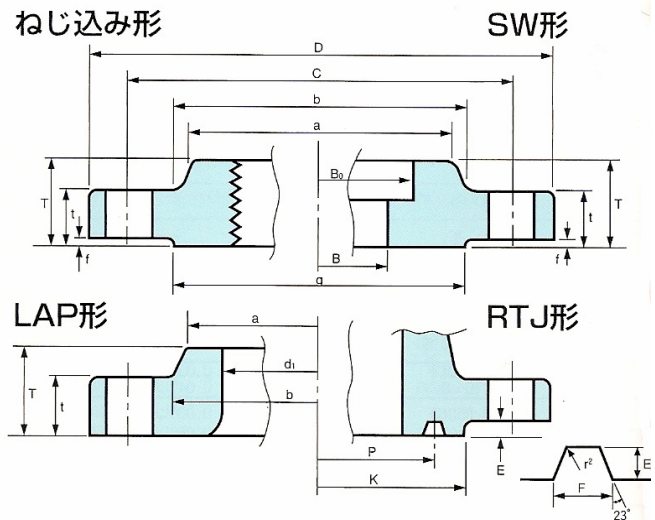
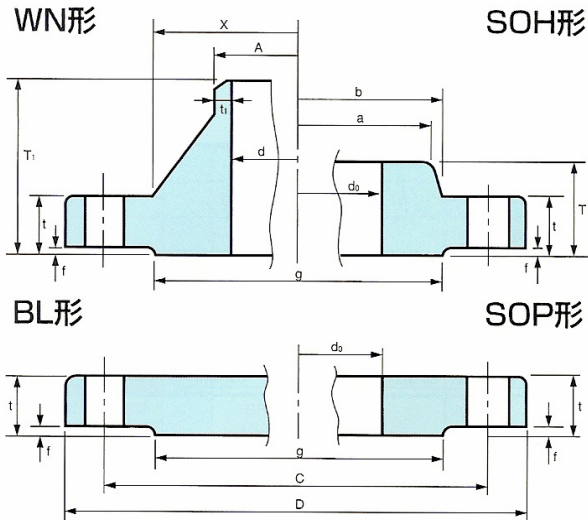


# ■フランジ寸法許容差



JIS B 2220-2004

単位：mm

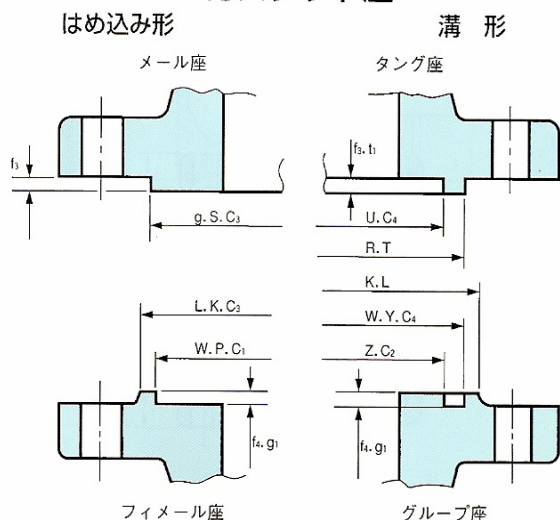
単位：mm

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

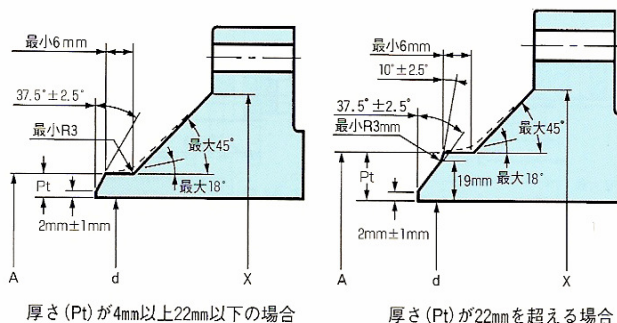
| フランジ部   | 寸法区分   | 許容差                           |
|---|--|-------------------------------|
| ハブの径<br>X, a, b   | 220以下<br>220を超え 650以下<br>650を超えるもの                     | + 2 0<br>+ 4 0<br>+ 8 0       |
| ※はめこみ形<br>及びみぞ形<br>のガスケット<br>座の径<br>C <sub>1</sub> , C <sub>2</sub> , C <sub>3</sub> , C <sub>4</sub> | 500以下<br>500を超え 1000以下<br>1000を超え 1500以下<br>1500を超えるもの | ±0.3<br>±0.35<br>±0.4<br>±0.5 |
| ガスケット座<br>の厚さ f <sub>3</sub> , f <sub>4</sub>   |  | ±0.2                          |
| ガスケット<br>座の径<br>g<br>(平面座)  | 700以下<br>700を超えるもの                                     | ±0.8<br>±1.5                  |
| 厚さ<br>FF, MF, TG<br>t   | 20以下<br>20を超え 50以下<br>50を超え 100以下                      | + 1.5 0<br>+ 2 0<br>+ 3 0     |
| 厚さ<br>RF<br>(t-f)   | 20以下<br>20を超え 50以下<br>50を超え 100以下                      | +1.5 0<br>+2 0<br>+3 0        |
| S O H 形<br>全長<br>T  | ※全てのサイズ  | ±2                            |
| W N 形<br>全長<br>T <sub>1</sub>   | 200以下<br>200を超え 300以下                                  | + 2 0<br>+ 3 0                |
| L J 形<br>面取り  | 6以下<br>6を超えるもの   | + 0.8 0<br>+ 1.6 0            |
| フランジ面とボルト・ナット座面の平行度   |  | 1° 以下                         |

# ■フランジ寸法許容差

## ガスケット座



## 溶接部開先形状及び寸法(JPI-7S-15-2005)



### JPI-7S-15-2005

単位：mm

| 名称                               | 記号                               | 区 分                    | 許容差                    |  |  |
|----------------------------------|----------------------------------|------------------------|------------------------|--|--|
| 外 径                              | D                                | 一体形以外                  | 610mm以下<br>610mmを超えるもの | ±1.5<br>±3.0                                     |  |
|                                  |                                  | 内 径                    | d                      | WN   | 呼び径250A以下<br>呼び径300A～450A以下<br>呼び径500A以上 |
| d <sub>0</sub><br>d <sub>1</sub> | SOH<br>LAP                       |                        |                        | 呼び径250A以下<br>呼び径300A以上                           | +1.0, 0<br>+1.5, 0                       |
|                                  | B <sub>0</sub><br>B              |                        |                        | SW   | 呼び径15A～80A<br>呼び径15A～80A                 |
| ハブ元の径                            | X                                | WN                     | 610mm以下<br>610mmを超えるもの | ±1.5<br>±3.0                                     |  |
|                                  |                                  |                        | b                      | SOH, SW<br>捻, LAP                                | 呼び径300A以下<br>呼び径350A以上                   |
| ハブ先の径                            | A                                | 呼び径125A以下<br>呼び径150A以下 |                        | +2.0, -1.0<br>+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<br>すべての呼び径に対し平面座の高さ7mmのとき | ±1.0<br>±0.5                             |
| K, L                             | すべての呼び径に対し                       |                        |                        | 最小   |  |
| S.T.W.<br>X.Y.<br>U.Z.           | すべての呼び径に対し                       |                        | ±0.5                   |  |  |
| ガスケット座の深さ                        | t <sub>1</sub><br>g <sub>1</sub> | すべての呼び径に対し             | +0.5, 0<br>0, -0.5     |  |  |
| 厚 さ                              | t                                | 呼び径450A以下<br>呼び径500A以下 | +3.0, 0<br>+5.0, 0     |  |  |
|                                  |                                  | 全 長                    | T <sub>1</sub>         | WN   | 呼び径100A以下<br>呼び径125A～250A<br>呼び径300A以上   |
| T                                | SOH, SW<br>捻, LAP                |                        |                        | 呼び径450A以下<br>呼び径500A以上                           | +3.0, -1.0<br>+5.0, -1.0                 |
| ボルト穴                             | C                                |                        |                        | 中心円の径  | すべての呼び径に対し                               |
|                                  | 穴の間の径                            |                        | 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穴中心円の偏心                 |                        | 最大0.8                  |  |  |
|                                  | 内径に対するガスケット座面の偏心                 |                        | 65A以下<br>80A以上         | 最大0.8<br>最大1.5                                   |  |
| ハブ先の厚                            | P <sub>t</sub>                   | WN                     | すべての呼び径に対し             | -12.5%   |  |

| 名称 | 記号             | 区 分     | 許容差                |                 |
|----|----------------|---------|--------------------|-----------------|
| 溝  | E              | 深さ      | +0.4, 0            |                 |
|    | F              | 幅       | ±0.20              |                 |
|    | P              | 中心径     | ±0.13              |                 |
|    | 23°            | 角度      | ±0.5°              |                 |
|    | r <sub>2</sub> | 溝底の隅の半径 | r ≤ 2mm<br>r > 2mm | +0.8, 0<br>±0.8 |
|    | K              | 座の径     |                    | 最小              |

### JPI-7S-43-2008

単位：mm

| 名称            | 記号                        | 区 分  | 許容差  |                 |
|---------------|---------------------------|--|--|-----------------|
| 外 径           | O                         | 黒皮   | 規定しない  |                 |
|               |                           | 仕上げ  | 規定しない  |                 |
| 内 径           | B                         | すべての呼び径に対し   | +3.0, -2.0   |                 |
| ハブ先の径         | H                         | 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<br>1000を超え2000以下                                | ±4<br>±6        |
|               |                           | 仕上げ  | すべての寸法に対し  | ±3.2            |
| 平面座の径         | R                         | すべての呼び径に対し   | ±2   |                 |
| 平面座の高さ        | -                         | すべての呼び径に対し平面座の高さ2.0mmのとき<br>すべての呼び径に対し平面座の高さ7.0mmのとき | ±0.5<br>±2   |                 |
|               |                           | 厚 さ  | Q, Q <sub>1</sub>                                      | 50mm以下          |
| 50mmを超え75mm以下 | +8, 0                     |  |  |                 |
| 75mmを超えるもの    | +10, 0                    |  |  |                 |
| 全 長           | Y                         | すべての呼び径に対し   | +3.0, -5.0   |                 |
| ハブ先の厚さ        | t                         | すべての呼び径に対し   | -12.5%   |                 |
| ナット当り面        | -                         | 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            |
|               |                           | d  | 穴の径  | すべての呼び径に対し      |
|               | 穴の間の径                     |  | 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           |  | 最大0.8  |                 |
|               | 内径に対するガスケット座面の偏心          |  | 最大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                         | 深さ   | +0.40, 0   |                 |
|               | F                         | 幅  | ±0.20  |                 |
|               | P                         | 中心径  | ±0.13  |                 |
|               | -                         | 角度23°  | ±0.5°  |                 |
|               | K                         | 座の径  | 最小   |                 |
|               | r <sub>2</sub>            | 溝底の隅の半径  | (r <sub>1</sub> が2.0mm以下)<br>(r <sub>1</sub> が2.0mm超え) | +0.8, 0<br>±0.8 |