

# 便覧

(GX形ダクタイル鋳鉄管 (呼び径500~1000) 抜粋)

・JDPA G 1049-2-2024 GX形ダクタイル鋳鉄管(抜粋)



一般社団法人

日本ダクタイル鉄管協会

日本ダクタイル鉄管協会規格 JDPA  
**GX 形ダクタイル鑄鉄管（抜粋） G 1049-2** -2024  
 GX type ductile iron pipes and fittings

**1 適用範囲**

この規格は、呼び径 500 ～ 1000 の GX 形ダクタイル鑄鉄管（以下、直管<sup>a)</sup>という。）、及び GX 形ダクタイル鑄鉄異形管（以下、異形管<sup>a)</sup>という。）について規定する。

注<sup>a)</sup> 直管及び異形管を総称する場合は、管という。

**3 管**

**3.1 管厚の種類及びその記号**

管の管厚の種類及びその記号は、表 1 による。

表 1－管厚の種類及びその記号

直管		異形管
管厚の種類	管厚の記号	管厚の記号
S 種管	DS	DF

**3.2 継手の区分、接合形式及びその記号並びに呼び径の範囲**

管の継手の区分、接合形式及びその記号並びに呼び径の範囲は、表 2 による。  
 なお、管の接合に用いる接合部品は、附属書 A による。

表 2－継手の区分、接合形式及びその記号並びに呼び径の範囲

継手の区分		接合形式	接合形式の記号	呼び径の範囲
直管	異形管			
伸縮離脱防止継手	離脱防止継手	GX 形	GX	500 ～ 1000
—	フランジ継手	フランジ形	—	75 ～ 150・600

注記 1 フランジ形に関する事項は、JIS G 5527、JWWA G 114 又は JSWAS G-1 による。  
 注記 2 フランジ形は、フランジ付き T 字管の枝管に適用する。

### 3.8 形状、寸法、質量及びその許容差

a) 管厚 (T 及び t) の許容差は、表 4 による。

表 4 - 管厚の許容差

直管	異形管
+規定せず - 10 % ただし、管厚が 10 mm 以下の場合、下の許容差を - 1.0 mm とする。	+規定せず - 15 % ただし、管厚が 10 mm 以下の場合、下の許容差を - 2.0 mm、管厚が 11 mm ~ 16 mm の場合は、下の許容差を - 2.5 mm とする。

b) 有効長 (I、L、L<sub>1</sub>、L<sub>2</sub>) の許容差は、表 5 による。ただし、供試材を切り取った直管は、規定の長さより約 100 mm まで短くてもよい。

表 5 - 有効長の許容差

直管	異形管
+ 70 mm - 30 mm	+ 30 mm - 15 mm ただし、フランジの端面から管中心線までの許容差は、± 5 mm とする。

c) 受口部及び挿し口部の各部寸法の許容差は、表 6 による。

表 6 - 直管及び異形管の受口部並びに挿し口部の各部寸法の許容差

単位 mm

呼び径	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	P	K		V
						直管	異形管	
500・600	± 2	+ 2 - 1	± 1.5	+規定せず - 2	± 4	+ 4.0	+ 4.0	+ 1.5 - 1.0
700 ~ 900	+ 2 - 3					+ 5.0	+ 5.0	
				- 3.5	- 3.5			
1000				+規定せず - 3	± 5	+ 6.0	+ 6.0	
						- 3.5	- 3.5	

### 3.11 塗装

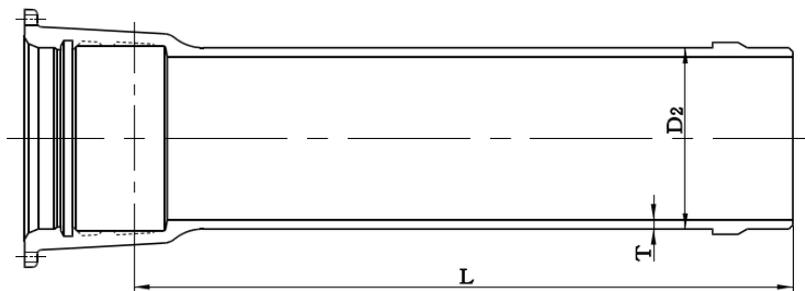
管の内面は、エポキシ樹脂粉体塗装を行い、JIS G 5528、JWWA G 112 又は JSWAS G-1 の附属書 2 の内面塗装 1 による。

管の外表面及び継手部は、合成樹脂塗装 (黒色) を行い、JDPA Z 2010 による。代わりに JWWA G 113、JWWA G 114 又は JSWAS G-1 に準じた塗装でもよい。ただし、下塗りとして亜鉛系プライマを行ってもよい。

## 表 目 次

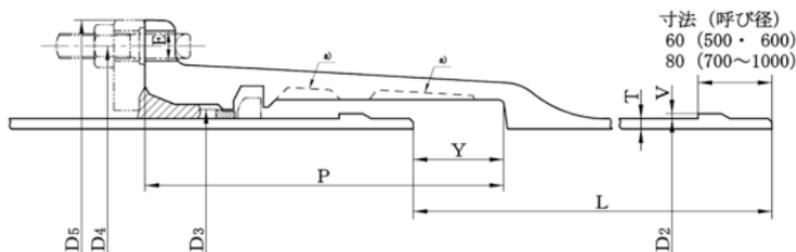
G X形ダクタイル鑄鉄管	頁
表 11 - G X形 ダクタイル鑄鉄管 .....	4・5
<b>G X形ダクタイル鑄鉄異形管</b>	
表 12 - G X形 ダクタイル鑄鉄異形管 .....	6
表 13 - G X形 二受 T 字管 .....	7
表 14 - G X形 片落管 .....	8
表 15 - G X形 両受曲管 45° .....	9
表 16 - G X形 両受曲管 22½° .....	10
表 17 - G X形 曲管 90° .....	11
表 18 - G X形 曲管 45° .....	12
表 19 - G X形 曲管 22½° .....	13
表 20 - G X形 曲管 11¼° .....	14
表 21 - G X形 曲管 5⅝° .....	15
表 22 - G X形 フランジ付き T 字管 (空気弁用・消火栓用・人孔用) .....	16
表 23 - G X形 排水 T 字管 .....	17
表 24 - G X形 継ぎ輪 .....	18
表 25 - G X形 栓 .....	20・21

表 11 - G X形



呼び径 D	管厚	外径 D <sub>2</sub>	各 部 寸 法					
	T D S		D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	P	V	Y
500	8.5	528.0	544.0	654	700	311.5	4	75
600	10.0	630.8	646.8	758	804	314.0	4	75
700	11.0	733.0	753.0	876	922	347.0	6	75
800	12.0	836.0	856.0	985	1031	346.5	6	75
900	13.0	939.0	959.0	1092	1146	358.0	6	75
1000	14.5	1041.0	1061.0	1200	1254	363.5	6	80

注記 1 挿し口突部の形成は、溶接、鋳出しなど適切な方法で行う。この場合、  
 注記 2 受口のボルト穴は、円周上の等分の位置に設ける。

ダクタイル鋳鉄管 

注<sup>a)</sup> 受口内面の形状は、破線の形状でもよい。

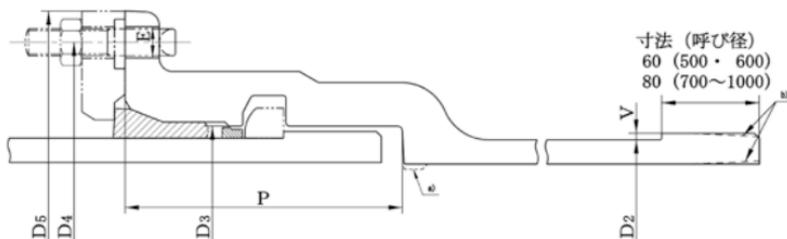
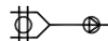
編集注記 現地で切管する場合は、36頁の「現地で切管によって挿し口を形成する場合の適用管種（管厚）」による。

単位 mm

ボルト穴		有効長 L	質量 (kg)				呼び径 D
E	数		受口 突部	挿し口 突部	鉄部		
		直部 1 m			1本 当たり		
23	14	6000	121	0.956	99.19	699	500
23	14	6000	151	1.14	139.45	966	600
23	16	6000	207	2.49	178.40	1250	700
23	20	6000	259	2.84	222.11	1560	800
27	24	6000	317	3.18	270.40	1920	900
27	24	6000	376	6.46	334.34	2360	1000

離脱防止力は、3D kN (Dは、呼び径 mm) 以上とする。

表 12 - GX 形 ダクタイル鋳鉄異形管



注 a) 管内面の形状は、破線の形状でもよい。

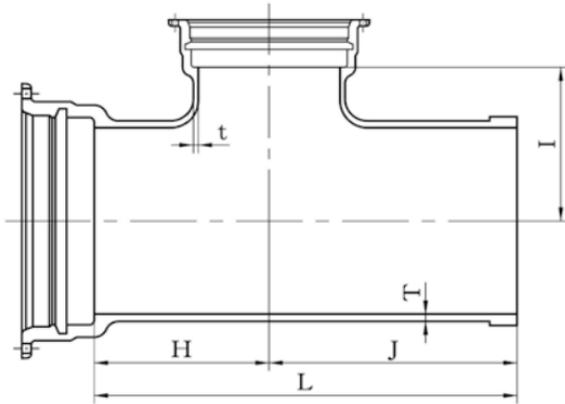
注 b) 挿し口部の形状は、破線の形状でもよい。

単位 mm

呼び径	外径	各部寸法					ボルト穴		質量 (kg)	
		D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	P	V	E	数	受口突部
500	528.0	544.0	654	700	167	4	23	14	85.0	2.87
600	630.8	646.8	758	804	169	4	23	14	106	3.42
700	733.0	753.0	876	922	202	6	23	16	159	7.97
800	836.0	856.0	985	1031	202	6	23	20	194	9.08
900	939.0	959.0	1092	1146	212	6	27	24	238	10.2
1000	1041.0	1061.0	1200	1254	217	6	27	24	281	11.2

注記 ボルト穴の配置は、管の全ての軸線を水平にした場合に、その受口面の垂直中心線に対し振り分けとする。

表 13 - GX 形 二受 T 字管

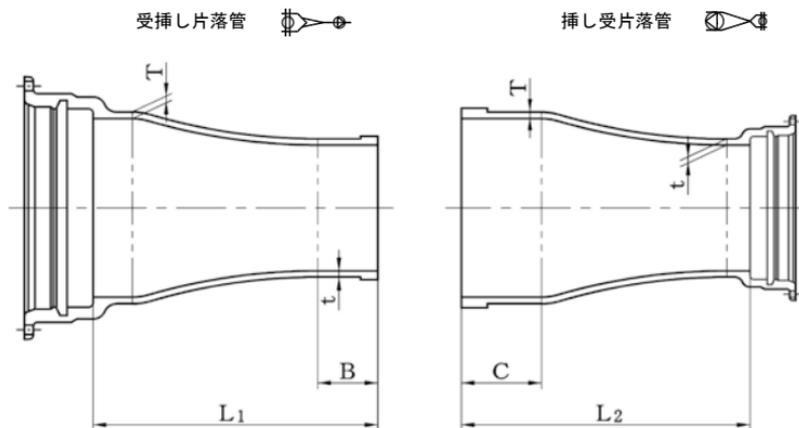


単位 mm

呼び径		管 厚		各部寸法				質 量 (kg)
D	d <sup>a)</sup>	T	t	H	I	J	L	
500	※ 400	15	14	480	460	850	1330	381
500	500	15	15	480	460	850	1330	426
600	※ 400	16	14	550	530	920	1470	498
600	600	16	16	550	530	920	1470	571
700	500	17	15	620	600	980	1600	713
700	700	17	17	620	600	980	1600	803
800	600	18	16	690	670	1030	1720	908
800	800	18	18	690	670	1030	1720	1020
900	700	19	17	770	750	1210	1980	1230
900	900	19	19	770	750	1210	1980	1330
1000	800	20	18	840	820	1270	2110	1500
1000	1000	20	20	840	820	1270	2110	1620

注<sup>a)</sup> 呼び径欄 d の※印の枝管受口は、JDPA G 1049 の GX 形とする。

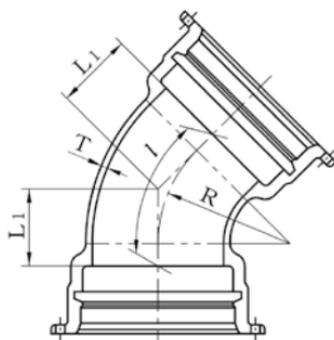
表 14 - GX 形 片落管



単位 mm

呼び径		管厚		各部寸法				質量 (kg)	
D	d <sup>a)</sup>	T	t	B	C	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	受挿し	挿し受
500	※ 300	15	12.5	290	340	900	920	190	163
500	※ 450	15	14.5	290	340	900	940	227	208
600	※ 400	16	14.0	290	340	910	930	254	220
600	500	16	15.0	340	340	960	950	290	278
700	500	17	15.0	340	390	1170	1200	404	367
700	600	17	16.0	340	390	1170	1210	441	415
800	600	18	16.0	340	390	1180	1210	504	455
800	700	18	17.0	390	390	1230	1220	561	539
900	700	19	17.0	390	390	1240	1220	637	583
900	800	19	18.0	390	390	1240	1230	682	651
1000	800	20	18.0	390	400	1260	1240	766	703
1000	900	20	19.0	390	400	1260	1250	814	784

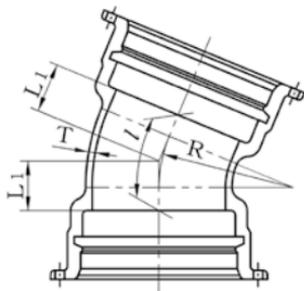
注<sup>a)</sup> 呼び径欄 d の※印の枝管受口は、JDPA G 1049 の GX 形とする。

表 15 - GX 形 両受曲管 45° 

単位 mm

呼び径	管厚	各部寸法		管心長	質量 (kg)
		R	L1		
500	15	485	275	529	261
600	16	580	315	605	346
700	17	680	365	701	510
800	18	775	400	767	642
900	19	870	445	853	811
1000	20	965	485	928	988

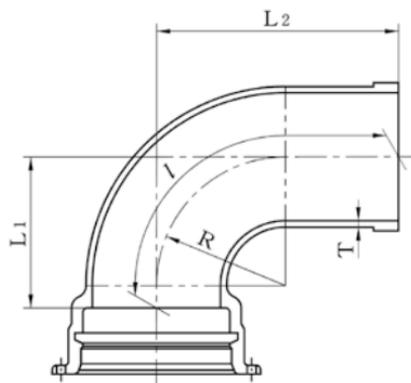
表 16 - GX 形 両受曲管  $22\frac{1}{2}^\circ$



単位 mm

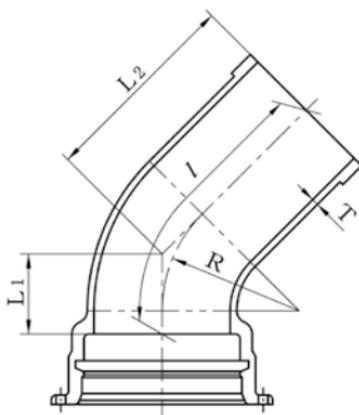
呼び径	管厚	各部寸法		管心長	質量 (kg)
		R	L1		
500	15	485	170	338	228
600	16	580	190	377	295
700	17	680	215	427	435
800	18	775	235	466	542
900	19	870	255	506	674
1000	20	965	275	545	812

表 17 - GX 形 曲管 90°



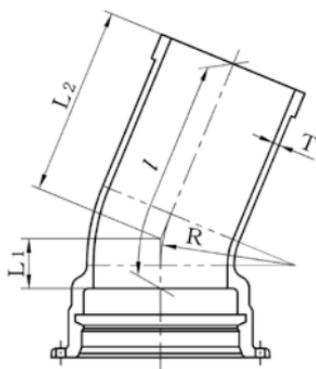
単位 mm

呼び径	管厚	各部寸法			管心長	質量 (kg)
D	T	R	L1	L2	l	
500	15	485	555	920	1267	307
600	16	580	655	975	1381	415
700	17	680	760	1115	1583	600
800	18	775	855	1200	1722	773
900	19	870	955	1405	1987	1030
1000	20	965	1050	1515	2151	1280

表 18 - GX 形 曲管 45° 

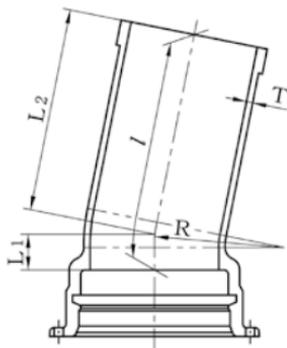
単位 mm

呼び径	管厚	各部寸法			管心長	質量 (kg)
		R	L1	L2	<i>l</i>	
500	15	485	275	615	869	238
600	16	580	315	635	925	314
700	17	680	365	710	1046	453
800	18	775	400	750	1117	572
900	19	870	445	895	1303	760
1000	20	965	485	950	1393	931

表 19 - GX 形 曲管  $22\frac{1}{2}^\circ$ 

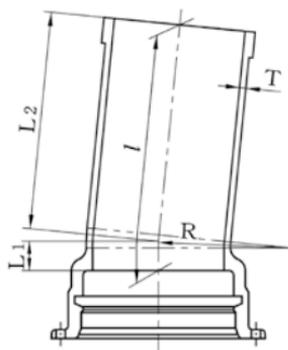
単位 mm

呼び径	管厚	各部寸法			管心長	質量 (kg)
		R	L1	L2	l	
500	15	485	170	615	783	223
600	16	580	190	625	812	289
700	17	680	215	750	962	430
800	18	775	235	820	1051	551
900	19	870	255	975	1226	729
1000	20	965	275	1040	1310	893

表 20 - GX 形 曲管  $11\frac{1}{4}^\circ$ 

単位 mm

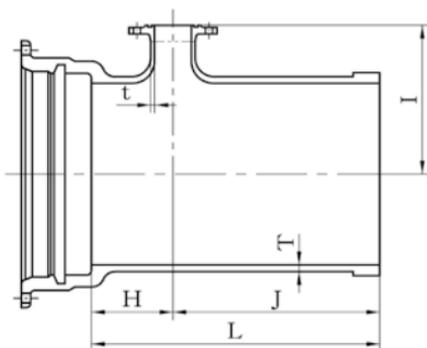
呼び径	管厚	各部寸法			管心長 <i>l</i>	質量 (kg)
		R	L1	L2		
500	15	485	170	615	785	224
600	16	580	190	620	810	288
700	17	680	215	745	960	429
800	18	775	235	820	1055	552
900	19	870	255	970	1224	729
1000	20	965	275	1035	1309	893

表 21 - GX 形 曲管  $5\frac{5}{8}^\circ$ 

単位 mm

呼び径 D	管厚 T	各部寸法			管心長 l	質量 (kg)
		R	L1	L2		
500	15	485	170	615	785	224
600	16	580	190	620	810	288
700	17	680	215	745	960	429
800	18	775	235	820	1055	552
900	19	870	255	970	1225	729
1000	20	965	275	1035	1310	893

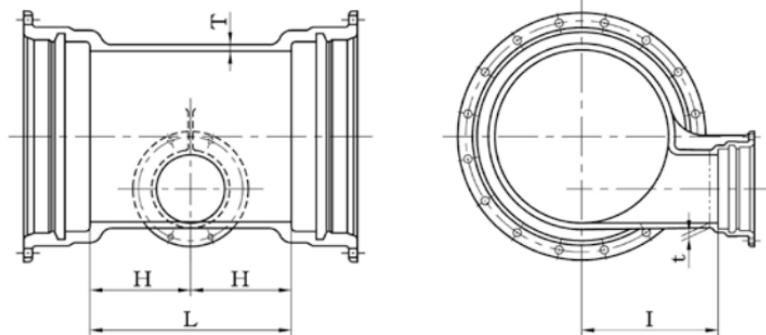
表 22 - GX 形 フランジ付き T 字管  
(空気弁用・消火栓用・人孔用)



- 編集注記
1. フランジの詳細は、JDPA G 3007 の表 2 による。
  2. d の呼び径 75 及び 100 は、空気弁用及び消火栓用の管を示す。
  3. d の呼び径 600 を空気弁用及び消火栓用に使用する場合は、人孔蓋を用いる。

単位 mm

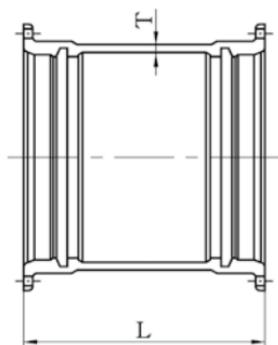
呼び径		管 厚		各 部 寸 法				質 量 (kg)			
D	d	T	t	H	I	J	L	7.5K	10K	16K	20K
500	75	15	10	230	360	560	790	229	228	229	229
500	100	15	10	230	400	560	790	231	230	231	231
600	75	16	11	240	410	570	810	294	292	293	293
600	100	16	11	240	450	570	810	296	294	295	295
700	75	17	12	260	480	580	840	402	401	402	402
700	100	17	12	260	480	580	840	404	402	403	403
800	75	18	13	270	520	590	860	493	492	492	493
800	100	18	13	270	520	590	860	494	492	494	494
800	600	18	16	690	670	1030	1720	841	841	877	888
900	100	19	14	300	590	620	920	617	615	616	617
900	600	19	16	600	690	1210	1810	1020	1020	1050	1060
1000	150	20	15	320	640	640	960	743	742	744	745
1000	600	20	16	680	770	1270	1950	1250	1250	1280	1300

表 23 - GX 形 排水 T 字管 

単位 mm

呼び径		管 厚		各 部 寸 法			質 量 (kg)
D	d <sup>a)</sup>	T	t	H	I	L	
500	200	15	13	280	350	560	290
600	200	16	13	290	400	580	365
700	300	17	15	350	450	700	552
800	300	18	15	360	500	720	671
900	300	19	15	370	550	740	813
1000	400	20	16	440	600	880	1020

注<sup>a)</sup> 呼び径欄 d の受口は、JDPA G 1049 の GX 形による。

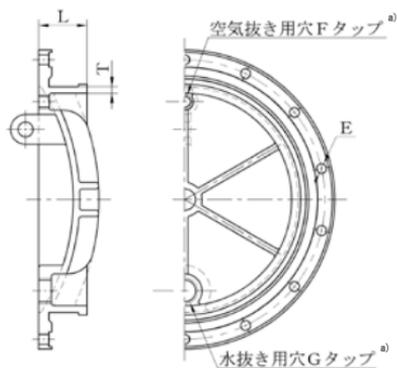
表 24 - GX 形 継ぎ輪 

単位 mm

呼び径	管厚	寸法	質量 (kg)
D	T	L	
500	17	700	213
600	18	700	267
700	19	800	381
800	21	800	480
900	22	850	599
1000	23	850	698



呼び径 500



単位 mm

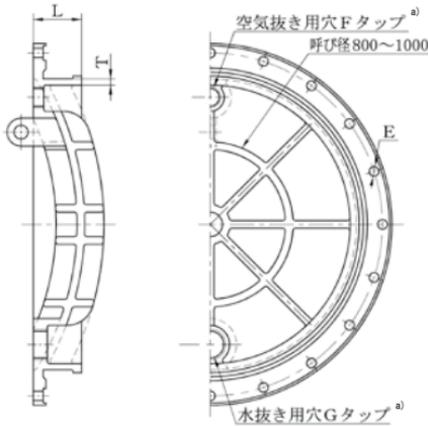
呼び径 D	管厚 T	寸法 L	ボルト穴		タップ穴		質量 (kg)
			E	数	F	G	
500	15	116	23	14	G 1	G 2	78.5
600	16	119	23	14	G 2	G 3	118
700	17	128	23	16	G 2	G 3	165
800	18	130	23	20	G 2	G 3	247
900	19	141	27	24	G 2	G 3	332
1000	20	146	27	24	G 2	G 3	432

注記 この栓の最大使用静水圧は、0.75 MPaとする。

注<sup>a)</sup> F及びGの記号は、JIS B 0202 (管用平行ねじ)を示す。

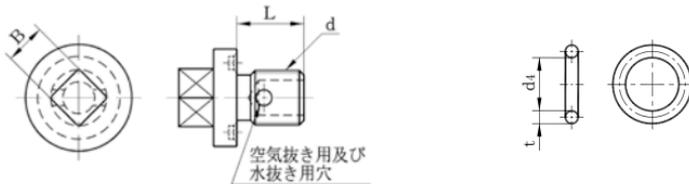
栓 ㊦

呼び径 600~1000



空気抜き用及び水抜き用ボルト <sup>b)</sup>  
(JIS G 4303 の SUS304)

シールリング <sup>c)</sup>



単位 mm

空気抜き用及び水抜き用ボルト <sup>b)</sup>			シールリング <sup>c)</sup>	
ねじの呼び	各部寸法		各部寸法	
d	B	L	t	d4
G 1	22	27	5.0	35
G 2	25	30	5.7	60
G 3	29	30	5.7	90

注 <sup>b)</sup> 栓には、シールリングをセットした空気抜き用及び水抜き用ボルトを取り付ける。  
 注 <sup>c)</sup> シールリングの材質は、SBR とし、デュロメータ硬さ HA70、引張強さ 18 MPa 以上とする。

**附属書 A**  
**(規定)**  
**GX 形ダクタイトイル鑄鉄管及び異形管用接合部品**

**A.1 種類**

接合部品の種類は、表 A.1 による。

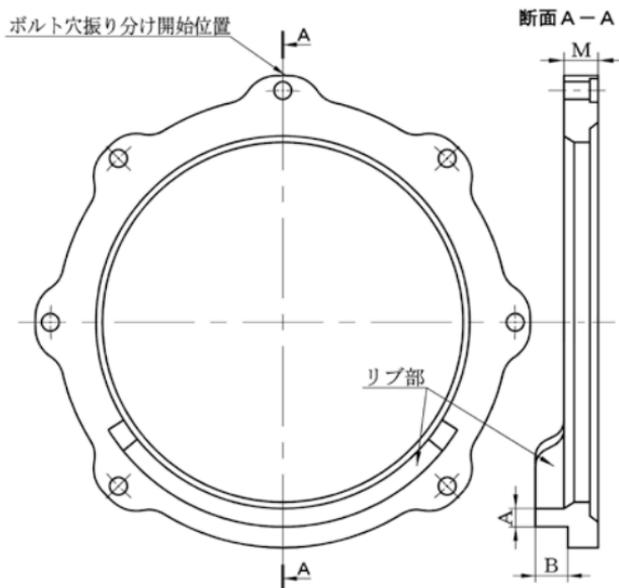
表 A.1 – 接合部品の種類

区分	接合部品名
I 類	押輪 ロックリング ライナ 切管用挿し口リング
II 類	T 頭ボルト・ナット 六角ボルト・ナット <sup>a)</sup> ライナ心出し用ボルト・六角ナット
III 類	ゴム輪 GF 形ガスケット <sup>a)</sup>
IV 類	バックアップリング
注 <sup>a)</sup> 六角ボルト・ナット及び GF 形ガスケットは、JIS G 5527 の附属書 JA (ダクタイトイル鑄鉄管及び異形管用接合部品)、JWWA G 113・114 の附属書 B (水道用ダクタイトイル鑄鉄管及び異形管用接合部品) 又は JSWAS G-1 の附属書 1 (下水道用ダクタイトイル鑄鉄管用接合部品) による。	

## 附 属 書 A 表 目 次

G X形用接合部品	頁
表 A.10 - G X形 押輪 .....	24・25
表 A.11 - G X形 ロックリング .....	26
表 A.12 - G X形 ライナ .....	28・29
表 A.13 - G X形 切管用挿しロリング .....	30・31
表 A.14 - G X形 T頭ボルト・ナット .....	32
表 A.15 - G X形 ゴム輪 .....	33
表 A.16 - G X形 バックアップリング .....	34

表 A.10 - GX 形



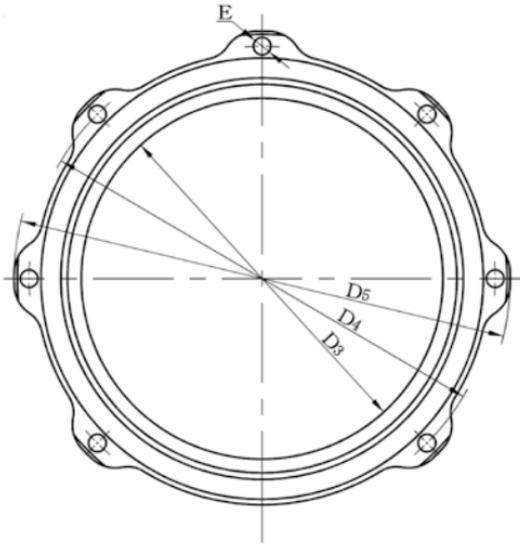
単位 mm

呼び径	各部寸法						ボルト穴		質量 (kg)
	D	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	A	B	M	E	
500	544.0	654	700	20	20	27	23	6 (1)	17.4
600	646.8	758	804	21	21	28	23	6 (1)	21.6
700	753.0	876	922	23	22	29	23	7 (1)	28.4
800	856.0	985	1031	24	23	30	23	9 (1)	35.1
900	959.0	1092	1146	26	29	31	27	10 (2)	44.9
1000	1061.0	1200	1254	28	32	32	27	10 (2)	55.8

注記 1 ボルト穴の配置は、表中の“数”欄の数値と ( ) 内の数値との合計数で上図の“ボルト穴振り分け開始位置”から均等に振り分けた後、“リップ部”に位置する ( ) 内の数値分を削除して行う。

注記 2 図は、呼び径 700 の場合を示す。

押輪

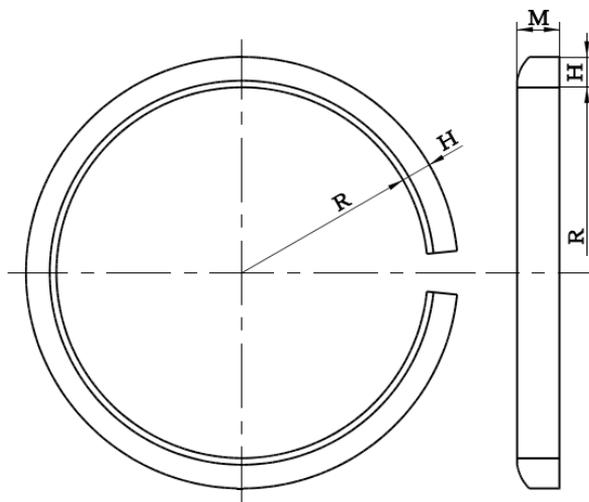


各部寸法及び質量の許容差

単位 mm

呼び径	D3	D4	D5	質量
500・600	+ 2.0 - 1.0	± 1.5	+ 2.5 - 3.5	+ 規定せず - 6 %
700 ~ 900	+ 2.5 - 1.0			
1000				+ 規定せず - 4 %
<p>注記 質量の下の許容差の有効数字は、小数点以下1桁とする。                  なお、有効数字より小さい桁は、切り捨てる。</p>				

表 A.11 - GX 形 ロックリング



単位 mm

呼び径	各部寸法			質量 (kg)
	H	M	R	
500	17.5	25.0	262	4.75
600	17.5	25.0	310	5.68
700	19.5	30.5	360	9.22
800	20.5	30.5	411	10.9
900	21.5	30.5	461	12.8
1000	23.5	35.5	511	18.1

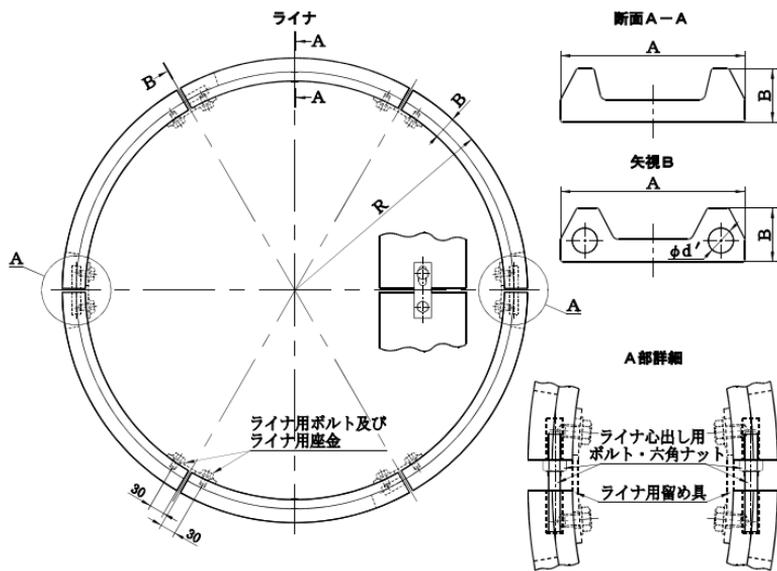
各部寸法の許容差

単位 mm

呼び径	H	M
500 ~ 1000	+1 0	0 -0.5



表 A.12 - GX 形



単位 mm

呼び径	ライナ				1セット の質量 (kg)	ライナ用 留め具	ライナ心出し用 ボルト・六角ナット	
	各部寸法					寸法	各部寸法	
D	A	B	d'	R		L1	d	L2
500	142.5	29	16	279	27.3	151	M12	85
600	143.0	30	16	330	34.8	151	M12	85
700	144.5	37	16	389	44.6	156	M12	90
800	144.0	38	16	440	51.1	156	M12	90
900	145.5	39	20	492	64.0	161	M16	100
1000	146.0	40	20	543	74.2	161	M16	100

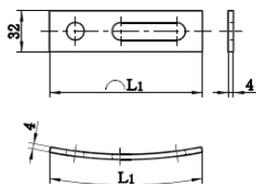
注記 1 ライナ用ボルトの材質は、JIS G 4303、JIS G 4308、JIS G 4309 の SUS304、SUS304J 3 又は SUSXM 7 とする。

注記 2 ライナ用座金の材質は、JIS G 4303、JIS G 4304、JIS G 4305 の SUS304 とする。

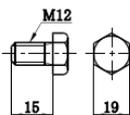
注記 3 ライナ心出し用ボルトの六角ナットの ( ) 内は M12、( ) のないものは M16 の寸法を示す。

ライナ

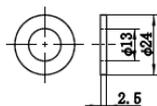
ライナ用留め具  
(JIS G 4304又はJIS G 4305のSUS304)



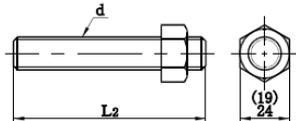
ライナ用ボルト



ライナ用座金

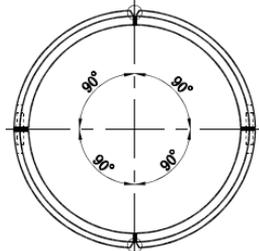


ライナ心出し用ボルト・六角ナット

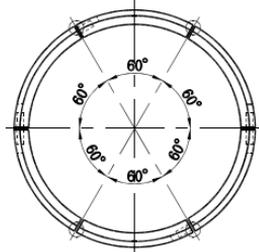


ライナの分割数及びライナ  
端部の切り欠きの有無

呼び径500~800  
(4分割・端部の切り欠き有り)



呼び径900・1000  
(6分割・端部の切り欠き無し)



各部寸法の許容差

単位 mm

呼び径	A	B
500・600	± 1.0	+ 2 - 1
700 ~ 1000	+ 1.0 - 1.5	

編集注記

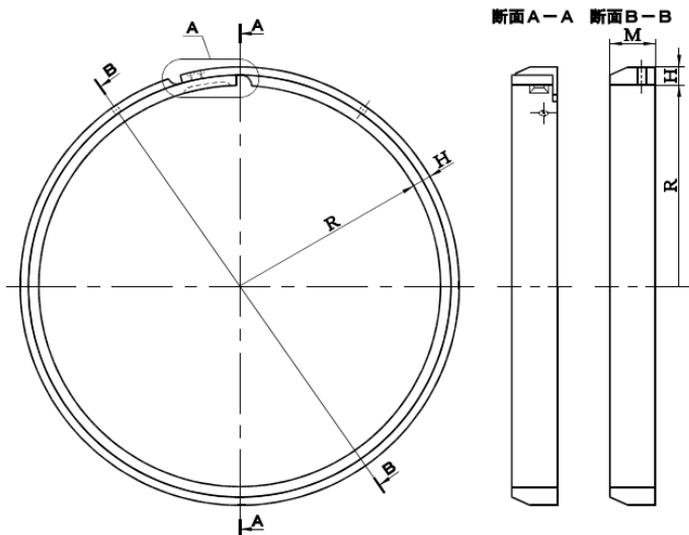
1セットの数は、次の通り。

ライナ心出し用ボルト・六角ナット：4（呼び径 500 ~ 1000）

ライナ用留め具：4（呼び径 500 ~ 800）、6（呼び径 900・1000）

ライナ用ボルト・座金：8（呼び径 500 ~ 800）、12（呼び径 900・1000）

挿しロリング



単位 mm

呼び径	挿しロリング						リベット	
	各 部 寸 法					質量 (kg)	各部寸法	
	R	H	M	H <sub>1</sub>	h		D	L
500	259	7	20	3	4	1.53	3.2	38.5
600	310	7	20	3	4	1.83	3.2	38.5
700	360	10	25	5	5	3.66	4.0	40.0
800	411	10	25	5	5	4.18	4.0	40.0
900	463	10	25	5	5	4.70	4.0	40.0
1000	513	11	30	5	6	7.06	4.0	40.0

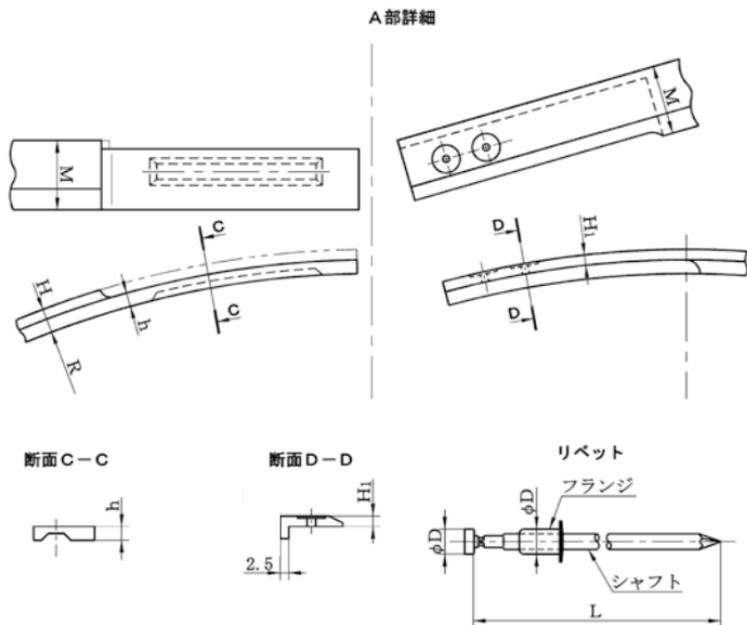
注記 切管用挿しロリングによって挿し口突部を形成する場合は、S種管(DS)以上を用い、切管挿し口の溝加工を行う。

各部寸法の許容差

単位 mm

呼び径	M
500 ~ 1000	+1 0

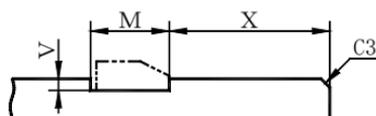
切管用挿し口リング



編集注記

1. 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、S種管 (DS)、1種管 (D1)、2種管 (D2) 又はPF種管 (DPF) を用い、下記に示す切管挿し口の溝加工を行うこと。
2. GX形以外の挿し口を形成する場合は、36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

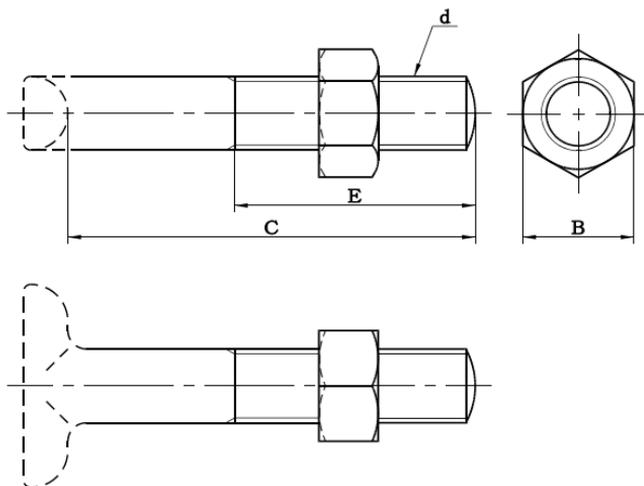


各部寸法及びその許容差

単位 mm

呼び径	各部寸法					
	M		V		X	
500・600	22		3		40	± 2
700～900		+ 1.5	4	+ 1.0	55	± 4
		- 0.5		- 0.5		
1000	32		5		50	± 4

表 A.14 - GX 形 T 頭ボルト・ナット



単位 mm

呼び径	各 部 寸 法				1 セ ッ ト の 数
	呼び d	B	C	E	
500	M20	30	120	90	6 (14)
600	M20	30	120	90	6 (14)
700	M20	30	130	90	7 (16)
800	M20	30	130	90	9 (20)
900	M24	36	140	90	10 (24)
1000	M24	36	140	90	10 (24)

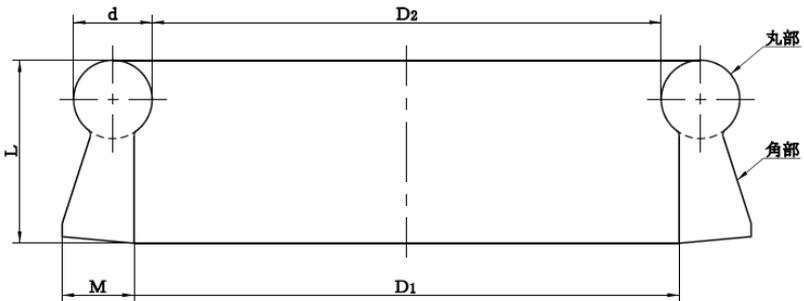
注記 1 T 頭部の形状は、規定しない。  
 注記 2 ナットの形状は、破線の形状でもよい。  
 注記 3 ( )内の1セットの数は、栓に使用する場合を示す。

各部寸法の許容差

単位 mm

呼び径	C
500 ~ 1000	+ 5 0

表 A.15 - GX 形 ゴム輪



単位 mm

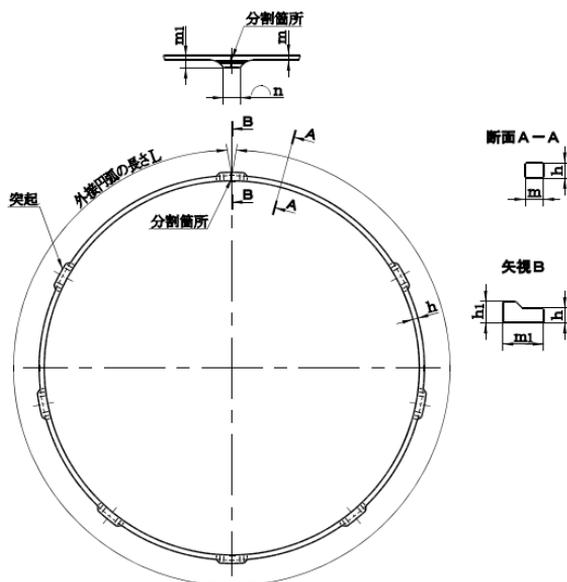
呼び径	各部寸法				
	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d	L	M
500	518	507	24	56	22
600	620	609	24	56	22
700	718	708	25	62	24
800	818	808	25	62	24
900	918	908	26	67	24
1000	1018	1007	26	67	24

各部寸法の許容差

単位 mm

呼び径	d	L	M
500・600	+0.5 -0.3	±0.5	±0.5
700～1000	+1.0 -0.3	+1.0 -0.5	

表 A.16 - GX 形 バックアップリング



単位 mm

呼び径	各部寸法						突起の数
D	h	h1	L	m	m1	n	
500	5	9.5	1680	7.5	18.5	24	6
600	5	9.5	2003	7.5	18.5	28	6
700	7	10.0	2333	8.5	19.0	33	8
800	7	10.0	2656	8.5	19.0	33	8
900	7	10.0	2980	8.5	19.0	42	8
1000	7	10.0	3301	8.5	19.0	42	8

注記 外接円弧の長さ L は、断面 A-A 部での外接円弧の長さを示す。

各部寸法の許容差

単位 mm

呼び径	h	h1	m	m1
500 ~ 1000	+ 0.2 - 0.5	0 - 0.5	± 0.5	+ 0.2 - 0.1

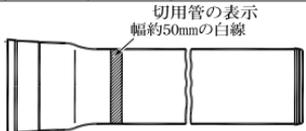
## 資料

## 1. 継手の許容曲げ角度

呼び径	GX形			
	曲げ 角度 (°)	管1本当たりに許 容される偏位 (cm)		
		4 m	5 m	6 m
500	3.33	—	—	35
600	2.83	—	—	29
700	2.50	—	—	26
800	2.16	—	—	22
900	2.00	—	—	21
1000	1.83	—	—	19

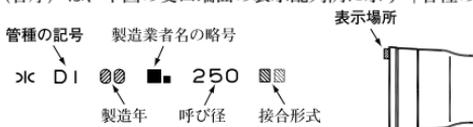
## 2. 現地で切管によって挿し口を形成する場合の適用管種（管厚）

施工現場において、直管の挿し口を切管によって形成する場合、接合形式ごとに適用管種（管厚）が下表のように決まっているため、確認して切用管を採用すること。

形成する挿し口の接合形式	適用管種									
	呼び径75～250				呼び径300～2600			呼び径300	呼び径350～450	呼び径500～1000
	1種管(D1)	S種管(DS)	3種管(D3)	E種管(DE)	PF種管(DPF)	1種管(D1)	2種管(D2)～5種管(D5)	S種管(DS)		
切用管の表示なし										
GX形	○ <sup>(1)</sup>	○ <sup>(1)</sup>	× <sup>(1)</sup>	×	○ <sup>(1)</sup>	○ <sup>(1)</sup>	× <sup>(1)</sup> ( <sup>2</sup> )	○ <sup>(1)</sup> ( <sup>2</sup> )	× <sup>(2)</sup>	○
NS形	○	× <sup>(2)</sup>	× <sup>(2)</sup>	×	○	○	× <sup>(2)</sup>	× <sup>(2)</sup>	× <sup>(2)</sup>	○
S形・US形 <sup>(3)</sup>	—	—	—	—	○	○	×	—	—	×
UF形	—	—	—	—	○	× <sup>(4)</sup>	×	—	—	×
K形・T形	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
U形	—	—	—	—	○	○	○	—	—	○
NS形(E種管)	○ <sup>(5)</sup>	○ <sup>(5)</sup>	○ <sup>(5)</sup>	○ <sup>(5)</sup>	—	—	—	—	—	—

備考 1. ○は切管による挿し口の形成が可能、×は切管による挿し口の形成が不可能、—は適用外を示す。

2. 適用管種（管厚）は、下図の受口端面の表示配列例に示す「管種の記号」による。



注(1) 切管用挿し口リングによる挿し口の形成が可能な管種は、呼び径 300～450 の PF 種管及び 1 種管、呼び径 500～1000 の PF 種管、1 種管及び 2 種管に限定される。

なお、呼び径 75～300 の PF 種管、1 種管、S 種管及び 3 種管は、挿し口突部を形成することなく、P-Link によって GX 形直管の受口との接合が可能であり、G-Link によって GX 形異形管の受口との接合が可能である。

注(2) 既設管の呼び径 75～450 の 2 種管及び 3 種管並びに呼び径 300～450 の S 種管は、切管用挿し口リング [タッピンねじタイプ (継ぎ輪接合用)] による挿し口の形成が可能である。この場合、GX 形は GX 形継ぎ輪、NS 形は NS 形継ぎ輪を使用して接合する。また、呼び径 500～1000 の 2 種管は、切管による挿し口の形成が可能である。

注(3) S 形の呼び径 1650 以上、U S 形の呼び径 2000 以上及び U S 形 (R 方式) は、現地で挿し口突部を形成できないため、U F 形管で切管調整することが望ましい。なお、切管する必要が生じた場合は、通常、メーカーでの工場切管とする。

注(4) 呼び径 1350 及び呼び径 1600 以上は、切管による挿し口の形成が可能である。

注(5) 1 種管、S 種管、3 種管及び E 種管は、挿し口突部を形成することなく、受挿し短管 (E 種管) と N-Link (E 種管) によって NS 形直管 (E 種管) の受口との接合が可能であり、N-Link (E 種管) によって NS 形異形管 (E 種管) の受口との接合が可能である。

一般社団法人  
日本ダクタイル鉄管協会

<https://www.jdpa.gr.jp>



- 本部・関東支部 〒102-0074 東京都千代田区九段南4丁目8番9号(日本水道会館)  
電話03(3264)6655(代) FAX03(3264)5075
- 関西支部 〒542-0081 大阪市中央区南船場4丁目12番12号(ニッセイ心斎橋ウエスト)  
電話06(6245)0401 FAX06(6245)0300
- 北海道支部 〒060-0002 札幌市中央区北2条西2丁目41番地(札幌2・2ビル)  
電話011(251)8710 FAX011(522)5310
- 東北支部 〒980-0014 仙台市青葉区本町2丁目5番1号(NL仙台広瀬通ビル)  
電話022(261)0462 FAX022(399)6590
- 中部支部 〒450-0002 名古屋市中村区名駅3丁目22番8号(大東海ビル)  
電話052(561)3075 FAX052(433)8338
- 中国四国支部 〒730-0032 広島市中区立町2番23号(野村不動産広島ビル)  
電話082(545)3596 FAX082(545)3586
- 九州支部 〒810-0001 福岡市中央区天神2丁目14番2号(福岡証券ビル)  
電話092(771)8928 FAX092(406)2256