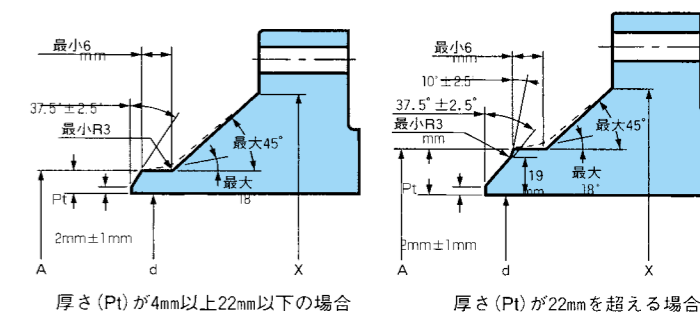


溶接部開先形状及び寸法(JPI-7S-15-2011)



JIS B 2220-2012

フランジ部	寸法区分	許容差
※外径 D	600以下 600を超えるもの	±1.5 ±3
S O P 形 S O H 形 S W 形 L J 形 内径 do	400以下 400を超え 600以下 600を超え 800以下 800を超え 1000以下 1000を超えるもの	+1 0 +1.5 0 +2 0 +2.5 0 +3 0
S W 形 W N 形 内径 d	100以下 100を超え 400以下 400を超え 600以下 600を超え 800以下 800を超え 1000以下 1000を超えるもの	0 -0.5 0 -1 0 -1.5 0 -2 0 -2.5 0 -3
ボルト穴中心径 C	950以下 950を超えるもの	±0.8 ±1.5
穴のピッチ	-	±0.8
ボルト穴の径 h	全て	±0.5
ハブの径 黒皮 X, a, b	220以下 220を超え 450以下 450を超え 650以下 650を超え 850以下 850を超え 1000以下 1000を超えるもの	+2 0 +3 0 +4 0 +6 0 +7 0 +8 0

※フランジの種類 区別有 (IT)

フランジ部	寸法区分	許容差
ハブの径 X, a, b	220以下 220を超え 650以下 650を超えるもの	+2 0 +4 0 +8 0
※はめこみ形及びみぞ形のガスケット座の径 C1, C2, C3, C4	500以下 500を超え 1000以下 1000を超え 1500以下 1500を超えるもの	±0.3 ±0.35 ±0.4 ±0.5
ガスケット座の厚さ fs, fa		±0.2
ガスケット座の径 g (平面座)	700以下 700を超えるもの	±0.8 ±1.5
厚さ FF, MF, TG t	20以下 20を超え 50以下 50を超えるもの	±1.5 0 ±2 0 ±3 0
厚さ RF (t-f)	20以下 20を超え 50以下 50を超えるもの	±1.5 0 ±2 0 ±3 0
SW, LJ, TR S O H 形 全長 T	*全てのサイズ	±2
W N 形 全長 T1	200以下 200を超えるもの	+2 0 +3 0
L J 形 面取り	6以下 6を超えるもの	+0.8 0 +1.6 0
フランジ面とボルト・ナット座面の平行度		1°以内

JPI-7S-15-2011

名称	記号	区分	許容差		
外径	D	一体形以外	610mm以下 610mmを超えるもの	±1.5 ±3.0	
		内径	d	WN	呼び径250A以下 呼び径300~450A以下 呼び径500A以上
do	SOH			呼び径250A以下 呼び径300A以上	+1.0, 0 +1.5, 0
	LAP			呼び径15~80A 呼び径15~80A	+1.0, 0 ±0.25
ハブ元の径	X	WN	610mm以下 610mmを超えるもの	±1.5 ±3.0	
			b	SOH, SW 検, LAP	呼び径300A以下 呼び径300A以上
ハブ先の径	A			呼び径125A以下 呼び径150A以上	+2.0, -1.0 +4.0, -1.0
			ガスケット座の径	g	すべての呼び径に対し平面座の高さ2mmのとき すべての呼び径に対し平面座の高さ7mmのとき
K, L	すべての呼び径に対し	最小 ±0.5			
	S, T, W, X, Y, U, Z	すべての呼び径に対し			±0.5
ガスケット座の深さ	ti		すべての呼び径に対し	+0.5, 0	
			gi	すべての呼び径に対し	0, -0.5
厚さ	t		呼び径450A以下 呼び径500A以上	+3.0, 0 +5.0, 0	
			全長	T1	WN
T	SOH, SW 検, LAP	呼び径450A以下 呼び径500A以上			+3.0, -1.0 +5.0, -1.5
	ボルト穴	C			中心円の径
穴の間隔			すべての呼び径に対し	±0.8	
穴の径			すべての呼び径に対し	±0.5	
内径に対するボルト中心円の偏心			最大0.8		
内径に対するガスケット座面の偏心		65A以下 80A以上	最大0.8 最大1.5		
		ハブ先の厚さ	Pt	WN	すべての呼び径に対し

JPI-7S-43-2008

名称	記号	区分	許容差				
外径	D	黒皮	規定しない				
		仕上げ	規定しない				
内径	d	すべての呼び径に対し	+3.0, -2.0				
ハブ先の径	A	すべての呼び径に対し	+5.0, -2.0				
ハブ元の径	X	黒皮	1000以下 1000を超えるもの	±4 ±6			
		仕上げ	すべての寸法に対し	±3.2			
平面座の径	g	すべての呼び径に対し	±2				
厚さ	t	50mm以下 50mmを超え75mm以下 75mmを超えるもの	+5.0, 0 +8.0, 0 +10.0, 0				
		全長	T1	すべての呼び径に対し	+3.0, -5.0		
		ハブ先の厚さ	Pt	すべての呼び径に対し	-12.5%		
ナット当たり面	-	ガスケット座面に対する平行度	1°以内				
			ボルト穴	C	中心円の径	すべての呼び径に対し	±1.5
				穴の径	すべての呼び径に対し	±0.5	
				穴の間隔	すべての呼び径に対し	±0.8	
内径に対するボルト中心円の偏心		0.8					
		内径に対するガスケット座面の偏心	0.8				
ボルトの中心円と機械加工を行った座面の外径との偏心		1.5					
溝	E, F, P, -, r1, r2, K	深さ	+0.4, 0				
		幅	±0.2				
		中心径	±0.13				
		角度23°	±0.5°				
		溝底の隅の半径	r ≤ 2mm	+0.8, 0			
		溝底の隅の半径	r > 2mm	±0.8			
座の径	K	最小					