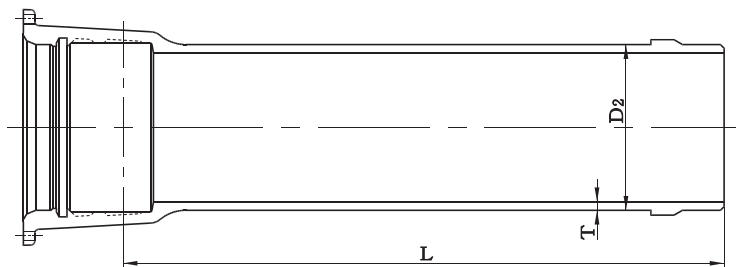


## 表 目 次

| 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 .....                    | 456 |
| <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 .....                  | 458 |
| 表 13 - G X形 二受 T 字管 .....                     | 459 |
| 表 14 - G X形 片落管 .....                         | 460 |
| 表 15 - G X形 両受曲管 45° .....                    | 461 |
| 表 16 - G X形 両受曲管 22½° .....                   | 462 |
| 表 17 - G X形 曲管 90° .....                      | 463 |
| 表 18 - G X形 曲管 45° .....                      | 464 |
| 表 19 - G X形 曲管 22½° .....                     | 465 |
| 表 20 - G X形 曲管 11¼° .....                     | 466 |
| 表 21 - G X形 曲管 5⅝° .....                      | 467 |
| 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) ..... | 468 |
| 表 23 - G X形 排水 T 字管 .....                     | 469 |
| 表 24 - G X形 継ぎ輪 .....                         | 470 |
| 表 25 - G X形 栓 .....                           | 472 |

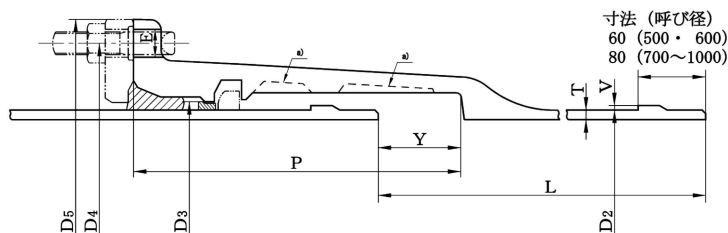
表 11 - G X 形



| 呼び径  | 管厚   | 外径             | 各 部 寸 法        |                |                |       |   |    |
|------|------|----------------|----------------|----------------|----------------|-------|---|----|
| D    | T    | D <sub>2</sub> | D <sub>3</sub> | D <sub>4</sub> | D <sub>5</sub> | P     | V | Y  |
|      | D S  |                |                |                |                |       |   |    |
| 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。

ダクティル鑄鉄管 

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、669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<br>L  | 質量 (kg)  |           |            |      | 呼び径<br>D |
|------|----|-----------|----------|-----------|------------|------|----------|
| E    | 数  |           | 受口<br>突部 | 挿し口<br>突部 | 鉄 部        |      |          |
|      |    | 直部<br>1 m |          |           | 1 本当<br>たり |      |          |
| 23   | 14 | 6000      | 121      | 0.956     | 99.19      | 710  | 500      |
| 23   | 14 | 6000      | 151      | 1.14      | 139.45     | 978  | 600      |
| 23   | 16 | 6000      | 207      | 2.49      | 178.40     | 1270 | 700      |
| 23   | 20 | 6000      | 259      | 2.84      | 222.11     | 1580 | 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。