

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
ねじ込み形	遊合形	ブラインド形

(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。