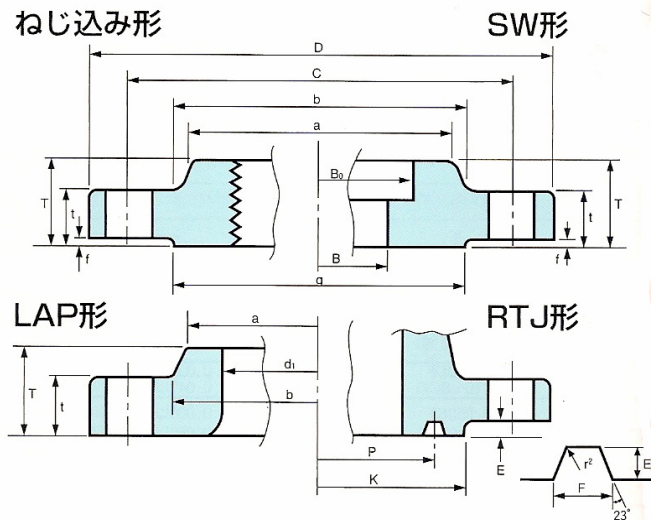
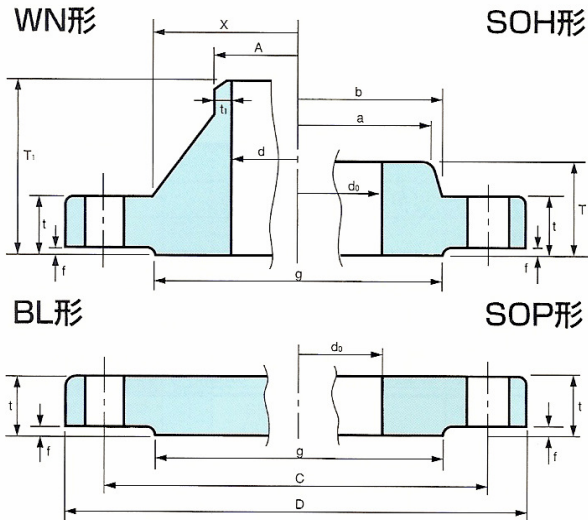


■フランジ寸法許容差



JIS B 2220-2004

単位：mm

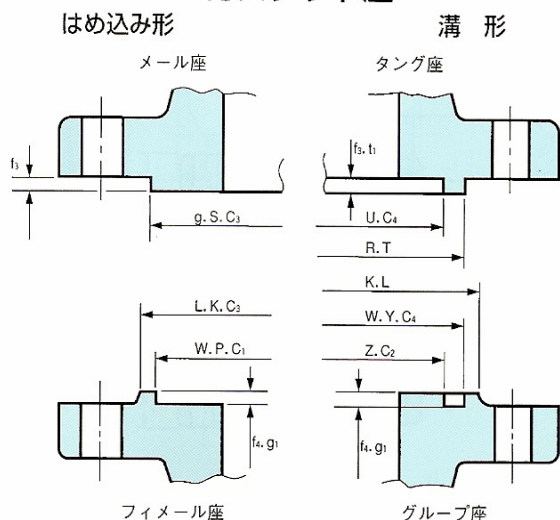
単位：mm

フランジ部	寸法区分	許容差
外径 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 d ₀	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	+ 0.5 0 + 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
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

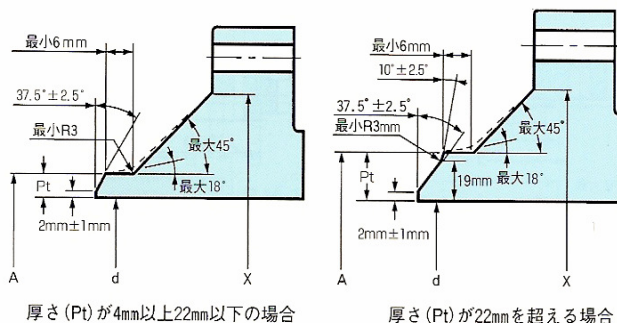
フランジ部	寸法区分	許容差
ハブの径 X, a, b	220以下 220を超え 650以下 650を超えるもの	+ 2 0 + 4 0 + 8 0
※はめこみ形 及びみぞ形 のガスケット 座の径 C ₁ , C ₂ , C ₃ , C ₄	500以下 500を超え 1000以下 1000を超え 1500以下 1500を超えるもの	±0.3 ±0.35 ±0.4 ±0.5
ガスケット座 の厚さ f ₃ , f ₄		±0.2
ガスケット 座の径 g (平面座)	700以下 700を超えるもの	±0.8 ±1.5
厚さ FF, MF, TG t	20以下 20を超え 50以下 50を超え 100以下	+ 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 100以下	+1.5 0 +2 0 +3 0
S O H 形 全長 T	※全てのサイズ	±2
W N 形 全長 T ₁	200以下 200を超え 300以下	+ 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 610mmを超えるもの	±1.5 ±3.0	
		内 径	WN	呼び径250A以下	±1.0
呼び径300A～450A以下	±1.5				
呼び径500A以上	+3.0, -1.5				
内 径	d ₀ d ₁	SOH	呼び径250A以下	+1.0, 0	
		LAP	呼び径300A以上	+1.5, 0	
内 径	B ₀ B	SW	呼び径15A～80A	+1.0, 0	
			呼び径15A～80A	±0.25	
ハブ元の径	X	WN	610mm以下	±1.5	
			610mmを超えるもの	±3.0	
ハブ元の径	b	SOH, SW 捻, LAP	呼び径300A以下	+1.5, -1.0	
			呼び径350A以上	+3.0, -1.5	
ハブ先の径	A	WN	呼び径125A以下	+2.0, -1.0	
			呼び径150A以下	+4.0, -1.0	
ガスケット座の径	g	K, L	すべての呼び径に対し平面座の高さ2mmのとき	±1.0	
			すべての呼び径に対し平面座の高さ7mmのとき	±0.5	
			すべての呼び径に対し	最小	
ガスケット座の径	S, T, W, X, Y, U, Z	WN	すべての呼び径に対し	±0.5	
			すべての呼び径に対し	±0.5	
ガスケット座の深さ	t ₁	WN	すべての呼び径に対し	+0.5, 0	
ガスケット座の深さ	g ₁	WN	すべての呼び径に対し	0, -0.5	
厚 さ	t	WN	呼び径450A以下	+3.0, 0	
			呼び径500A以下	+5.0, 0	
全 長	T ₁	WN	呼び径100A以下	±1.5	
			呼び径125A～250A	+1.5, -3.0	
			呼び径300A以上	+3.0, -5.0	
全 長	T	SOH, SW 捻, LAP	呼び径450A以下	+3.0, -1.0	
			呼び径500A以上	+5.0, -1.0	
ボルト穴	C	WN	中心円の径	すべての呼び径に対し	±1.5
			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	
ボルト穴	C	WN	内径に対するガスケット座面の偏心	65A以下	最大0.8
				80A以上	最大1.5
ハブ先の厚	P _t	WN	すべての呼び径に対し	-12.5%	

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 1000を超え2000以下	±4 ±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	±0.5		
		すべての呼び径に対し平面座の高さ7.0mmのとき	±2		
厚 さ	Q, Q ₁	50mm以下	+5, 0		
		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	±0.5
		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	
		幅		±0.20	
		P	中心径	±0.13	
		-	角度23°	±0.5°	
		K	座の径	最小	
		r ₂	溝底の隅の半径	(r ₁ が2.0mm以下) (r ₁ が2.0mm超え)	+0.8, 0 ±0.8