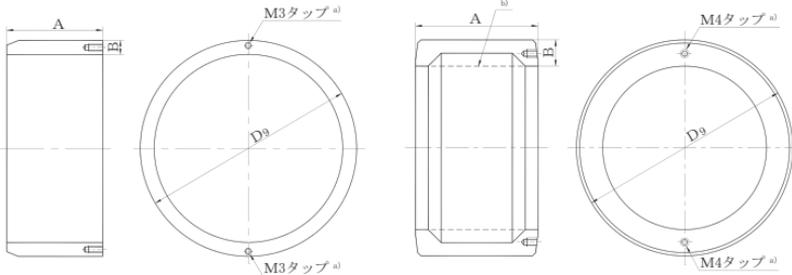
単位 mm

呼び径	ロックリング	
	H	M
75 ~ 450	+0.5 0	0 -1

表 A.16 - GX形 ライナ

呼び径 75~250

呼び径 300~450



注 a) ライナの端面には、タップ穴を設けてもよい。この場合、タップ穴は、2か所以内とし、エポキシ樹脂で充填する。

なお、図は、タップ穴を2か所に設ける場合の一例を示す。

注 b) 呼び径 300 ~ 450 の形状は、破線の形状でもよい。

単位 mm

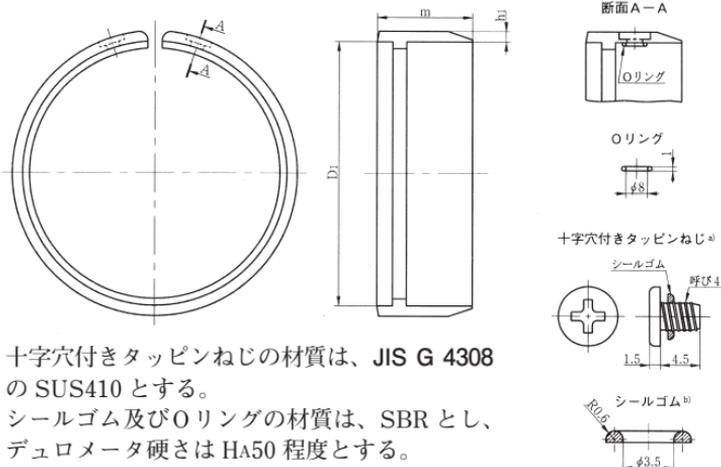
呼び径	各 部 寸 法			質 量 (kg)
	D ₉	A	B	
75	93.0	74	6.0	0.78
100	118.0	74	6.0	1.02
150	169.0	99	6.5	2.20
200	220.0	99	6.5	2.93
250	271.6	99	6.5	3.66
300	326.5	126	20.0	9.93
350	376.5	130	20.0	11.8
400	428.5	130	20.0	13.5
450	479.5	135	20.0	15.6

各部分寸法及び質量の許容差

単位 mm

呼び径	ライナ		
	D ₉	A	B
75・100	+ 2.5 - 1.5	0 - 2.0	+ 規定せず - 1.4
150 ~ 250			+ 規定せず - 1.5
300 ~ 450	+ 2.0 - 1.5	0 - 3.5	+ 規定せず - 1.0

表 A.17 - G X形 切管用挿し口リング (1)



- 注 a) 十字穴付きタッピンねじの材質は、JIS G 4308 の SUS410 とする。
- 注 b) シールゴム及びOリングの材質は、SBR とし、デュロメータ硬さは HA50 程度とする。

単位 mm

呼び径	各部寸法			質量 (kg) (1セット)
	D1	h1	m	
75	93.0	2.5	25.5	0.136
100	118.0	3.0	25.5	0.206
150	169.0	3.0	25.5	0.295
200	220.0	3.0	25.5	0.384
250	271.6	3.0	25.5	0.474

寸法の許容差

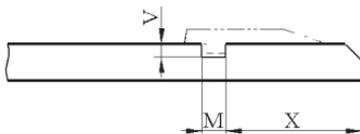
単位 mm

呼び径	切管用挿し口 リング (1)
	m
75 ~ 250	± 0.5

編集注記

- 切管用挿し口リングによって挿し口突部を形成する場合は、1種管 (D1) を用い、下記に示す切管挿し口の溝加工を行うこと。
- GX 形以外の挿し口を形成する場合は、633 頁の「現地で切管によって挿し口を形成する場合の適用管種 (管厚)」による。

切管挿し口



各部寸法及びその許容差

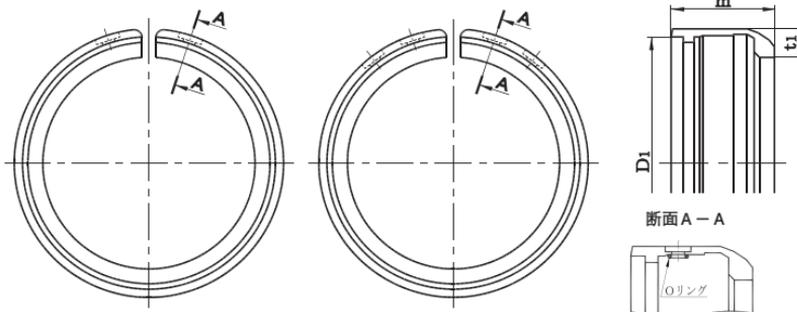
単位 mm

呼び径	切管挿し口					
	M		V		X	
75 ~ 250	4.5	+1 0	2.5	0 -0.5	24.5	+1 -2

表 A.17 - GX形 切管用挿し口リング (2)

呼び径 300~400

呼び径 450



- 注 a) 十字穴付きタッピンねじの材質は、JIS G 4308 の SUS410 とする。
- 注 b) シールゴム及び O リングの材質は、SBR とし、デュロメータ硬さは HA50 程度とする。

編集注記

O リング^{b)}、十字穴付きタッピンねじ^{a)}及びシールゴム^{b)}は、切管用挿し口リング (1) と同じ。

単位 mm

呼び径	各部寸法			質量 (kg) (1セット)
	D1	m	t1	
300	322.8	38	11.5	1.01
350	374.0	38	11.5	1.17
400	425.6	38	12.5	1.41
450	476.8	38	12.0	1.62

寸法の許容差

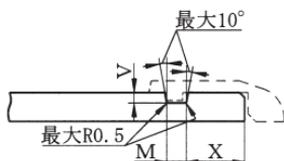
単位 mm

呼び径	切管用挿し口 リング (2)
	m
300 ~ 450	± 0.5

編集注記

- 切管用挿し口リングによって挿し口突部を形成する場合は、1 種管 (D1) を用い、下記に示す切管挿し口の溝加工を行うこと。
- GX 形以外の挿し口を形成する場合は、633 頁の「現地で切管によって挿し口を形成する場合の適用管種 (管厚)」による。

切管挿し口

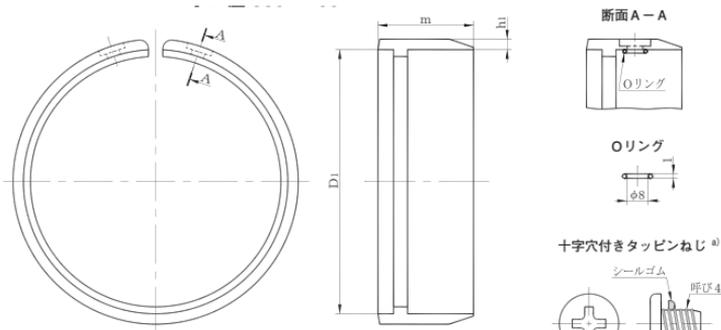


各部寸法及びその許容差

単位 mm

呼び径	切管挿し口					
	M		V		X	
300 ~ 450	4.5	+1 0	2.5	0 -0.5	20	+1 -2

表 A.17 - G X 形 切管用挿しロリング (3) (継ぎ輪接合用)



注 a) 十字穴付きタッピンねじの材質は、JIS G 4308 の SUS410 とする。

注 b) シールゴム及び O リングの材質は、SBR とし、デュロメータ硬さは HA50 程度とする。

単位 mm

呼び径	各部寸法			質量 (kg) (1 セット)
	D1	h1	m	
300	322.8	3	28.7	0.608
350	374.0	3	28.7	0.707
400	425.6	3	28.7	0.805
450	476.8	3	28.7	0.904

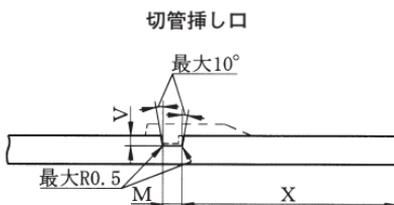
寸法の許容差

単位 mm

呼び径	切管用挿しロ リング (3)
	m
300 ~ 450	± 0.5

編集注記

- 切管用挿しロリング (継ぎ輪接合用) は、既設管に挿し口突部を形成する場合に使用し、G X 形継ぎ輪と接合する。この場合、1 種管 (D1)、S 種管 (DS)、2 種管 (D2)、3 種管 (D3) 又は PF 種管 (DPF) に使用することができ、下記に示す切管挿し口の溝加工を行うこと。
- GX 形以外の挿し口を形成する場合は、633 頁の「現地で切管によって挿し口を形成する場合の適用管種 (管厚)」による。

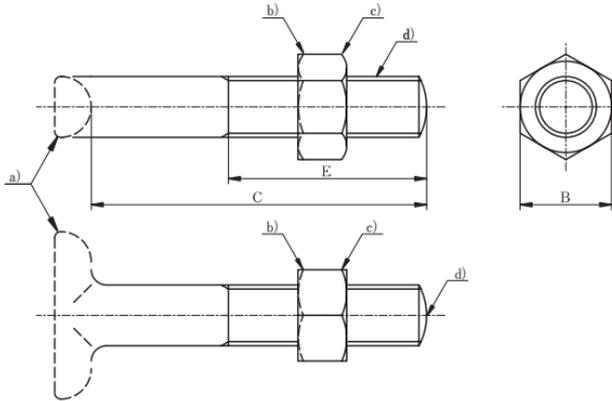


各部寸法及びその許容差

単位 mm

呼び径	切管挿し口					
	M		V		X	
300~450	4.5	+1 0	2.5	0 -0.5	50	± 10

表 A.18 - GX形 T頭ボルト・ナット



- 注 a) T頭部の形状は、規定しない。
- 注 b) ナットの形状は、破線の形状でもよい。
- 注 c) ナットの厚さは、JIS B 1181の附属書 J Aの並以上の1種又は2種とする。
- 注 d) ねじ先の形状は、ヘッダーポイントがあってもよい。

単位 mm

呼び径	各 部 寸 法				1セット の数
	ボルト の呼び	B	C	E	
	d				
75	M16	24	100	70	2 (4)
100	M20	30	100	70	2 (4)
150	M20	30	100	70	3 (6)
200	M20	30	100	70	3 (6)
250	M20	30	100	70	4 (8)
300	M20	30	110	75	4 (8)
350	M20	30	110	75	5 (-)
400	M20	30	110	75	6 (-)
450	M20	30	110	75	6 (-)

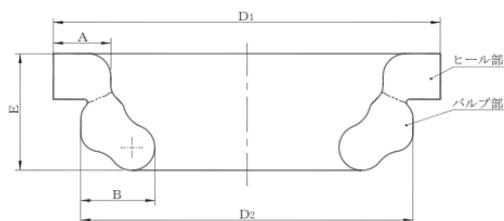
注記 () 内の1セットの数は、G-Linkに使用する場合を示す。

寸法の許容差

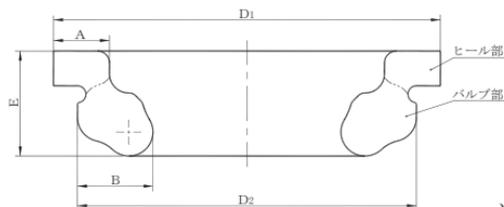
単位 mm

呼び径	T頭ボルト・ナット
	C
75 ~ 450	+ 5 0

表 A.19 - G X 形 ゴム輪 (直管用、P-Link 用)
呼び径 75~250



呼び径 300~450



単位 mm

呼び径	各部寸法				
	D1	D2	A	B	E
75	127.7	112.3	13.9	18.4	29.3
100	159.3	142.9	15.7	21.8	33.2
150	212.8	196.4	16.1	22.3	35.5
200	270.9	251.7	20.1	25.9	40.9
250	324.1	304.7	20.2	25.9	41.9
300	386.5	366.5	23.3	31.4	43.7
350	443.1	421.1	25.8	35.0	49.3
400	500.8	478.8	27.5	38.9	51.1
450	553.4	531.4	27.5	38.9	51.1

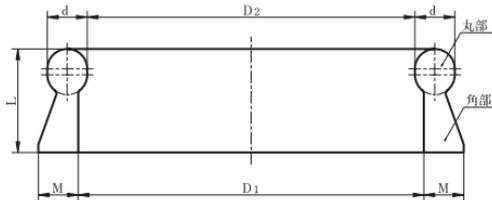
ゴム輪 (直管用、P-Link 用) 及び着色ゴム輪 (直管用、P-Link 用) は、同じ形状及び寸法である。

各部寸法の許容差

単位 mm

呼び径	ゴム輪 (直管用、P-Link 用)	
	A	E
75 ~ 450	± 0.3	± 0.5

表 A.20 - GX形 ゴム輪（異形管用、バルブ用）



単位 mm

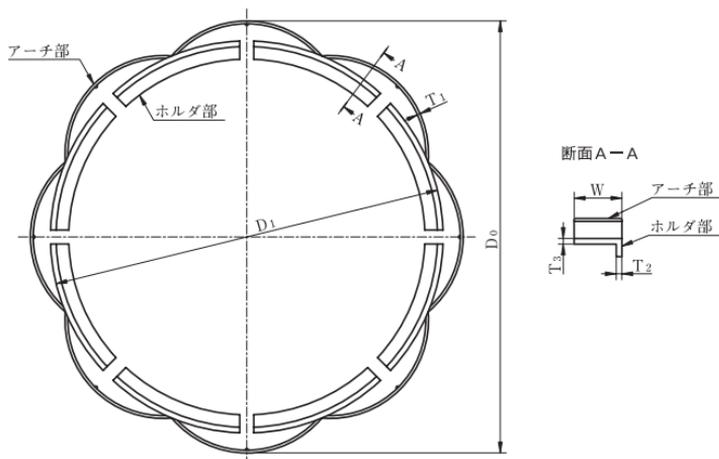
呼び径	各部寸法				
	D1	D2	d	L	M
75	93	84.0	20.0	49	20
100	116	107.0	20.0	49	20
150	165	156.0	20.0	50	20
200	216	207.0	20.0	50	20
250	266	257.0	20.0	50	20
300	316	306.5	21.5	54	22
350	366	356.6	21.5	54	22
400	416	406.5	21.5	55	22
450	468	458.5	21.5	55	22

各部寸法の許容差

単位 mm

呼び径	ゴム輪（異形管用、バルブ用）		
	d	L	M
75 ~ 250	± 0.25	± 0.5	± 0.3
300 ~ 450	± 0.30		+ 0.5 0

表 A.21 - G X形 ロックリングホルダ



単位 mm

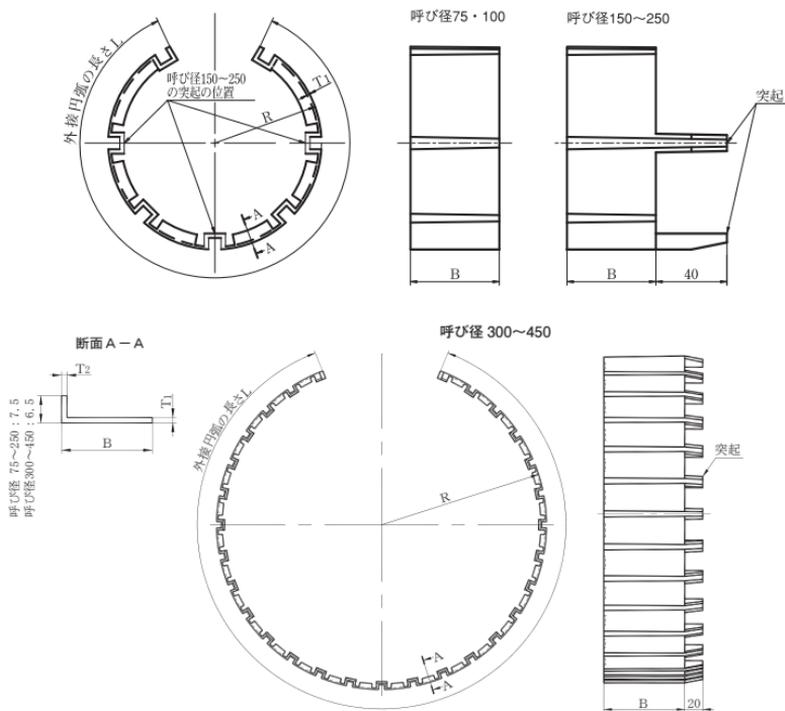
呼び径	各部寸法						ホルダ部の分割数
	D ₀	D ₁	T ₁	T ₂	T ₃	W	
75	126.3	113.0	1	2	2	17	6
100	154.3	140.0	1	2	2	17	8
150	205.3	191.0	1	2	2	17	10
200	256.5	242.0	1	2	2	17	12
250	308.1	293.6	1	2	2	17	16
300	361.3	346.8	1	2	2	22	12
350	413.1	398.0	1	2	2	22	14
400	464.7	449.6	1	2	2	22	16
450	515.9	500.8	1	2	2	22	18

各部寸法の許容差

単位 mm

呼び径	ロックリングホルダ		
	T ₂	T ₃	W
75 ~ 450	± 0.2	± 0.2	0 - 1

表 A.22 - GX形用 ライナボード



単位 mm

呼び径	各部寸法					突起の数
	R	B	L	T ₁	T ₂	
75	60.0	50	307	1.5	1.5	—
100	74.0	50	389	1.5	1.5	—
150	99.5	50	549	1.5	1.5	3
200	125.0	50	704	1.5	1.5	3
250	150.0	50	866	1.5	1.5	3
300	188.3	90	1047	1.5	1.5	29
350	202.0	90	1207	1.5	1.5	34
400	240.0	90	1369	1.5	1.5	37
450	253.5	90	1529	1.5	1.5	40

各部寸法の許容差

単位 mm

呼び径	ライナボード	
	L	T ₁
75 ~ 250	0 - 5	± 0.2
	+ 30 - 5	