



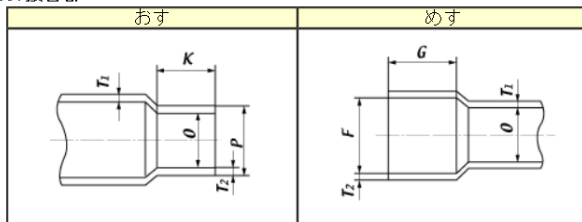
適用範囲

この規格は、JIS H 3300(銅及び銅合金継目無管)の銅管及びJIS H 3330(外面被覆銅管)にさしうけ付する銅及び銅合金製の管継手(以下、管継手という。)について規定する。
種類及び記号 管継手は、接合部の寸法及び許容差によって2種類とし、種類及び記号は表のとおりとする。

JCDA 0001 1種の種類及び記号

種類	記号	接合部
T	⊙T	めす
90°エルボA	⊙90 EA	めす
90°エルボB	⊙90 EB	めす, おす
90°エルボC	⊙90 EC	おす
45°エルボA	⊙45 EA	めす
45°エルボB	⊙45 EB	めす, おす
45°エルボC	⊙45 EC	おす
ソケット	⊙S	めす
フィッティングレジュース	⊙FR	めす, おす
キャップ	⊙C	めす
おねじ付アダプタA	⊙MADA	めす, おねじ
おねじ付アダプタB	⊙MADB	おす, おねじ
めねじ付アダプタA	⊙MFADA	めす, めねじ
めねじ付アダプタB	⊙MFADB	おす, めねじ
給水栓用エルボ	⊙WE	めす, めねじ
給水栓用T	⊙WT	めす, めねじ
ユニオン	⊙U	めす

JCDA0001 接合部



寸法及び許容差

1種の寸法及び許容差 管継手1種の寸法及び許容差は、表による。

JCDA 0001 1種の寸法及び許容差

呼び径		接合部														最小肉厚 T1又はT2mm	最小内径 Omm	青銅鑄物 最小肉厚	
		おす							めす									本体部 (T1)mm	接合部 (T2)mm
		基準外径 Pmm	許容差 mm	実測外径		だ円値	最小長さ Kmm	基準内径 Fmm	許容差 mm	実測内径		だ円値	最小深さ Gmm						
(A)	(B)			最小値 mm	最大値 mm					最小値 mm	最大値 mm								
8	1/4	9.52	±0.03	9.45	9.59	0.08以下	9	9.62	±0.03	9.55	9.69	0.08以下	8	0.6	6	2.0	1.3		
10	3/8	12.70		12.62	12.78	0.10以下	10	12.81		12.73	12.89	0.10以下	9	0.7	9	2.3	1.3		
15	1/2	15.88		15.78	15.98	0.13以下	12	16.00		15.91	16.09	0.12以下	11	0.8	12	2.3	1.3		
—	5/8	19.05		18.94	19.16	0.15以下	16	19.19		19.08	19.30	0.16以下	15	0.8	14	2.4	1.4		
20	3/4	22.22	±0.04	22.11	22.33	0.16以下	18	22.36	±0.04	22.25	22.47	0.16以下	17	0.9	17	2.5	1.5		
25	1	28.58		28.44	28.72	0.20以下	22	28.75		28.62	28.88	0.18以下	21	1.0	23	2.8	1.8		
32	1 1/4	34.92		34.76	35.08	0.24以下	25	35.11		34.96	35.26	0.22以下	24	1.2	28	3.0	1.8		
40	1 1/2	41.28		41.08	41.48	0.29以下	28	41.50		41.33	41.67	0.24以下	27	1.3	34	3.3	2.0		
50	2	53.98	±0.05	53.77	54.19	0.32以下	34	54.22	±0.05	54.03	54.41	0.28以下	33	1.5	45	3.8	2.3		
65	2 1/2	66.68		66.43	66.93	0.40以下	38	66.96		66.73	67.19	0.36以下	37	1.7	55	4.3	2.5		
80	3	79.38		79.13	79.63	0.40以下	43	79.66		79.43	79.89	0.36以下	42	2.0	67	4.8	2.8		
100	4	104.78		104.47	105.09	0.52以下	55	105.12		104.83	105.41	0.48以下	54	2.4	90	5.6	3.3		
125	5	130.18	±0.08	129.84	130.52	0.52以下	28	130.55	±0.08	130.26	130.84	0.42以下	25	2.8	110	—	—		
150	6	155.58		155.19	155.97	0.62以下	33	156.00		155.66	156.34	0.52以下	30	3.1	140	—	—		

備考 1. 呼び径は(A)又は(B)のいずれかを用いる。

2. 1種の接合部の任意の断面で測った最小外径(最小内径)及び最大外径(最大内径)の平均値と基準外径(基準内径)との差は、表に示す許容差の範囲になければならない。

3. 1種の接合部の任意の断面で測った最小外径(最小内径)及び最大外径(最大内径)は、表に示す実測外径(実測内径)の最小値と最大値との間にあり、同時に、最大外径(最大内径)と最小外径(最小内径)との差が表のだ円値の範囲になければならない。

4. 呼び径11/2B以上の接合は、硬さによる。呼び径6B×4B、5B×4B、及び5B×3Bについて小径側のK・Gはそれぞれ23.21及び25.23とする。

5. 青銅鑄物とは、JIS H 5120(銅及び銅合金鑄物)CAC406(BC6)及び相当材料で製造したものをいう。

6. 表のP、K、F、G、T1、T2及びOは、図の各部をいう。