

フランジの表面仕上げ程度



JIS B 2220フランジの表面仕上げ程度

閉止フランジ	板フランジ	ハブフランジ	ハブフランジ(A形)
突合せ溶接式フランジ		ハブフランジ(B形)	ハブフランジ(C形)

- 備考
1. 表面の仕上げ程度(▽)は、鋼板及び鍛造の黒皮状態(除去加工を許さない面)を示すが、必要に応じ、除去加工を行ってもよい。
 2. ボルト穴は、実用上差し支えない程度の仕上げとする。
 3. ナット当たり面は、板フランジ及び閉止フランジを除き、座ぐり又は背面仕上げをする。
 4. 座ぐりを行う場合の座ぐり径は、JIS B 2203の解説に記述する座ぐり径の推奨値によるのがよい。
 5. 仕上げ面の表面粗さは、JIS B 0601による。

JPI規格フランジの表面仕上げ程度(JPI-7S-15-2011, JPI-7S-43-2008)

(a) フランジ形状の種類

突合せ溶接形	スリップオン形	ソケット溶接形

(b) ガasket座の種類による仕上げ程度

全面座	平面座	リングジョイント座	溝の詳細

表面粗さ

粗さの区分値	中心線平均粗さ(Ra)	50a	25a	12.5a	6.3a	3.2a	1.6a	0.8a
	最大高さ(Rmax)	200S	100S	50S	25S	12.5S	6.3S	3.2S
	波形記号及び三角記号	~	▽	▽▽	▽▽▽			

- 備考
1. フランジの表面仕上げの図示方法は、JIS B 0031による。
 2. 表面粗さの指示方法は、中心線平均粗さ(Ra)で示す。
 3. 表面仕上げ程度(▽)は、鋼板及び鍛造品の黒皮状態(表面をスケール除去した状態)を示すが、必要に応じて12.5a(50S)に仕上げてもよい。ただし、鍛造品の場合は、50a(200S)としてよい。
 4. 表中の粗さ区分値は、JIS B 0601の解説及びJIS B 0659による。
 5. M+F及びT+Gの仕上げ程度はP.11を参照。