

# ■フランジの表面仕上げ程度

## JIS B 2220の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-15-2005, JPI-7S-43-2008)

### (a) フランジ形状の種類

突合せ溶接式フランジ	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 の仕上げ程度はガスケット座寸法表を参照。