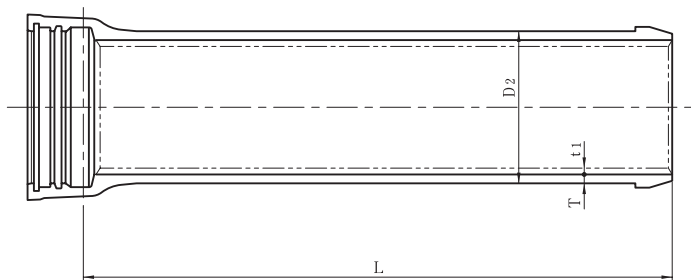


表 目 次


N S形 ダクタイル	頁
表 13 - N S形 ダクタイル 鑄鉄管 (1) (呼び径 75 ~ 450)	108
表 13 - N S形 ダクタイル 鑄鉄管 (2) (呼び径 500 ~ 1000)	110
N S形 ダクタイル 鑄鉄異形管	
表 14 - N S形 ダクタイル 鑄鉄異形管 (1) (呼び径 75 ~ 250)	112
表 14 - N S形 ダクタイル 鑄鉄異形管 (2) (継ぎ輪用及び帽用)	113
	(呼び径 75 ~ 250)
表 14 - N S形 ダクタイル 鑄鉄異形管 (3) (呼び径 300 ~ 450)	114
表 14 - N S形 ダクタイル 鑄鉄異形管 (4) (呼び径 500 ~ 1000)	115
表 15 - N S形 三受十字管 (呼び径 75 ~ 900)	116
表 16 - N S形 二受T字管 (呼び径 75 ~ 1000)	118
表 17 - N S形 受挿し片落管 (呼び径 100 ~ 1000)	120
表 18 - N S形 挿し受片落管 (呼び径 100 ~ 1000)	122
表 19 - N S形 曲管 90° (呼び径 75 ~ 1000)	124
表 20 - N S形 曲管 45° (呼び径 75 ~ 1000)	126
表 21 - N S形 曲管 $22\frac{1}{2}^{\circ}$ (呼び径 75 ~ 1000)	128
表 22 - N S形 曲管 $11\frac{1}{4}^{\circ}$ (呼び径 75 ~ 1000)	130
表 23 - N S形 曲管 $5\frac{5}{8}^{\circ}$ (呼び径 75 ~ 1000)	132
表 24 - N S形 両受曲管 45° (呼び径 75 ~ 1000)	134
表 25 - N S形 両受曲管 $22\frac{1}{2}^{\circ}$ (呼び径 75 ~ 1000)	135
表 26 - N S形 仕切弁副管 A 1号 (呼び径 400 ~ 1000)	136
表 27 - N S形 仕切弁副管 A 2号 (呼び径 400 ~ 1000)	137
表 28 - N S形 フランジ付き T字管 (空気弁用・消火栓用・人孔用)	138
	(呼び径 75 ~ 1000)
表 29 - N S形 浅層埋設形 フランジ付き T字管 (空気弁用・消火栓用)	140
	(呼び径 75 ~ 250)
表 30 - N S形 渦巻式 フランジ付き T字管 (消火栓用)	142
	(呼び径 75 ~ 350)
表 31 - N S形 排水 T字管 (呼び径 200 ~ 1000)	144
表 32 - N S形 継ぎ輪 (呼び径 75 ~ 1000)	146
表 33 - N S形 短管 1号 (呼び径 75 ~ 1000)	148
表 34 - N S形 短管 2号 (呼び径 75 ~ 1000)	149

表 13 - NS形

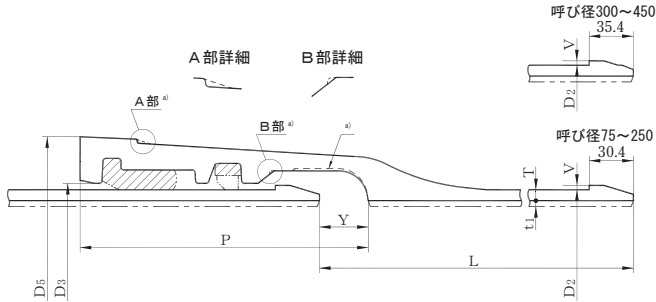


呼び径 D	管厚 T		外径 D ₂	各部寸法					有効長 L
	D ₁	D ₃		D ₃	D ₅	P	V	Y	
75	7.5	6.0	93.0	100.8	161	212	2.5	45	4000
100	7.5	6.0	118.0	126.8	190	217	3.0	45	4000
150	7.5	6.0	169.0	177.8	242	255	3.0	60	5000
200	7.5	6.0	220.0	229.0	294	255	3.0	60	5000
250	7.5	6.0	271.6	280.6	346	255	3.0	60	5000
300	7.5	6.5	322.8	331.8	408	300	3.0	69	6000
350	7.5	6.5	374.0	383.6	465	310	3.0	70	6000
400	8.5	7.0	425.6	435.2	521	313	3.0	71	6000
450	9.0	7.5	476.8	486.4	572	316	3.0	73	6000

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、離
 注記 受口突部、挿し口突部及び直部 1 m の質量は、計算値を丸めた値で

ダクティル鑄鉄管 (1) 
 呼び径 75 ~ 450

NS



注 a) 受口外面及び内面の形状は、破線の形状でもよい。

編集注記 現地で切管する場合は、637 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。

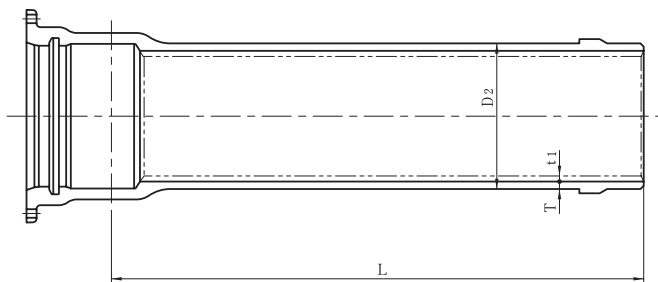
単位 mm

受口 突部	挿し口 突部	質量 (kg)				モルタルライニング(参考)		呼び径 D	
		鉄 部				厚さ t1	質量 (kg)		
		直部 1 m		1 本当たり			直部 1 m		1 本当 たり
D1	D3	D1	D3	D					
12.6	0.040	14.40	11.73	69.6	59.0	4	2.23	8.83	75
15.9	0.078	18.62	15.09	89.6	75.7	4	2.99	11.8	100
24.8	0.110	27.21	21.97	159	133	4	4.52	22.3	150
30.9	0.142	35.80	28.84	208	174	4	6.06	29.9	200
37.3	0.174	44.49	35.80	257	214	4	7.62	37.6	250
57.3	0.161	53.12	46.18	373	331	6	13.65	81.0	300
67.3	0.186	61.74	53.66	434	386	6	15.97	94.7	350
75.1	0.211	79.64	65.82	547	465	6	18.21	108	400
83.9	0.236	94.57	79.06	645	553	6	20.48	121	450

脱防止力は、3D kN (Dは、呼び径 mm) 以上とする。

あるため、その総和である 1 本当たりの質量とは必ずしも一致しない。

表 13 - NS形



呼び径	管厚	外径	各部寸法							
			D ₃	D ₄	D ₅	E	P	V	X	Y
D	T	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	E	P	V	X	Y
	DS									
500	8.5	528.0	544.0	654	700	23	295	4	60	75
600	10.0	630.8	646.8	758	804	23	295	4	60	75
700	11.0	733.0	753.0	876	930	27	332	6	80	75
800	12.0	836.0	856.0	985	1039	27	340	6	80	75
900	13.0	939.0	959.0	1098	1164	33	340	6	80	75
1000	14.5	1041.0	1061.0	1207	1273	33	348	6	80	80

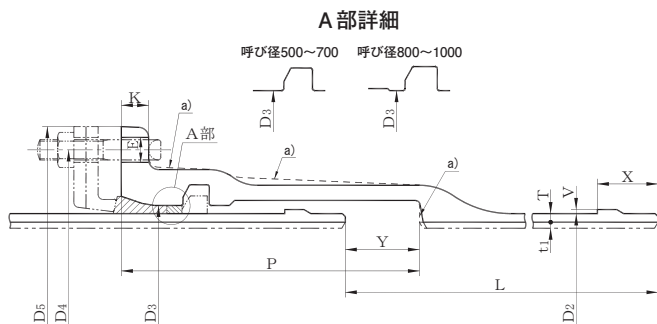
挿し口突部の形成は、溶接、鋳出しなど適切な方法で行う。この場合、離
注記 受口突部、挿し口突部及び直部 1 m の質量は、計算値を丸めた値で

ダクティル鉄管 (2)

呼び径 500 ~ 1000



NS



注^{a)} 受口外面及び内面の形状は、破線の形状でもよい。

編集注記 現地で切管する場合は、637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 穴の数	有効長 L	質量 (kg)				モルタルライニング (参考)			呼び径 D
		受口 突部	挿し口 突部	鉄 部		厚さ t1	質量 (kg)		
				直部 1 m	1 本当 たり		直部 1 m	1 本当 たり	
14	6000	110	0.956	99.19	699	6	22.76	135	500
14	6000	132	1.14	139.45	959	6	27.27	162	600
16	6000	184	2.49	178.40	1240	8	42.28	251	700
20	6000	231	2.84	222.11	1550	8	48.32	286	800
20	6000	282	3.18	270.40	1890	8	54.35	322	900
20	6000	336	6.46	334.34	2320	10	75.25	445	1000

脱防止力は、3DkN (Dは、呼び径 mm) 以上とする。

あるため、その総和である1本当たりの質量とは必ずしも一致しない。