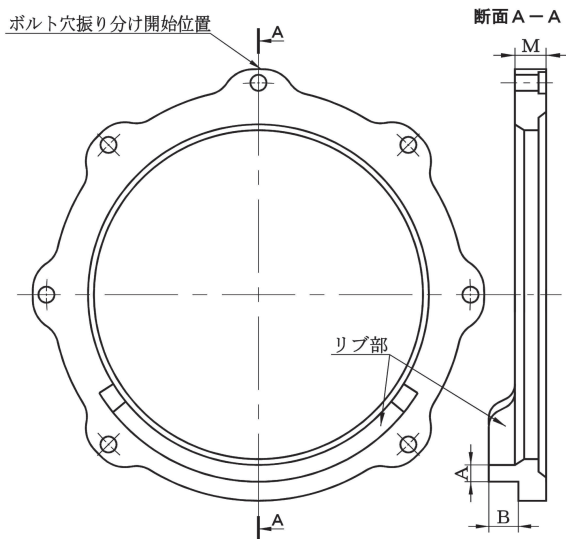


## G X形用接合部品

頁

表 A.10 - G X形	押輪 .....	476 · 477
表 A.11 - G X形	ロックリング .....	478
表 A.12 - G X形	ライナ .....	480 · 481
表 A.13 - G X形	切管用挿し口リング .....	482 · 483
表 A.14 - G X形	T 頭ボルト・ナット .....	484
表 A.15 - G X形	ゴム輪 .....	485
表 A.16 - G X形	バックアップリング .....	486

表 A.10 - GX 形



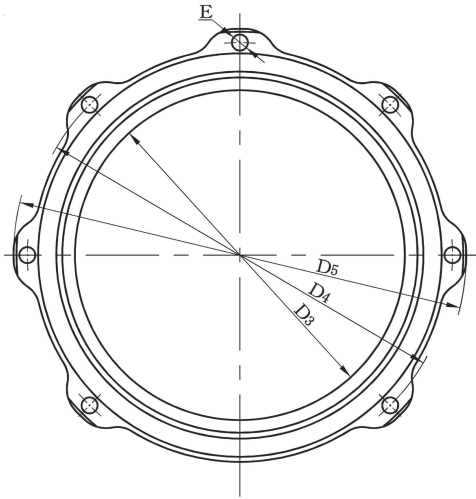
単位 mm

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

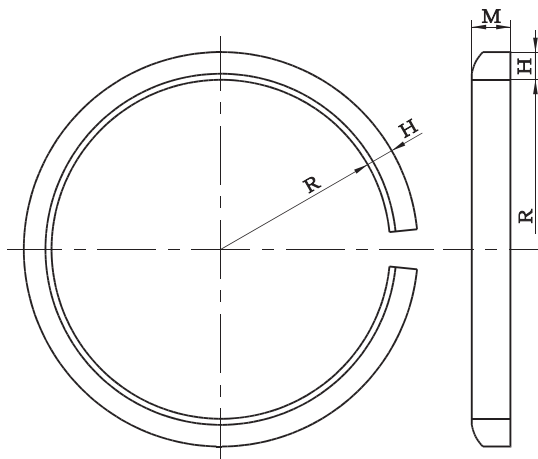


## 各部寸法及び質量の許容差

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 %
<b>注記</b> 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。				

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

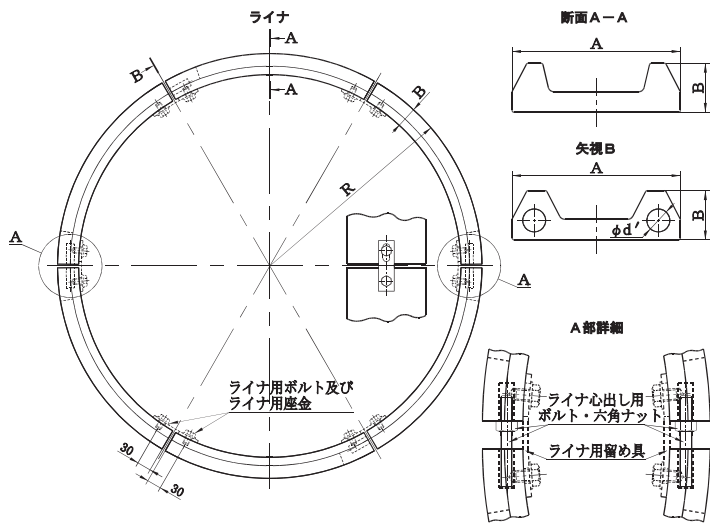
各部寸法の許容差

単位 mm

呼び径	H	M
500 ~ 1000	+1 0	0 -0.5



表 A.12 - GX 形



単位 mm

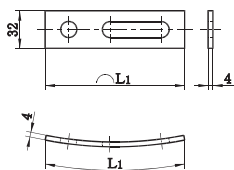
呼び径	ライナ				1セット の質量 (kg)	ライナ用 留め具	ライナ心出し用 ボルト・六角ナット	
	各部寸法					寸法	各部寸法	
D	A	B	d'	R		L1	d	L2
500	142.5	29	16	279	27.3	151	M12	85
600	143.0	30	16	330	34.8	151	M12	85
700	144.5	37	16	389	44.6	156	M12	90
800	144.0	38	16	440	51.1	156	M12	90
900	145.5	39	20	492	64.0	161	M16	100
1000	146.0	40	20	543	74.2	161	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、SUS304J3 又は SUSXM7 とする。

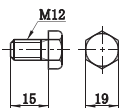
注記 2 ライナ用座金の材質は、JIS G 4303、JIS G 4304、JIS G 4305 の SUS304 とする。

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。

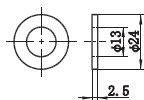
## ライナ

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

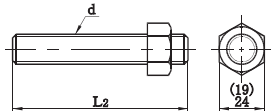
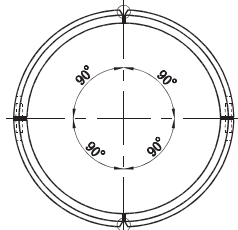
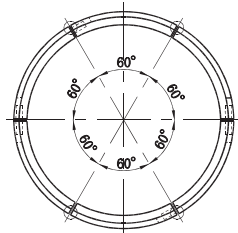
ライナ用ボルト



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

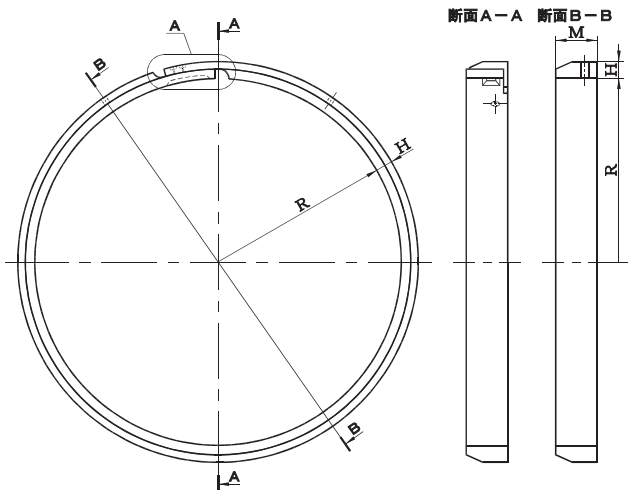
1セットの数は、次の通り。

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	
	D	R	H	M	H <sub>1</sub>		h	D
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 リベットの材質は、JIS G 4303、JIS G 4315 の SUS304、SUS305 又は SUSXM7 とする。

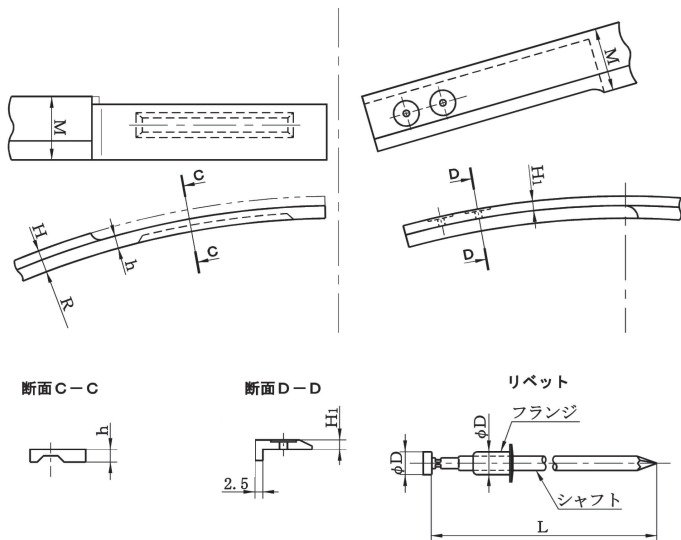
各部寸法の許容差

単位 mm

呼び径	M
500 ~ 1000	+1 0

切管用挿し口リング

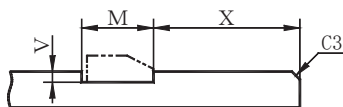
A部詳細



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、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。

切管挿し口

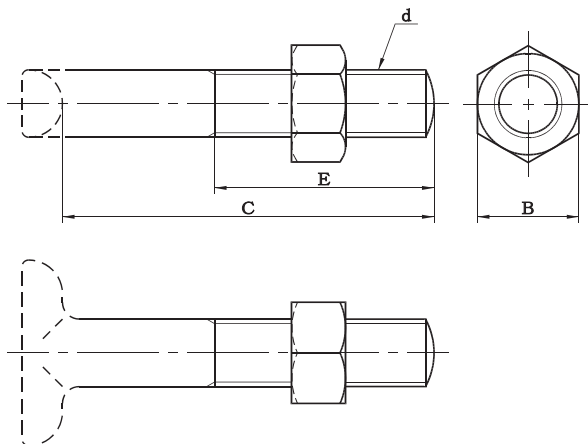


各部寸法及びその許容差

単位 mm

呼び径	各部寸法					
	M		V		X	
500・600	22		3		40	± 2
700～900		+ 1.5		+ 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)

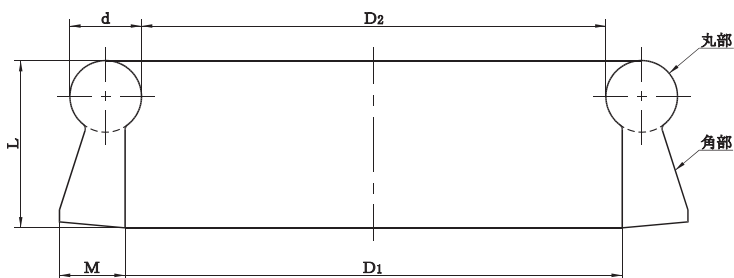
注記 1 T 頭部の形状は、規定しない。  
 注記 2 ナットの形状は、破線の形状でもよい。  
 注記 3 ( )内の1セットの数は、栓に使用する場合を示す。

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

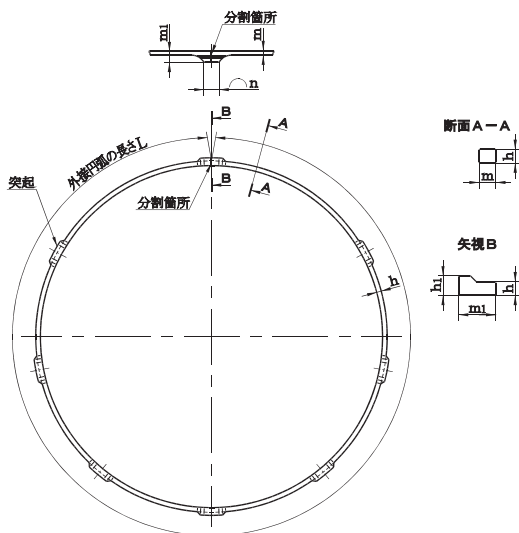
呼び径	各部寸法				
	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d	L	M
500	518	507	24	56	22
600	620	609	24	56	22
700	718	708	25	62	24
800	818	808	25	62	24
900	918	908	26	67	24
1000	1018	1007	26	67	24

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