

目 次

第 2 編 管 工 事

第 1 章 継手の構造	
1 ダクティル鑄鉄管 -----	8
2 水道配水用ポリエチレン管 -----	28
3 水道用ポリエチレン二層管 -----	33
4 水道用鋼管 -----	35
第 2 章 配管工事	
1 管の布設 -----	39
2 ダクティル鑄鉄管の一体化長さ -----	41
3 ダクティル鑄鉄管の離脱防止 -----	55
4 水道配水用ポリエチレン管の配管 -----	64
5 管の表示 -----	65
6 ポリエチレンスリーブ -----	66
7 ロケーティングワイヤー -----	81
8 仕切弁の設置位置 -----	83
9 管の保管 -----	84
第 3 章 管の寸法	
1 ダクティル鑄鉄管 -----	86
2 水道配水用ポリエチレン管 -----	113
3 水道用ポリエチレン管 -----	125
4 水道用鋼管 -----	126
5 水道用ゴム輪形耐衝撃性硬質塩化ビニル管 -----	127
6 参考資料（石綿セメント管） -----	127
第 4 章 弁類	
1 仕切弁 -----	128
2 空気弁 -----	140
3 消火栓 -----	144
4 補修弁 -----	147
第 5 章 弁室	
1 ボックスの鉄蓋 -----	148
2 仕切弁室 -----	152
3 参考（SC-1 他、仕切弁室） -----	157
4 消火栓、空気弁室 -----	159
第 6 章 材料使用変更経過 -----	162

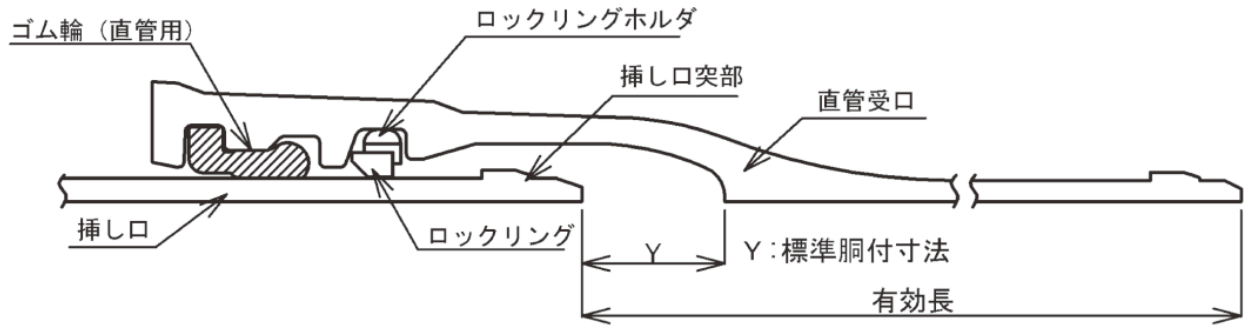
第2編 管工事

第1章 継手の構造

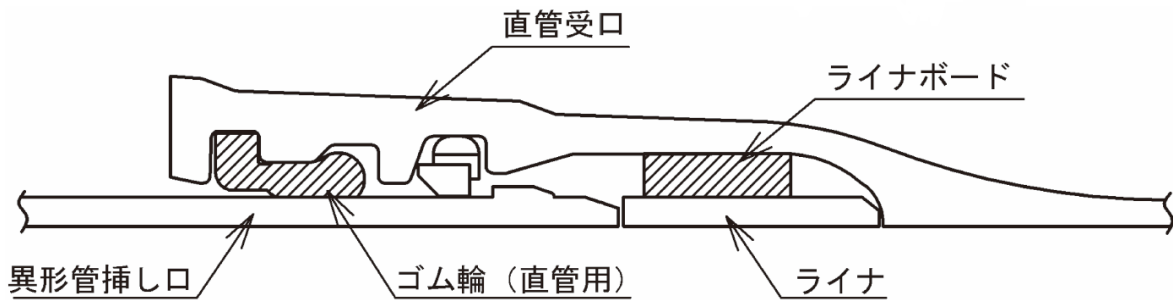
1 ダクタイル鋳鉄管

(1) ダクタイル鋳鉄管GX形 (JPA G 1049 JWWA G 120, 121)

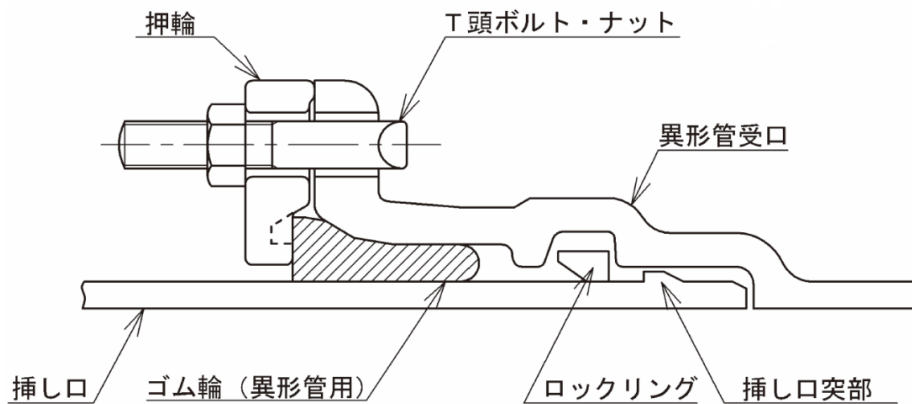
・直管 (管厚 $\phi 75 \sim \phi 300$: S種管 $\phi 350 \sim \phi 450$: 1種管)



・直管受口にライナを使用する場合

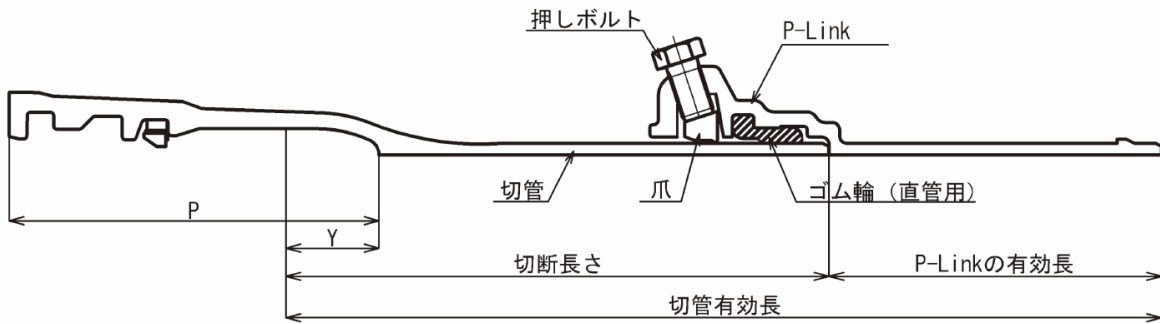


・異形管



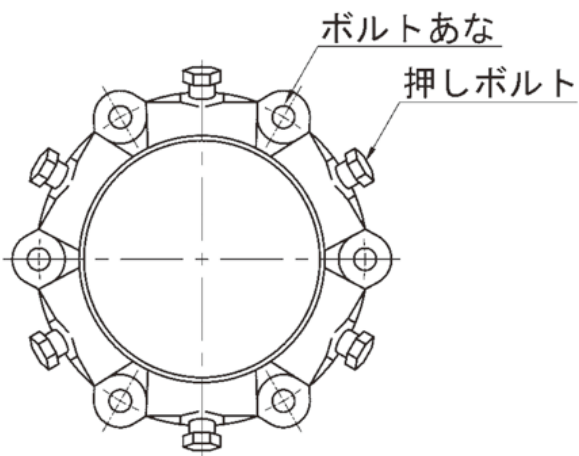
・ P-Link (適用呼び径 $\phi 75 \sim \phi 300$)

切管を直管に接合する場合に使用し、異形管に接合できない。



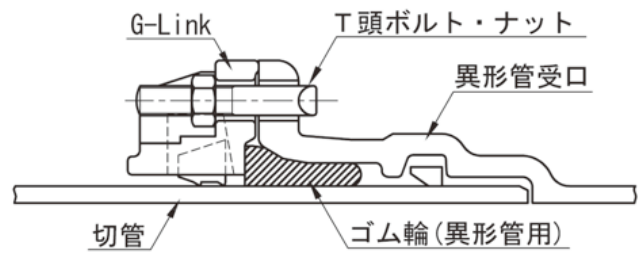
・ G-Link (適用呼び径 $\phi 75 \sim \phi 300$)

切管を異形管に接合する場合

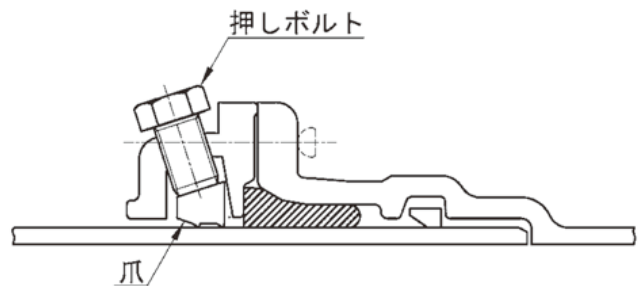


(呼び径150の例)

<接合部>

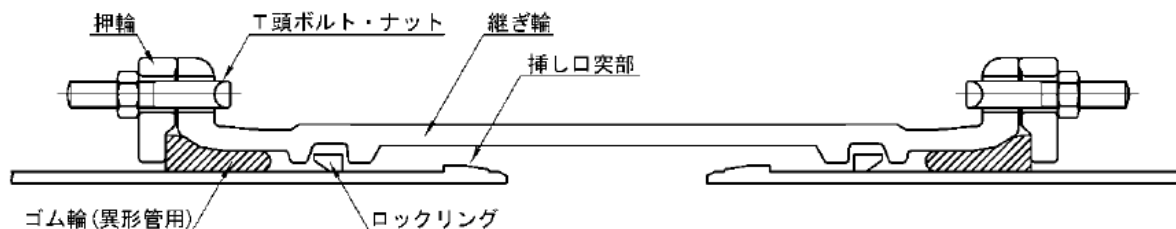


<爪部>



・GX管継輪の構造

GX管継輪の継手は伸縮継手で1個につき2箇所の継手があり、工区境のせめ配管等を使用するため、管路中に適切に配置する必要がある。

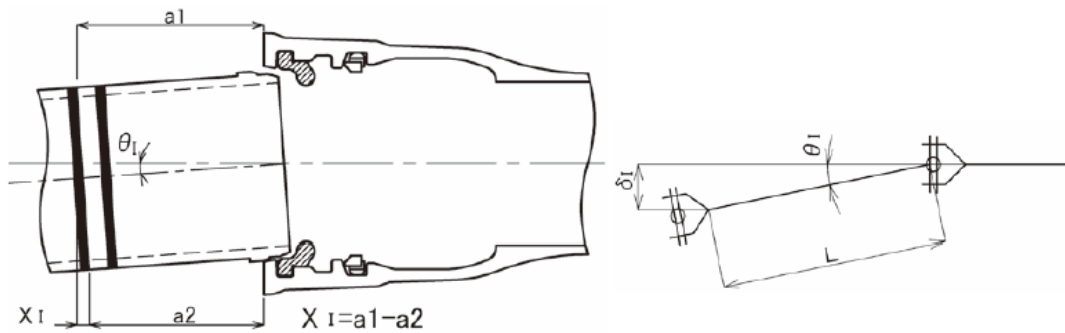


・伸縮量

直管、P-Link 及び継輪の伸縮量

呼び径	直管継手 1ヶ所当たり	P-Link 1ヶ所当たり	継ぎ輪 1個当たり	
			伸び	縮み
75	±40	±20	40	190
100	±40	±20	40	200
150	±50	±25	50	240
200	±50	±25	50	250
250	±50	±25	50	250
300	±60	±30	60	300
350	±60	—	60	300
400	±60	—	60	300
450	±60	—	60	300

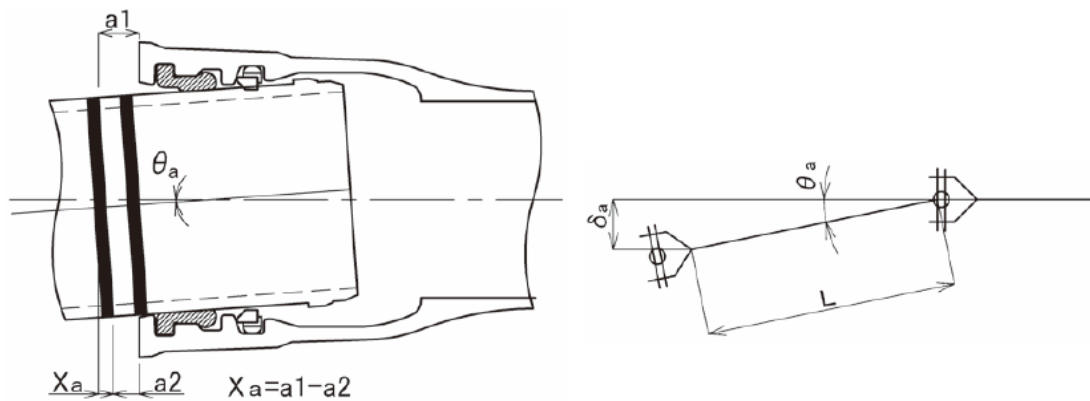
・ダクタイル鋳鉄管GX形の曲げ挿入許容角度
φ75～φ450



曲げ挿入できる角度 (θ_1) と偏位 (δ_1)

呼び径	曲げ挿入できる角度 θ_1	寸法の差 X_1 (mm)	管一本当たりに許容される偏位 δ_1 (cm)
75	2°	3	14 (4m管)
100	2°	4	14 (4m管)
150	2°	6	17 (5m管)
200	2°	8	17 (5m管)
250	2°	9	17 (5m管)
300	2°	11	21 (6m管)
400	2°	15	21 (6m管)

・ダクタイル鋳鉄管GX形の曲げ角度と偏位



許容曲げ角度 (θ_a) と偏位 (δ_a)

呼び径	許容曲げ 角度 θ_a	寸法の差 X_a (mm)	管一本当たりに許容される偏位 δ_a (cm)
75	4°	6	28 (4m管)
100	4°	8	28 (4m管)
150	4°	12	35 (5m管)
200	4°	15	35 (5m管)
250	4°	19	35 (5m管)
300	4°	23	42 (6m管)
400	4°	30	42 (6m管)

・ゴム輪の位置確認

専用のチェックゲージを用いてゴム輪の位置を確認する。

全周にわたって受口と挿し口の隙間にまずチェックゲージの厚さ2mm側を差し込み、その入り込み量(b)が合格範囲内であることを確認する。全周にわたり合格範囲内であれば、そのうち円周8箇所について入り込み量を測定し、測定値をチェックシートに記入する。

【φ75～φ250の場合】

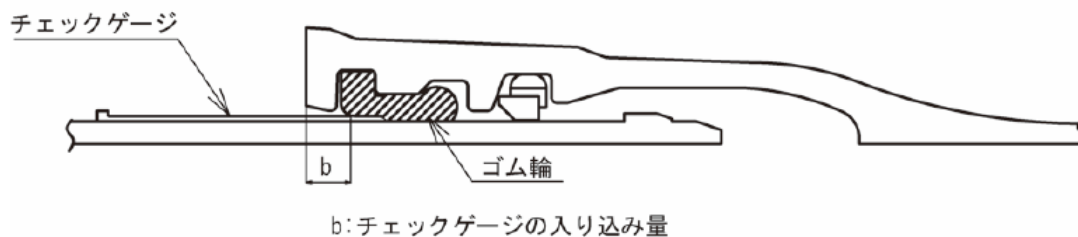
厚さ2mm側で測定したチェックゲージの入り込み量(b)が合格範囲外であった場合は、厚さ4mm側を差し込み、再度(b)寸法を測定する。(2mmのチェックゲージで合格範囲外でも、4mmのチェックゲージで合格範囲内であれば良い)

厚さ2mm、4mmのいずれのチェックゲージを用いても入り込み量(b)が、表6に示す合格範囲外の場合は、継手を解体して点検する。

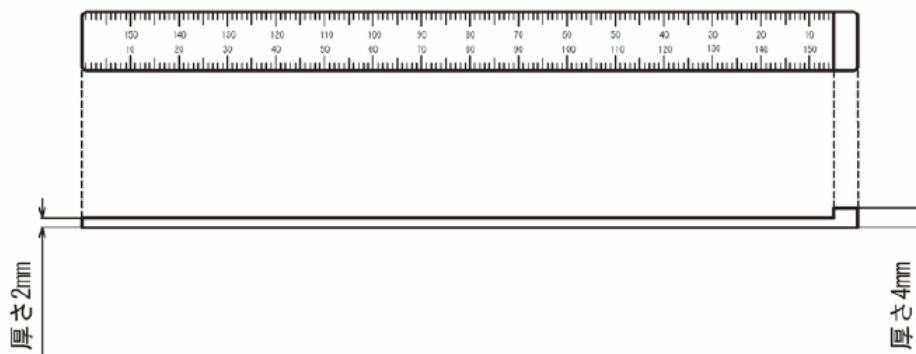
【φ300、φ400の場合】

厚さ2mmのチェックゲージの入り込み量(b)が合格範囲外の場合は、継手を解体して点検する(φ300、φ400は厚さ 2mmのチェックゲージを用い、厚さ 4mmは用いない)。

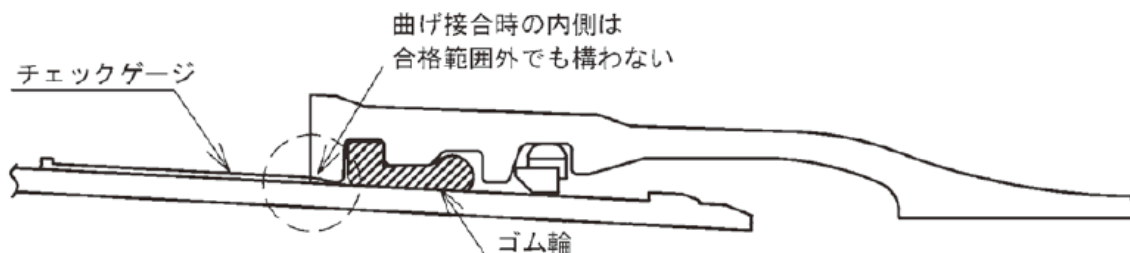
チェックゲージを用いたゴム輪の位置確認



<チェックゲージ>



曲げ接合時



・チェックゲージ入り込み量の合格範囲

φ75～φ250（2 mm、4 mm共通）

呼び径	合格範囲（mm）
75	8～18
100	8～18
150	11～21
200	11～21
250	11～21

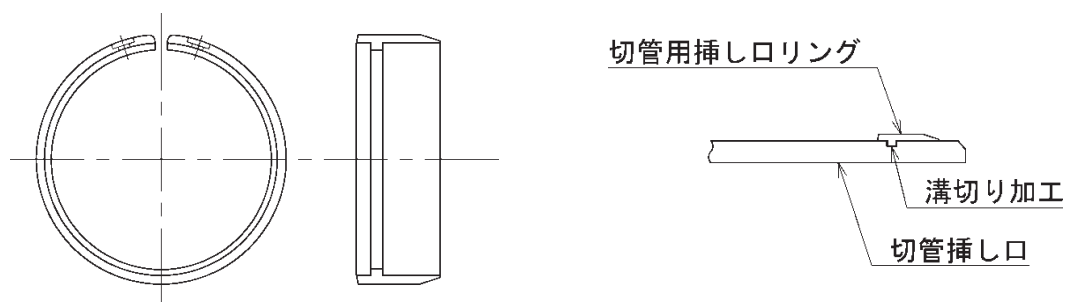
φ300～φ450（2 mmのみ）

呼び径	合格範囲（mm）
300	14～24
350	14～25
400	14～25
450	14～25

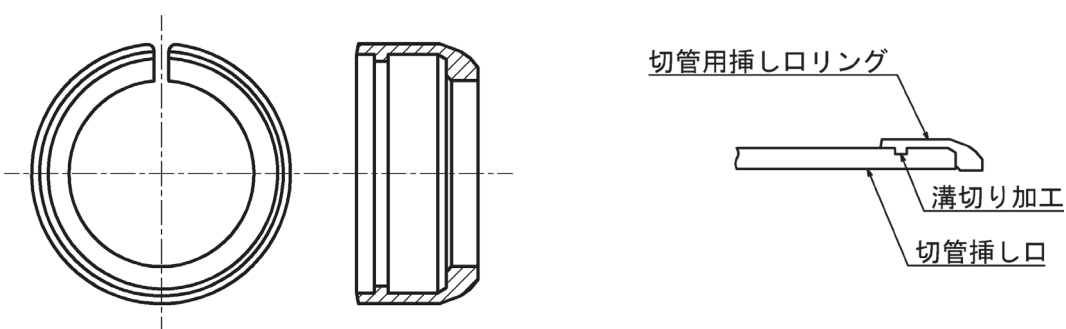
・切管

GX形直管（呼び径75～300）の切管部には、直管受口接合用のP-Link、異形管受口接合用のG-Linkを使用することで切管部における挿し口突部の形成を不要とした。

また、NS形と同様に施工現場で所定の溝切り加工を施し、挿し口突部を形成するための切管用挿しロリング（呼び径75～450）もある。切管用挿しロリングを使用する場合、切用管は必ず1種管を使用する。



【呼び径 75 ～250】



【呼び径 300 ～450】

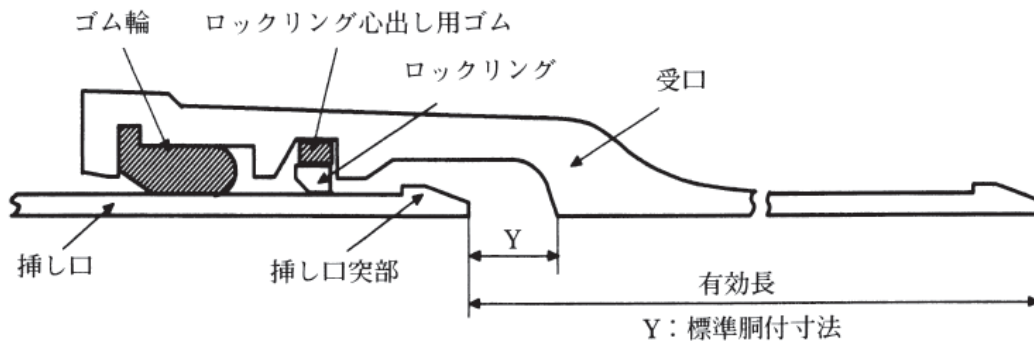
（出典元）

日本ダクトイル鉄管協会 GX形ダクトイル鉄管 管路の設計

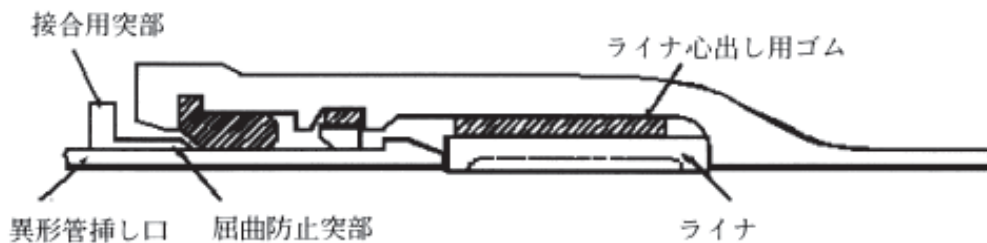
日本ダクトイル鉄管協会 GX形ダクトイル鉄管 接合要領書

(2) ダクタイル鋳鉄管NS形 (JCPA G 1042 JWWA G 113,114)

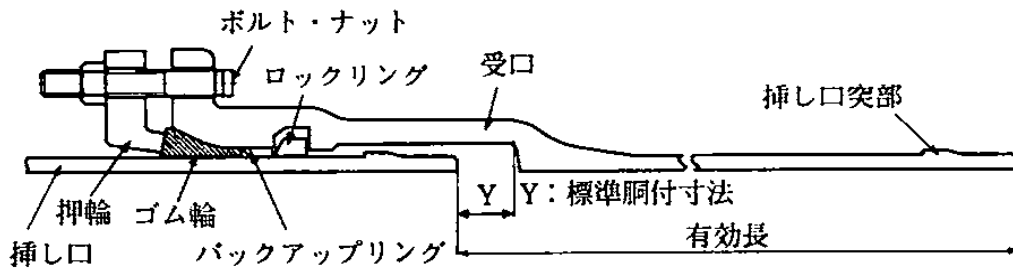
・直管 (φ75 ~ φ450)



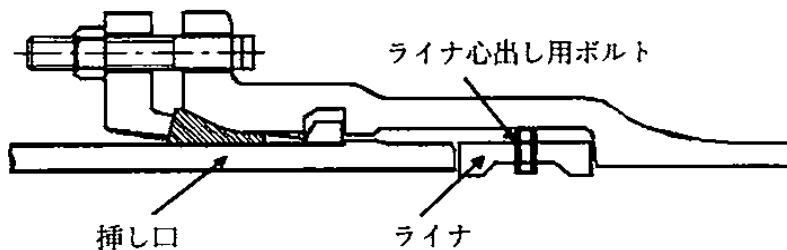
直管受口にライナを使用する場合



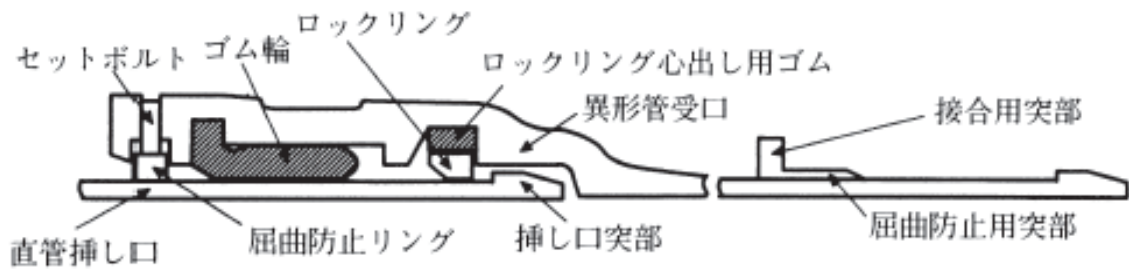
・直管 (φ500~φ1000) (ダクタイル鋳鉄管 φ500 以上はNS形を使用)



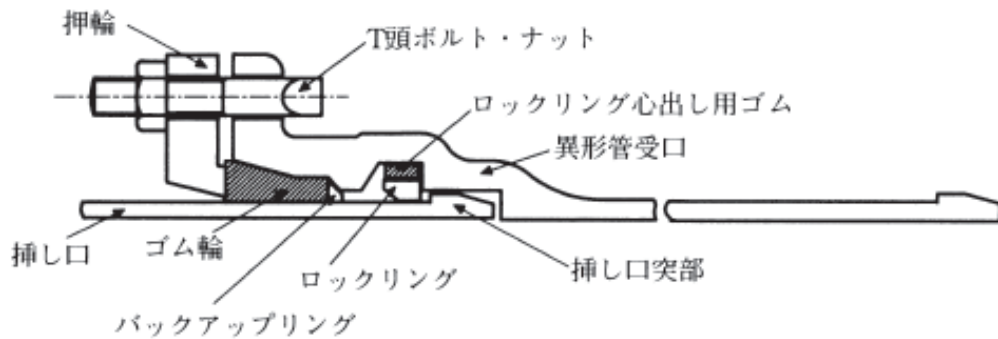
直管受口にライナを使用する場合



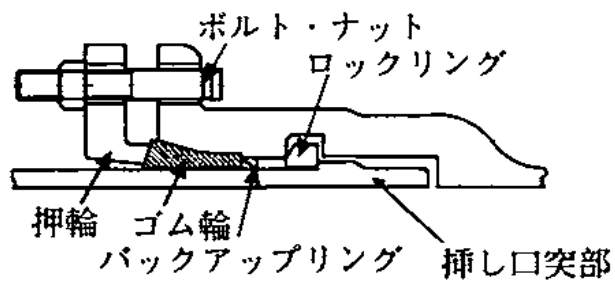
・異形管 (φ75 ~ φ250)



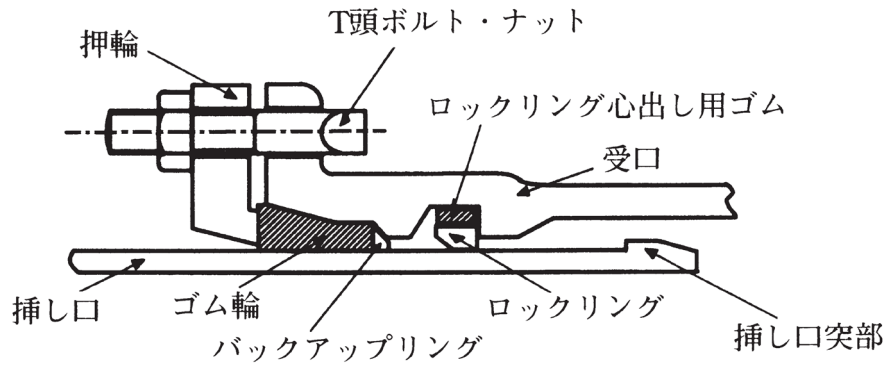
・異形管 (φ300 ~ φ450)



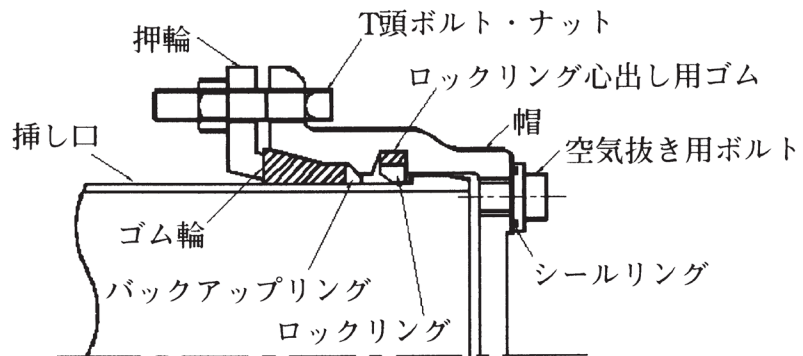
・異形管 (φ500 ~ φ1000)



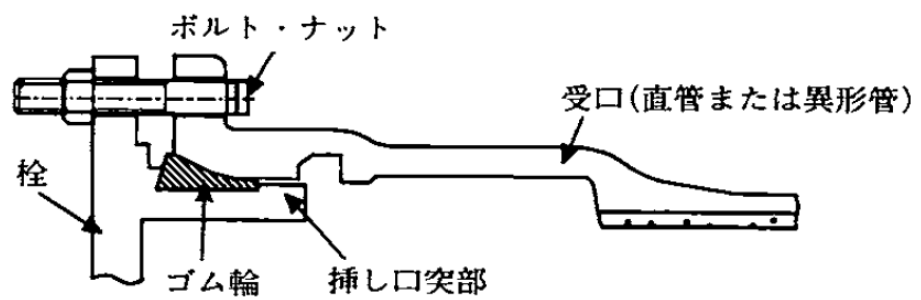
・継ぎ輪



・帽 (φ75～φ450)



・栓 (φ500以上)



・ N S 形直管及び継輪の伸縮量

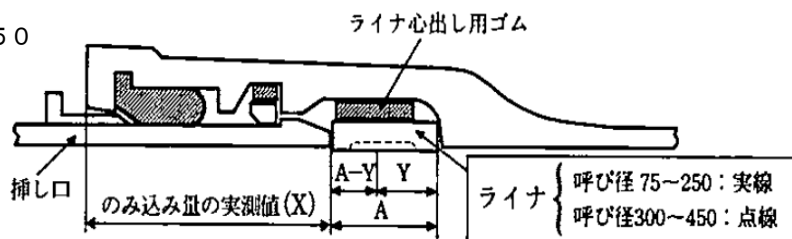
(単位 mm)

呼び径	直管継手 1箇所当たり	継輪 1個当たり	
		伸び	縮み
75	±40	80	220
100	±40	80	220
150	±50	100	250
200	±50	100	250
250	±50	100	250
300	±60	60	300
350	±60	60	300
400	±60	60	300
450	±60	60	300
500	±60	60	260
600	±60	60	260
700	±60	60	300
800	±60	60	305
900	±60	60	305
1000	±60	60	310

・直管受口にライナを使用する場合

管路の一体化長さ範囲内にある直管の受にはライナ及びライナ心出し用ゴムを用いる。また、直管の受口に異形管挿し口を接合する場合もライナ及びライナ心出し用ゴムを用いる。

φ75～450

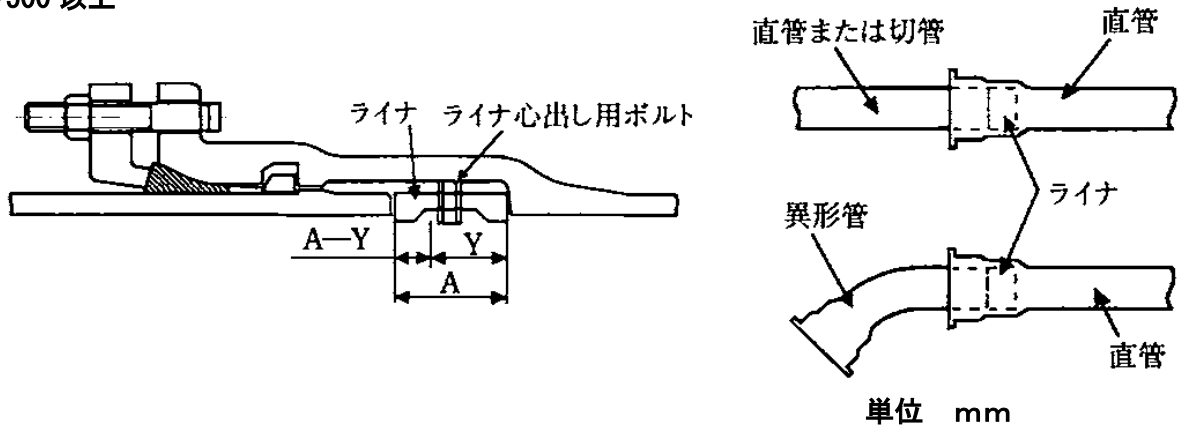


単位 mm

呼び径	ライナ幅 A	標準胴付寸法 Y	継手の伸び (A-Y)
75、100	72	45	27
150～250	101	60	41
300	122	69	53
350	124	70	54
400	124	71	53
450	127	73	54

注) 直管受口にライナを使用した場合、表5に示すように継手の胴付間隔が(A-Y)分だけ伸びることになる。

φ500 以上

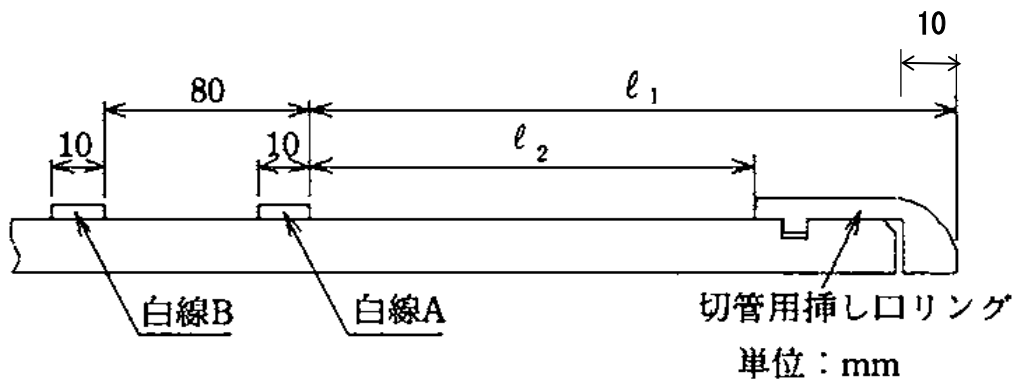


呼び径	ライナ幅 A	標準胴付寸法 Y	継手の伸び (A-Y)
500	143	75	68
600	143	75	68
700	145	75	70
800	145	75	70
900	145	75	70
1000	146	80	66

注) 直管受口にライナを使用した場合、表8に示すように管の有効長が(A-Y)分だけ伸びることになる。

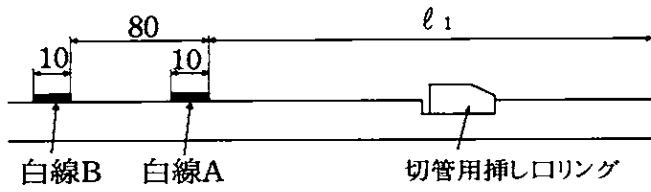
・NS形管標線の位置

φ75~450 (例 タッピンねじ)



呼び径	l_1	l_2
75	165	131
100	170	136
150~200	195	161
300	230	192
350、400	240	202
450	245	207

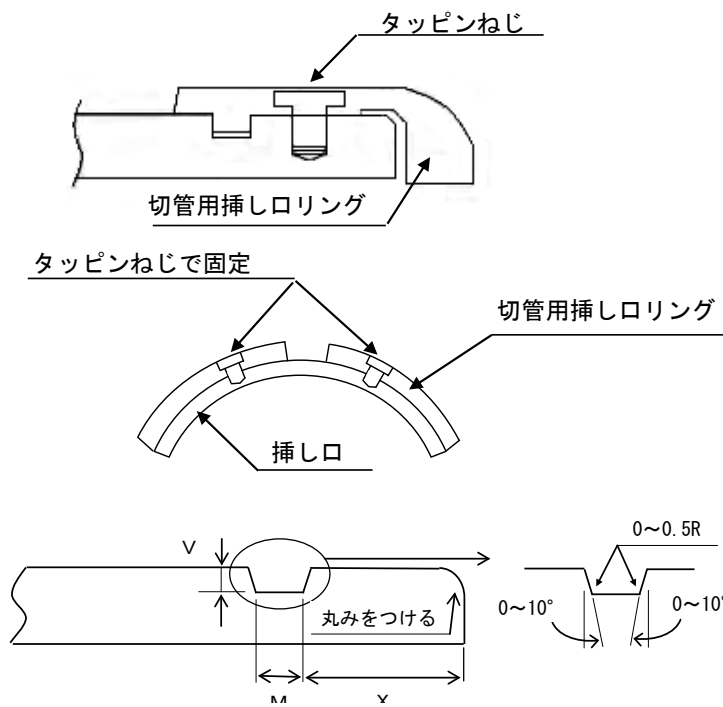
φ500以上



呼び径	l_1 (mm)
500	220
600	220
700	257
800	265
900	265
1000	268

NS形管挿し口加工図

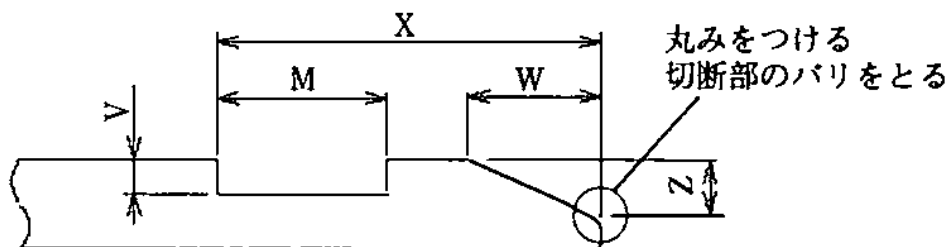
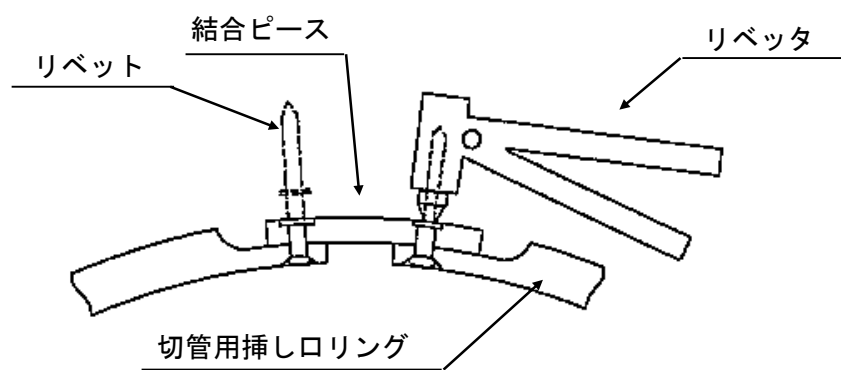
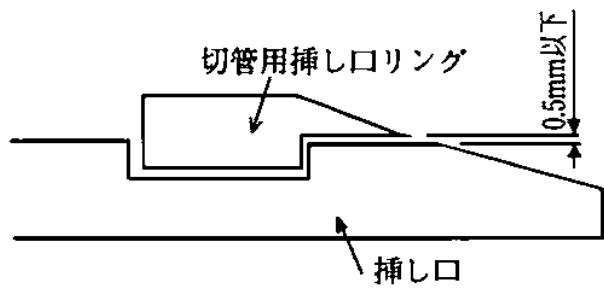
・タッピンねじ式 (φ75~450)



単位 mm

呼び径	M		V		X	
	寸法	許容差	寸法	許容差	寸法	許容差
75~250	4.5	+1.0 0	2.5	+1.0 -0.5	15	+1.0 -2.0
300~450					20	+1.0 -2.0

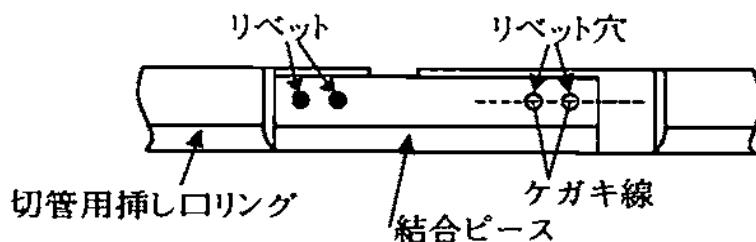
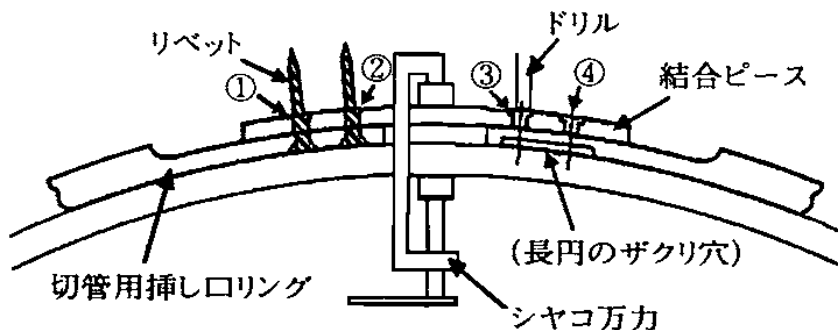
・リベット式 (φ75~φ450)



呼び径	M		V		W		X		Z	
	寸法	許容差	寸法	許容差	寸法	許容差	寸法	許容差	寸法	許容差
75~250	11	+1 0	2.5	0 -0.5	9.5	0 -2	30.4	+2.0 -0	3.2	+1.5 -0.5
300~450					14.0		35.4			

・リベット式 (φ500以上)

下図に示すように切管挿しロリングに結合ピースを当て、①、②の穴にリベットを入れて、結合ピースをシャコ万力で固定する。このとき、挿しロリング上のケガキ線がリベット穴の中心に位置するようにし、③、④の位置をドリルでケガく。



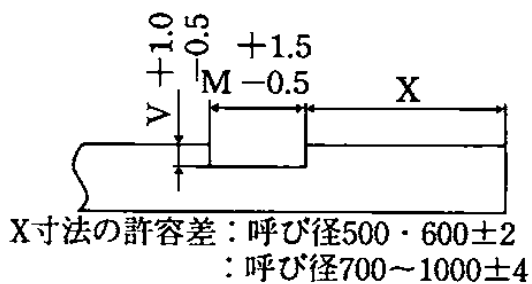
注) ドリルの呼び径は以下のとおりとする。

呼び径 500、600 : ドリルの呼び径 3.3 mm又は 3.4 mm

呼び径 700~1000 : ドリルの呼び径 4.1 mm又は 4.2 mm

・溝の寸法、位置

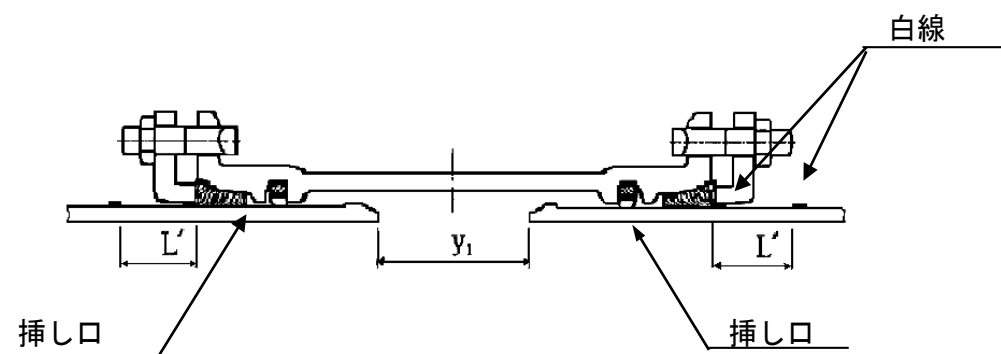
(単位 mm)



呼び径	V	M	X
500	3	22	40
600	3	22	40
700	4	27	55
800	4	27	55
900	4	27	55
1000	5	32	50

切断部及び溝切部をダクタイトル鉄管切管鉄部用塗料 (端面テーパ溝切用) で塗装する。

・NS形管継輪



継輪の使用により長くなる寸法 (y_1 : 標準間隔)

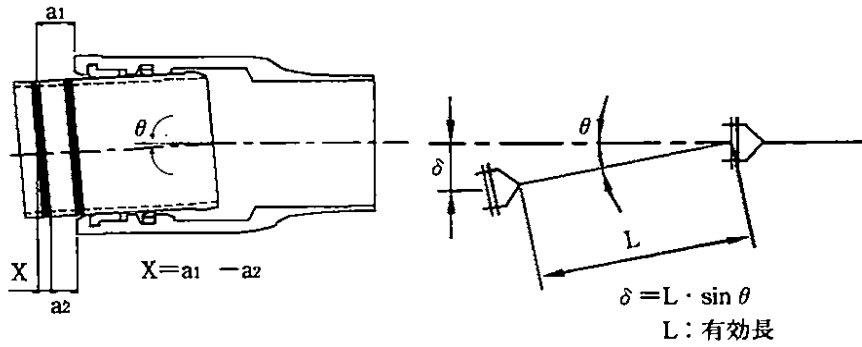
(単位 mm)

呼び径	L'	y_1
75	80	220
100	85	220
150~250	100	250
300	150	300
350、400	160	300
450	165	300

呼び径	L'	y_1
500	105	260
600	105	260
700	87	300
800	98	305
900	98	305
1000	103	310

ダクタイル鋳鉄管 $\phi 500$ 以上はNS形を使用

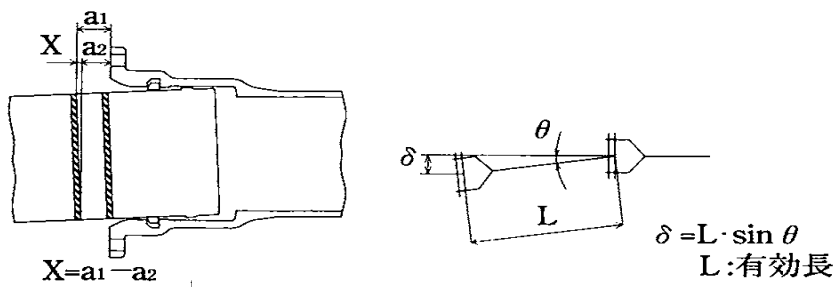
・ダクティル鋳鉄管NS形の曲げ許容角度
φ75～φ450



許容曲げ角度と偏位

呼び径	許容曲げ角度 θ	寸法の差 $X=a_1-a_2$ (mm)	管一本当たりに許容される偏位 δ (cm)
75	4°	6	28(4m管)
100	4°	8	28(4m管)
150	4°	12	35(5m管)
200	4°	15	35(5m管)
250	4°	19	35(5m管)
300	3°	17	31(6m管)
350	3°	20	31(6m管)
400	3°	22	31(6m管)
450	3°	25	31(6m管)

φ500～



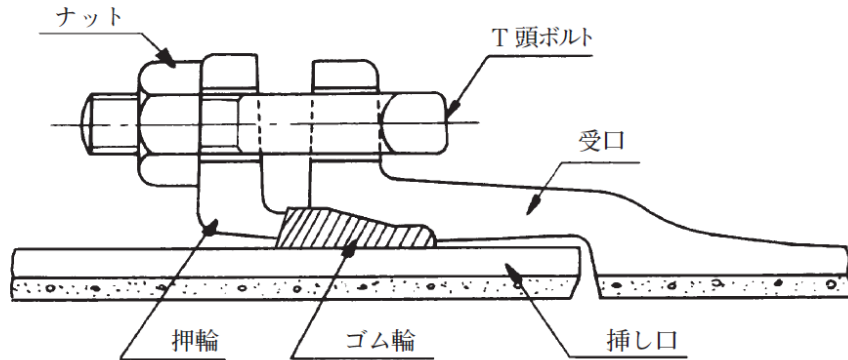
許容曲げ角度と偏位

呼び径	許容曲げ角度 θ	a寸法の差 X(mm)	管一本当たりに許容される偏位 δ (cm)
500	3° 20′	31	35(6m管)
600	2° 50′	31	29(6m管)
700	2° 30′	32	26(6m管)
800	2° 10′	32	22(6m管)
900	2° 00′	32	21(6m管)
1000	1° 50′	33	19(6m管)

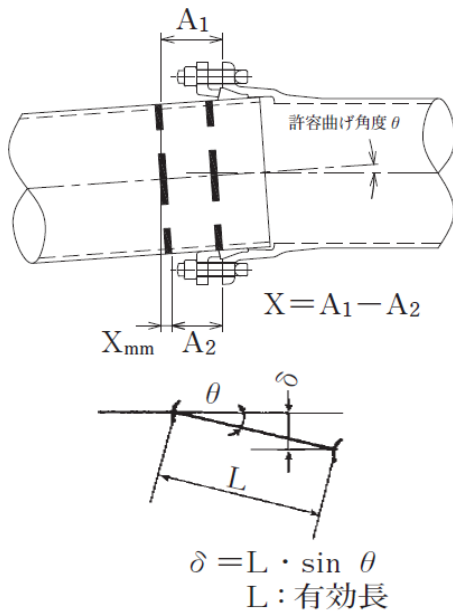
(出典元 JDPA NS形ダクティル鉄管接合要領書その2 500～1000)

(3) ダクタイル鑄鉄管 K形 (JCPA G 1027 JWWA G 113,114)

・直管 (φ75 ~ φ1000)



・許容曲げ角度と偏位

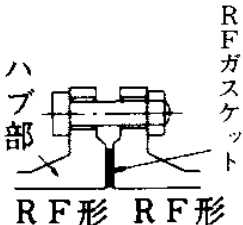
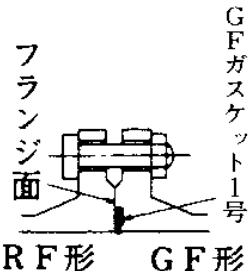
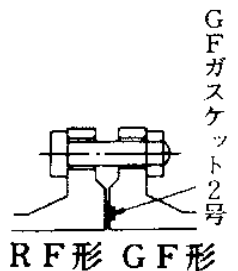


呼び径	許容曲げ角度 θ	A寸法の差X (mm)	管一本当りに許容される偏位 δ (cm)		
			4m管	5m管	6m管
75	5° 00′	8	35	—	—
100	5° 00′	10	35	—	—
150	5° 00′	15	—	44	—
200	5° 00′	19	—	44	—
250	4° 10′	20	—	36	—
300	5° 00′	28	—	—	52
350	4° 50′	31	—	—	50
400	4° 10′	31	—	—	43
450	3° 50′	31	—	—	40
500	3° 20′	31	—	—	35
600	2° 50′	31	—	—	29
700	2° 30′	32	—	—	26
800	2° 10′	32	—	—	22
900	2° 00′	32	—	—	21
1000	1° 50′	33	—	—	19

(出典元 K形ダクタイル鉄管接合要領書)

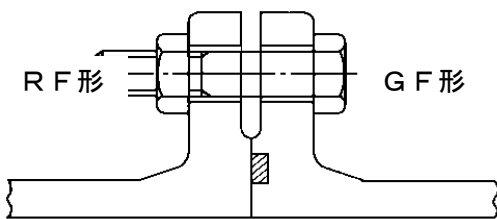
(4) フランジ形 (JCPA G 3007 JWWA G 114)

・継手の構造

形式 項目	大平面座形	溝 形	
		メタルタッチの場合	メタルタッチでない場合
継手組合わせ	RF形—RF形	RF形—GF形	RF形—GF形
ガスケット	RF形 (平パッキン)	GF形1号 (甲丸形)	GF形2号 (甲丸形)
	フランジ面間挟込み	溝内格納	角部は溝内 丸部はフランジ面間
フランジ面間	離れている	接触している	離れている
継手構造	 <p>RF形 RF形</p>	 <p>RF形 GF形</p>	 <p>RF形 GF形</p>

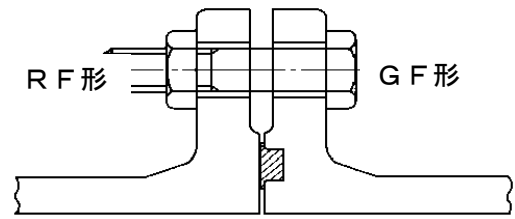
〈 拡大図 〉

GF形1号 (GFガスケット1号)



(企業団標準使用品)

GF形2号 (GFガスケット2号)



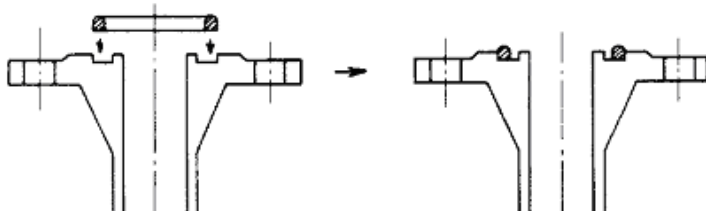
絶縁継手に使用
(東京都標準使用品)

・ ガスケットの装着

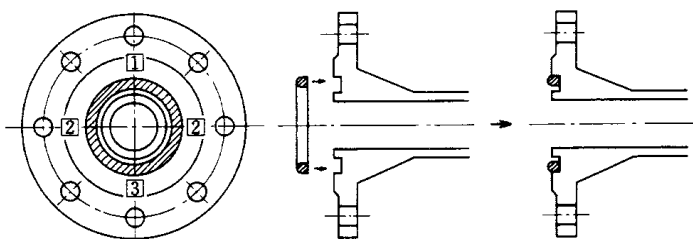
呼び径 75～450 mmの場合

ガスケット外周をガスケット溝外周に沿わせて装着する。

上方からの装着



側方からの装着

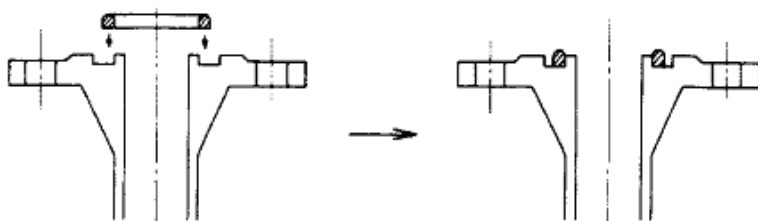


1、2、3の順に装着する。

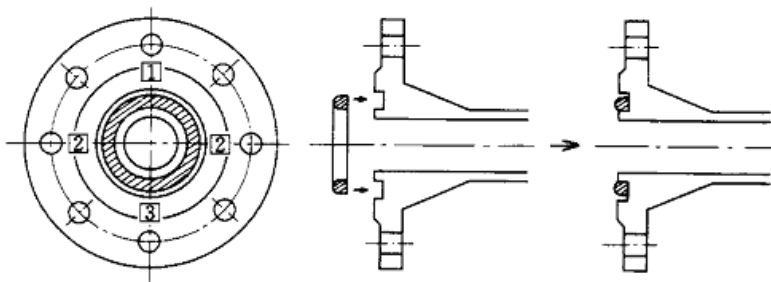
呼び径 500～2600 mmの場合

ガスケットを少し引張るようにして、ガスケット内周をガスケット内周に沿わせて装着する。
この時、全周均等に引張るようにする。

上方からの装着



側方からの装着



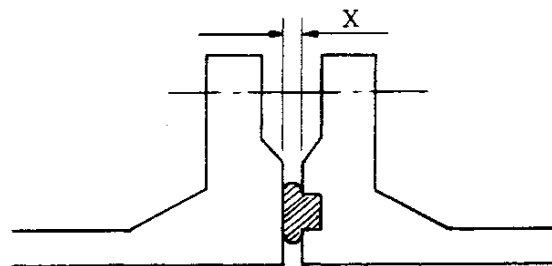
1、2、3の順に装着する。

メタルタッチでない溝形フランジの標準間隔

単位 mm

呼び径	標準間隔	
	下 限	上 限
75～ 900	3.5	4.5
1000～1500	4.5	6.0
1600～2400	6.0	8.0
2600	7.5	9.5

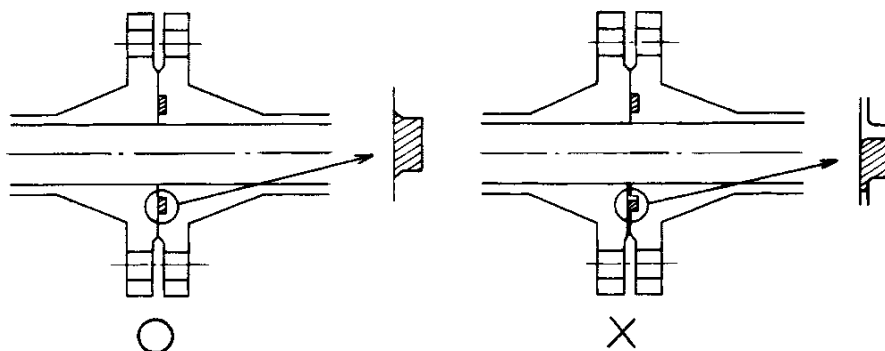
標準間隔とは、下図のX寸法をいう。



・メタルタッチの場合

継手外部（ただし、呼び径 700 mm以上で挿入困難な場合は内側）から円周 4 箇所、等間隔の位置にすきまゲージを差し込んでフランジ面間のすきまを確認する。

ガスケットの正しい位置



注) ガスケットがフランジ面間にかみ込んでいる場合は、継手を解体し、ガスケットを新しいものと交換し、再度接合する。

(出典元 フランジ形ダクタイル鉄管 接合要領書)

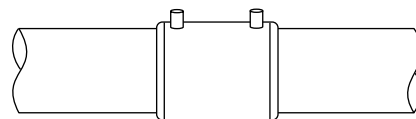
2 水道配水用ポリエチレン管 (JWWA K 144 PTC K 03)

(1) 接合形式は、用途によって選択する。

① E F 継手

<特徴>

- ・ 簡単な操作で管継手と管を一体化できる。
- ・ 接合部強度は管体と同等以上である。
- ・ 狭い構内でも接合できる。

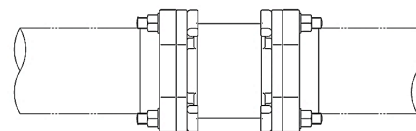


※水場、降雨時、降雪時等には、E F接合を行ってはならない。ただし、やむを得ない場合は、監督員の了承を得て、水替え、雨よけ等の必要な措置を講じ、接合部の水付着を防止して行う。

② メカニカル継手

<特徴>

- ・ 管路の補修に適している。
- ・ E F接合と同等の接合強度を有している。
- ・ 水場での施工が可能である。

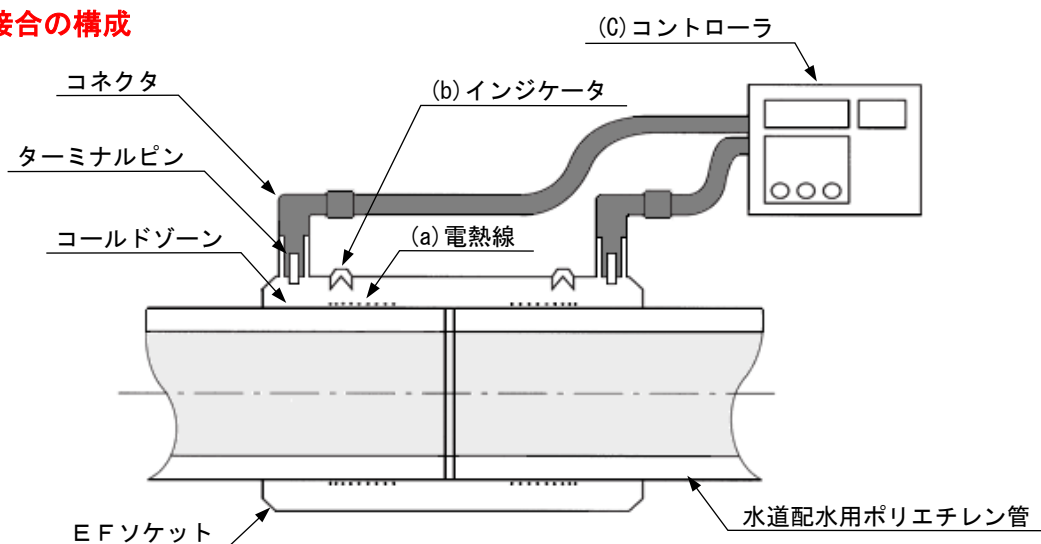


※既設仕切弁が完全に止水できない場合や接合完了後すぐに通水が必要な場合は、メカニカル継手を用いて接合する。

(2) E F 接合

水道配水用ポリエチレン管路はE F (エレクトロフュージョン) 接合により、簡単な操作で管と継手が組織的に一体化構造となり、信頼性の高い接合部強度が得られる。

・ E F 接合の構成



- (a) 通電により発熱し、樹脂を溶融させる電熱線
- (b) 通電されたことを示すインジケータ
- (c) 通電時間などを制御するコントローラ

(出典元 配水用ポリエチレンシステム協会 設計マニュアル)

・ E F 接合のメカニズム

① 通電開始

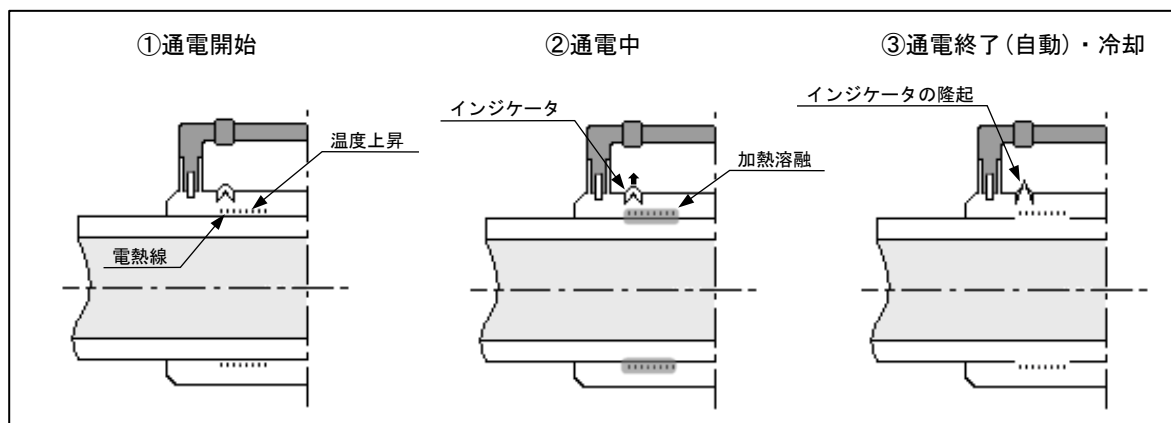
電熱線が発熱を始め、管継手内面と管外面の樹脂温度が上昇します。

② 通電中

樹脂が加熱溶融されて膨張し、管と継手が融着されます。同時にインジケータが押し上げられます。(インジケータの隆起は継手に通電が行なわれたものを示すものです。)

③ 通電終了・冷却

溶融された樹脂が固化して融着が完了し、管と継手が一体化構造となります。尚、融着完了後、規定の時間、放置・冷却します。



④ 冷却

通電終了時では内部の温度は 200°C 以上になっており、樹脂が溶けた状態です。このため樹脂が固まるまで規定の時間、放置・冷却してください。冷却中はクランプで固定したままにし、接合部に外力を加えないでください。

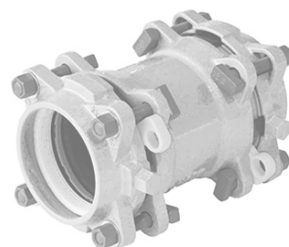
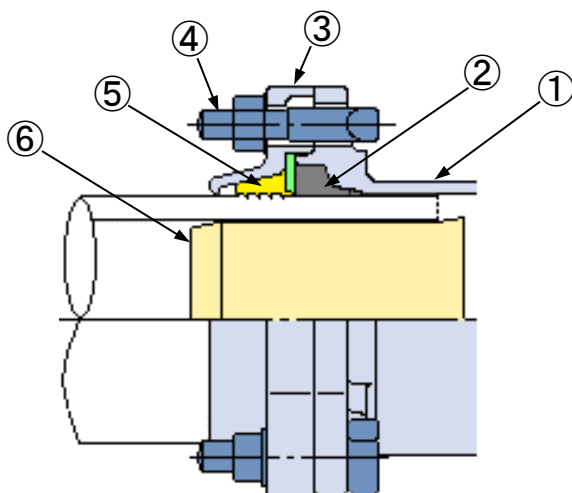
口径別冷却時間

呼び径	50	75	100
所要冷却時間 (分)	5	10	

(3) メカニカル接合

メカニカル継手の構造は、ゴム輪を圧縮して水密性を保つ方法で、ボルトやナットを締め付けることによってシール性を確保し、さらに抜け止めリングにより管の離脱を防止するものとする。また、管の端部には管の変形を抑えるためにインナーコアを挿入する。

・メカニカル継手構造（インナーコアタイプ）



部品番号	部品名称
1	本体
2	シールパッキン
3	押輪
4	T頭ボルト・ナット
5	爪リング
6	インナーコア

(出典元 配水用ポリエチレンシステム協会規格 P T C G 3 0)

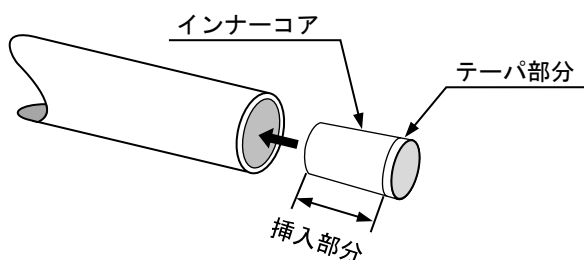
・施工手順

詳細は各メーカーの取扱説明書を参照。

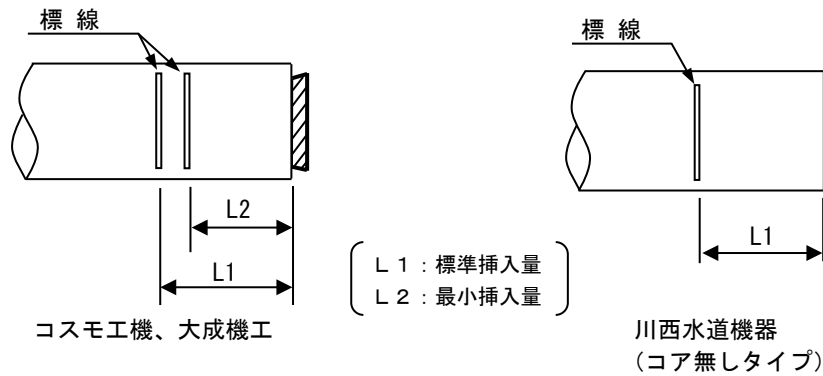


② インナーコアの挿入

○インナーコアが入りにくい場合は、角材等を当ててプラスチックハンマー、木槌等で軽くたたいて管、インナーコアに傷等を付けないように挿入する。



③ 標線のマーキング



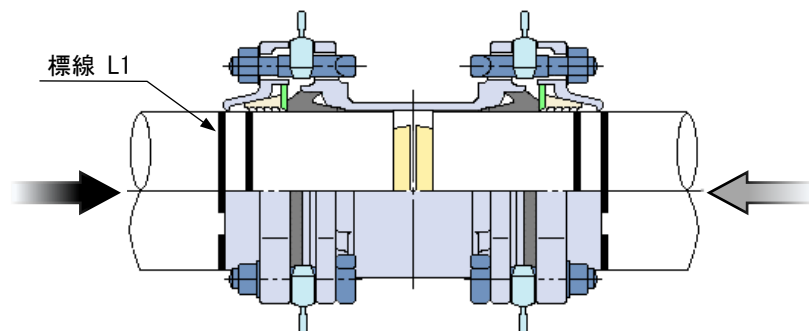
挿入量 (参考)

(mm)

呼び径	コスモ工機		大成機工		川西水道機器	
	L 1	L 2	L 1	L 2	継手 (ソケット) L 1	異形管 (ソケット以外) L 1
φ50	115	90	90	50	95+10	95+10
φ75	120	90	100	60	105+10	105+25
φ100	125	100	120	70	135+10	135+25

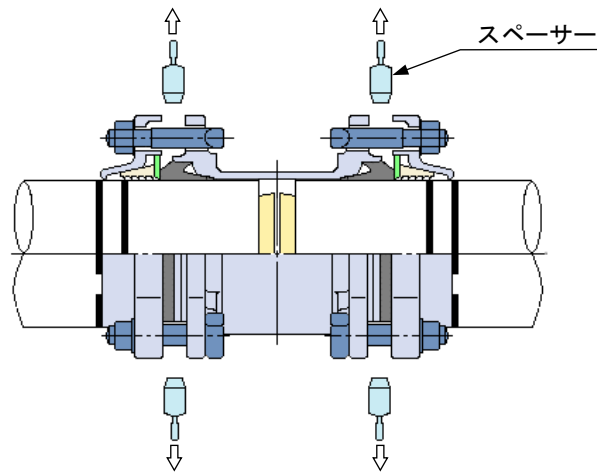
⑤ 管の挿入

○標準挿入量の標線が押輪端面にくるように、片口ずつ管を挿入する。

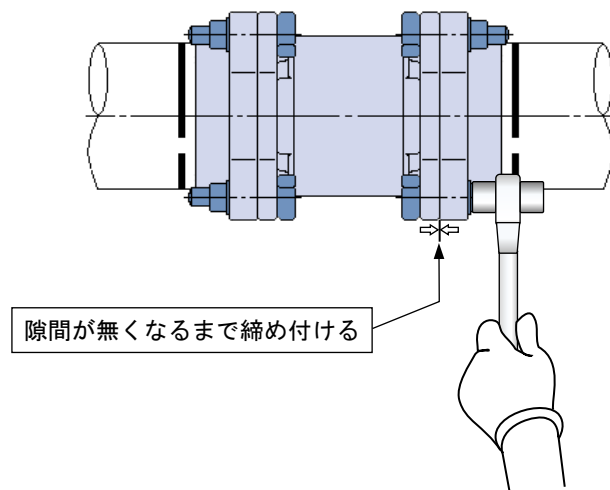


⑥ ナットの締め付け

○スペーサーを取り外す。



○ナットを締めて、押輪と継手本体の隙間が無くなるまで（メタルタッチ）締め付ける。



3 水道用ポリエチレン二層管 (JIS K 6762)

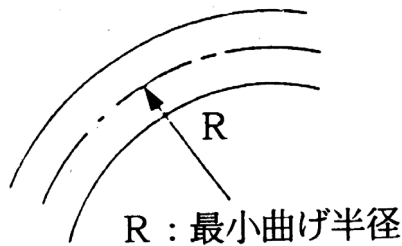
(1) 水道用ポリエチレン管の曲げ配管

水道用PP管の曲げ配管は原則として最小曲げ半径以内とする。これを下回る場合は、専用の継手（エルボ等）を使用する。

最小曲げ半径

単位 mm

呼び径 管種	13	20	25	30	40	50
1種	450	550	700	850	1000	1200

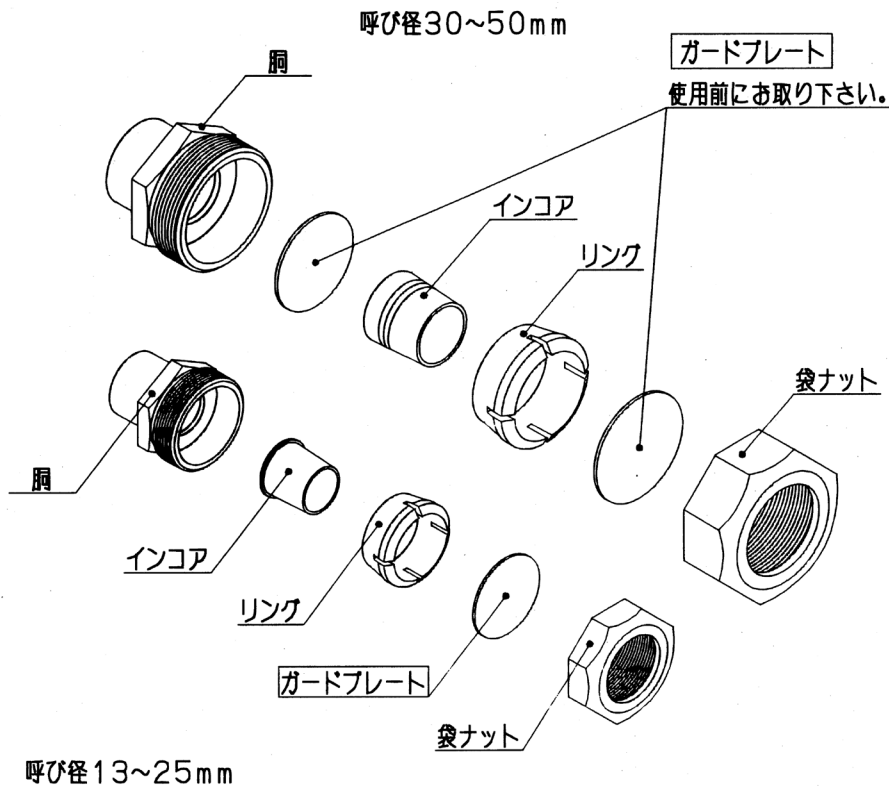


(2) 継手の種類

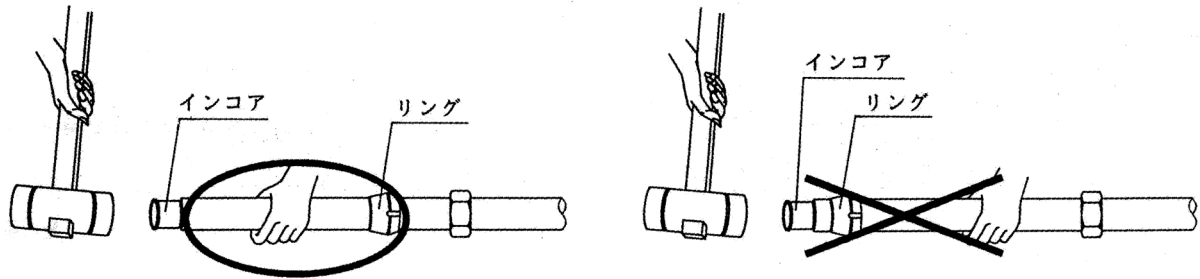
管の接続は冷間接合とし、インコア式（JWWA B116）又はワンタッチ式を使用する。

① インコア式の継手例（ポリオス継手）

部品名称



・コアの挿入

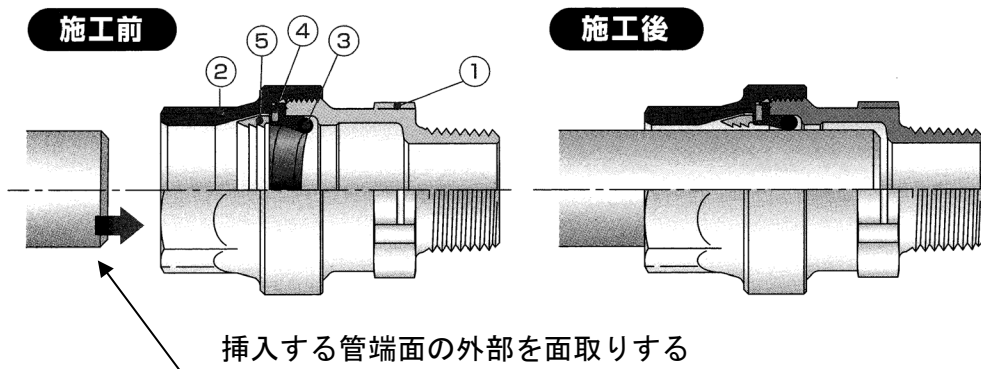


管にインコアをプラスチックハンマーなどで根元まで十分に打ち込む。インコアを打ち込む時は、切断面とリングの間隔を十分に空けておく。

・ナットの標準締め付けトルク

	単位 N・m					
呼び径	13	20	25	30	40	50
標準締め付けトルク	40.0	60.0	80.0	110.0	130.0	150.0

② ワンタッチ式の継手例（ポリオス継手）



接水	品番	部品名	材質	規格番号	記号
○	1	胴	ビスマス青銅鑄物2種	JIS H 5120	CAC902
	2	ナット	青銅鑄物6種	JIS H 5120	CAC406
○	3	パッキン	合成ゴム		EPDM
	4	スペーサー	冷間圧延ステンレス鋼帯	JIS G 4307	SUS304-CS
	5	チャックリング	快削黄銅棒	JIS H 3250	C3604BD

*注) 材料の材質、名称等を特定するものではありません。

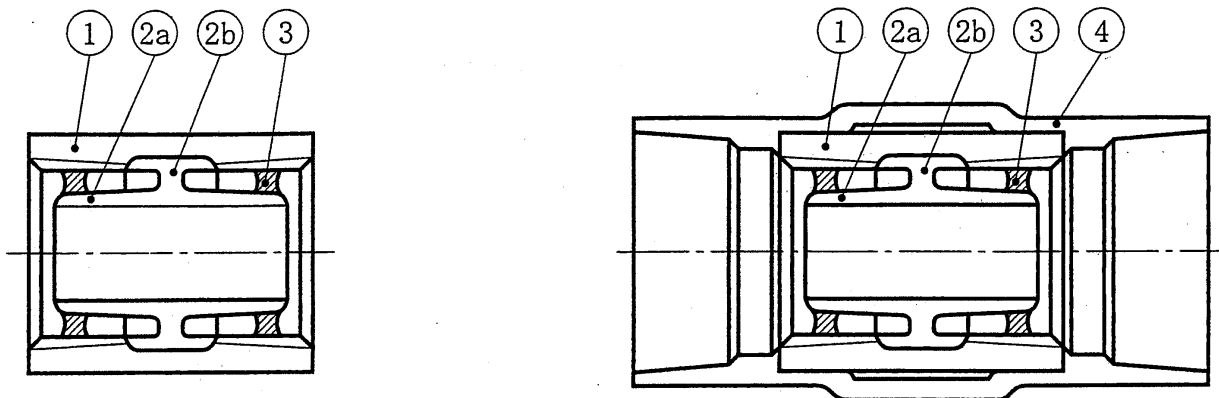
4 水道用鋼管 (JWWA K 116)

(1) 種類

種類	記号	原管	外面	適用配管参考例
水道用硬質塩化ビニルライニング鋼管A	SGP-VA	JIS G 3452 (黒)	一次防錆塗装	屋内配管
水道用硬質塩化ビニルライニング鋼管B	SGP-VB	JIS G 3442	亜鉛めっき	屋内配管及び屋外 露出配管
水道用硬質塩化ビニルライニング鋼管D	SGP-VD	JIS G 3452 (黒)	硬質塩化ビニル被覆	地中埋設配管及び 屋外露出配管

(2) 構造

・継手の例 (ソケット)



部品番号	部品名称
1	本体
2 a	防食部 (管端コア)
2 b	防食部 (保護層)
3	シール材
4	樹脂被覆

備考 本図は、構造及び形状の一例で、防食継手の本体内面に合成樹脂を用いて連続一体的に射出成形し、シール材を充填する構造。

水道用ライニング鋼管用管端防食継手ねじ込み時の標準
締め付けトルク（参考）

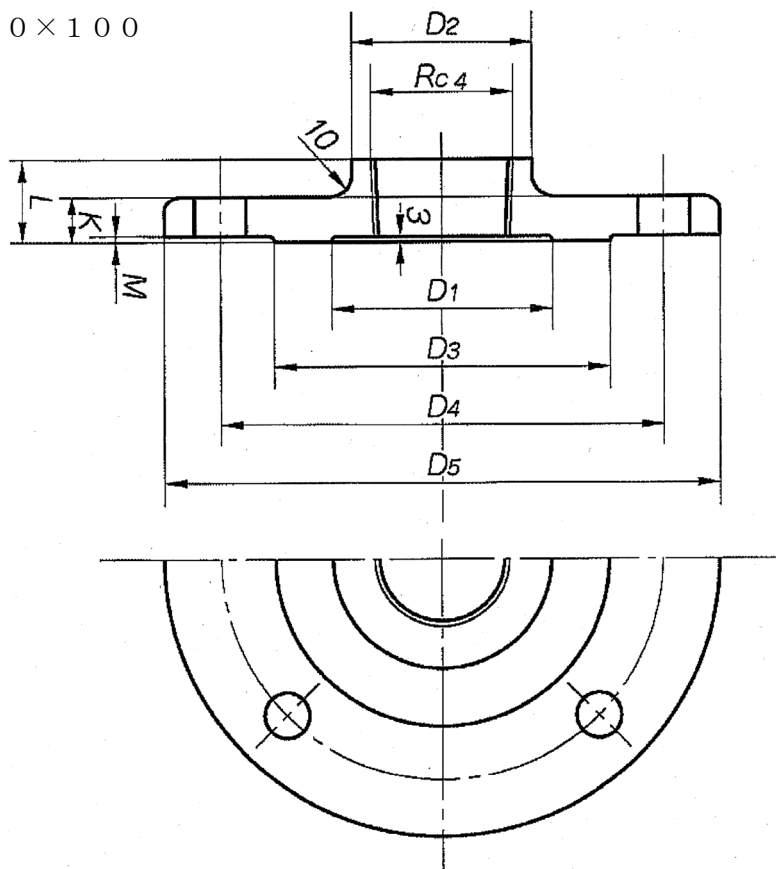
単位 N・m

呼び	標準締め付けトルク	適用される管の 呼び径 (A)
1/2	40	15
3/4	60	20
1	100	25
1 1/4	120	32
1 1/2	150	40
2	200	50
2 1/2	250	65
3	300	80
4	400	100

(3) 合フランジ (JIS G 3443-2)

・合フランジの形状 (RF形)

参考図 φ100×100



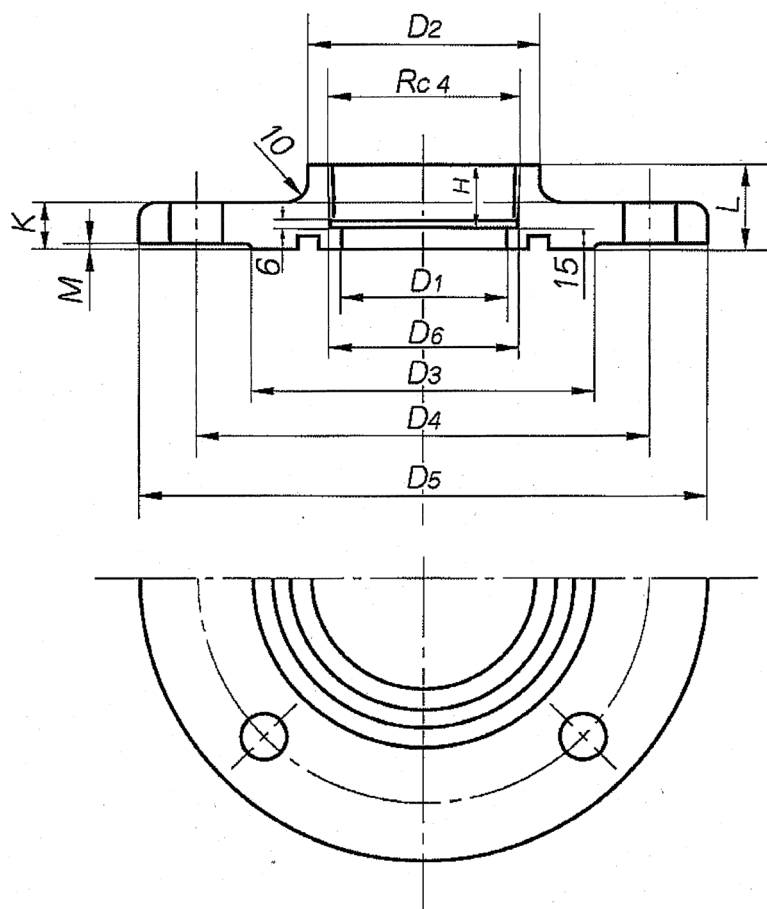
単位 mm

呼び径	各 部 寸 法										フランジ形状	質量 (kg)
	D_1	D_2	D_3	D_4	D_5	K	M	L	n			
50×50	50	78	96	120	155	20	2	25	4	RF10k		
75×50	75	80	125	168	211	21	3	30	4	RF7.5k	4.6	
100×50	100	80	152	195	238	21	3	33	4	RF7.5k	6.1	
150×50	150	80	204	247	290	22	3	33	6	RF7.5k	10.0	
75×75	75	108	125	168	211	21	3	30	4	RF7.5k	4.1	
100×75	100	108	152	195	238	21	3	33	4	RF7.5k	5.6	
150×75	150	110	204	247	290	22	3	33	6	RF7.5k	9.8	
100×100	100	135	152	195	238	21	3	33	4	RF7.5k	5.1	
150×100	150	135	204	247	290	22	3	33	6	RF7.5k	9.6	
150×150	150	190	204	247	290	22	3	33	6	RF7.5k	9.4	

※ 注：上記表において、75×75 及び 100×100 についてはRF形のみとし、GF形は別図のとおり
ねじはJIS B 0203 管用テーパねじとする。(Rc4)

・合フランジの形状 (GF形)

参考図 $\phi 100 \times 100$



単位 mm

呼び径	各 部 寸 法									フラン ジ形状	質量 (kg)
	D_1	D_2	D_3	D_4	D_5	K	M	L	n		
75×75	76	110	125	168	211	21	3	45	4	GF7.5k	5.6
100×100	101	135	152	195	238	21	3	52	4	GF7.5k	6.8

注：上記表の呼び径以外の合いフランジの寸法及び質量はRF形と同じ。

ねじは JIS B 0203 管用テーパねじとする。(Rc3/4)