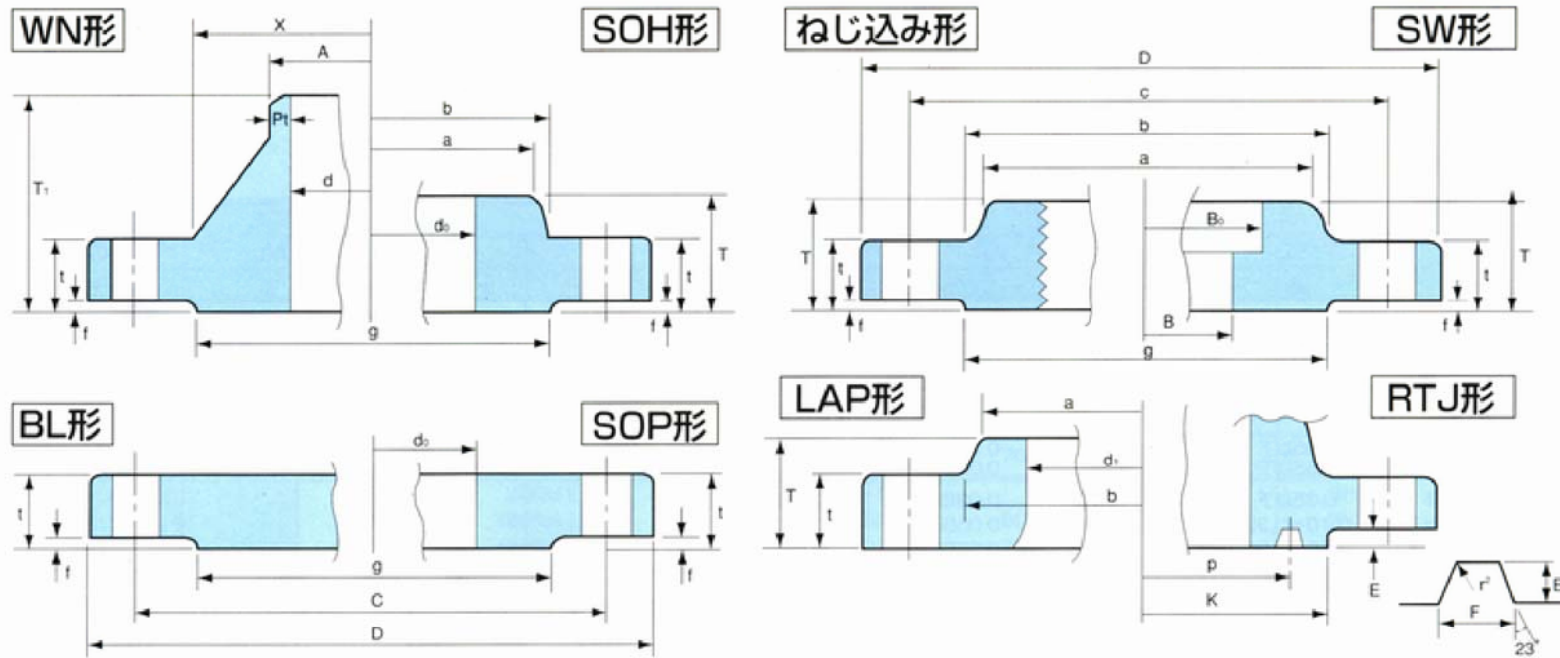


フランジ寸法許容差



JIS B 2238-1996

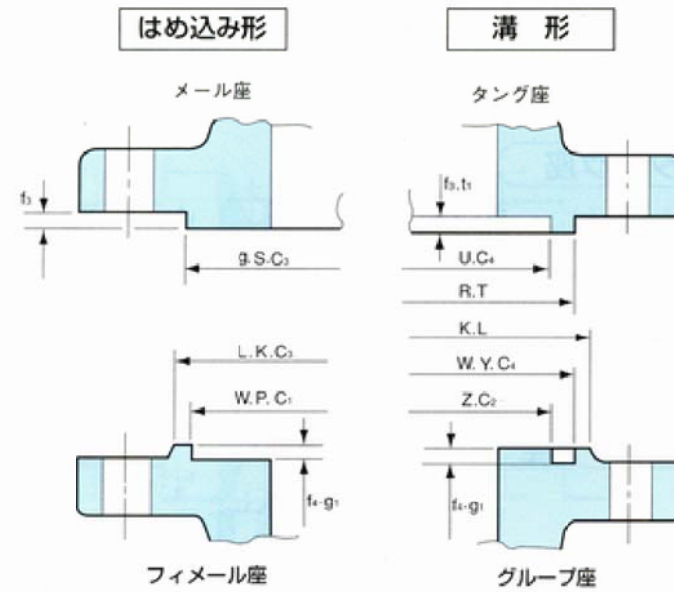
単位: mm

フランジ部分	寸法区分	許容差
外径 D	300以下	±1
	300を超え 600以下	±1.5
	600を超え 1000以下	±2
	1000を超え 1500以下	±2.5
	1500を超えるもの	±3
SOP形 SOH形 内径 d ₀	100以下	+0.5 0
	100を超え 400以下	+1 0
	400を超え 600以下	+1.5 0
	600を超え 800以下	+2 0
	800を超え 1000以下	+2.5 0
1000を超えるもの	+3 0	
WN形 内径 d	100以下	0 -0.5
	100を超え 400以下	0 -1
	400を超え 600以下	0 -1.5
	600を超え 800以下	0 -2
	800を超え 1000以下	0 -2.5
1000を超えるもの	0 -3	
ボルト穴 中心径 C	250以下	±0.5
	250を超え 550以下	±0.6
	550を超え 950以下	±0.8
	950を超え 1350以下	±1
1350を超えるもの	±1.5	
穴のピッチ	-	±0.5
ハブの径 黒皮 X, a, b	220以下	+2 0
	220を超え 450以下	+3 0
	450を超え 650以下	+4 0
	650を超え 850以下	+6 0
	850を超え 1000以下	+7 0
1000を超えるもの	+8 0	

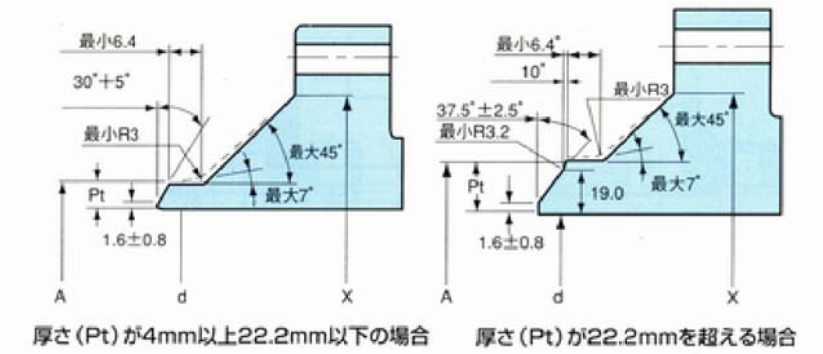
単位: mm

フランジ部分	寸法区分	許容差
ハブの径 仕上げ X, a, b	220以下	+1 0
	220を超え 450以下	+1.5 0
	450を超え 650以下	+2 0
	650を超え 850以下	+2.5 0
	850を超え 1000以下	+3 0
	1000を超えるもの	+3.5 0
※はめこみ形 及びみぞ形 のガスケット 形の径 C ₁ , C ₂ , C ₃ , C ₄	500以下	±0.3
	500を超え 1000以下	±0.35
	1000を超え 1500以下	±0.4
	1500を超えるもの	±0.5
ガスケット座 の厚さ f ₃ , f ₄	8以下	±0.2
	8を超えるもの	±0.25
ガスケット 座の径 B (平面座)	220以下	±0.8
	220を超え 650以下	±0.9
	650を超え 1000以下	±1
1000を超えるもの	±1.2	
厚さ 片面仕上げ (t-f)	20以下	+1.5 0
	20を超え 50以下	+2 0
	50を超え 100以下	+3 0
厚さ 両面仕上げ (t-f)	20以下	+1 0
	20を超え 50以下	+1.5 0
	50を超え 100以下	+2 0
SOH形 全長 T	50以下	±1
	50を超え 100以下	±1.5
	100を超え 200以下	±2
WN形 全長 T ₁	200以下	+2 0
	200を超え 300以下	+3 0
フランジ面とボルト・ナット座面の平行度	-	1°以下

ガスケット座



溶接部開先形状及び寸法 (JPI-7S-15-93)



厚さ (Pt) が4mm以上22.2mm以下の場合 厚さ (Pt) が22.2mmを超える場合

JPI-7S-15-93

単位: mm

名称	記号	区分	許容差
外径	D	一体形以外	610mm以下 ±1.6
		610mmを超えるもの	±3.2
内径	d	WN	呼び径250A以下 ±0.8
		呼び径300~450A以下	±1.6
		呼び径500A以上	+3.2, -1.6
	d ₀ d ₁	SOH	呼び径250A以下 +0.8, 0
		LAP	呼び径300A以上 +1.6, 0
	B ₀ B	SW	呼び径15~50A
呼び径65~80A			+0.4, 0
X	WN	610mm以下	±1.6
		610mmを超えるもの	±3.2
ハブ元の径	b	SOH, SW	呼び径300A以下 +1.6, -0.8
		捻, LAP	呼び径350A以上 +3.2, -1.6
ハブ先の径	A	呼び径125A以下	+2.4, -0.8
		呼び径150A以上	+4.0, -0.8
ガスケット座の径	g	すべての呼び径に対して平面座の高さ1.6mmのとき	±0.8
		すべての呼び径に対して平面座の高さ6.4mmのとき	±0.5
		すべての呼び径に対して	最小
ガスケット座の深さ	t ₁ g ₁	すべての呼び径に対して	+0.4, 0
		すべての呼び径に対して	0, -0.4
厚さ	t	呼び径450A以下	+3.2, 0
		呼び径500A以上	+4.8, 0
全長	T ₁	WN	呼び径250A以下 ±1.6
		呼び径300A以上	±3.2
	T	SOH, SW	呼び径450A以下 +3.2, -0.8
		捻, LAP	呼び径500A以上 +4.8, -1.6
ボルト穴	C	中心円の径	すべての呼び径に対して ±1.6
		穴の間隔	すべての呼び径に対して ±0.8
	内径に対するボルト中心円の偏心	穴の径	すべての呼び径に対して ±0.5
		内径に対するガスケット座面の偏心	最大0.8
		ボルト中心円と機械加工を行った座面の外径との偏心	最大0.8
ハブ先の厚さ	P _t	すべての呼び径に対して	-12.5%

JPI-7S-43-95

単位: mm

名称	記号	区分	許容差
溝	E, F, P, 23°, r ₂ , K	深さ	+0.40, 0
		幅	±0.20
		中心径	±0.13
		角度	±0.5°
		溝底の隅の半径	最大
溝	K	座の径	最小
		溝底の隅の半径	(r ₁ が1.5mm以下) +0.8, 0 (r ₁ が1.5mm以下) ±0.8
外径	D	黒皮	1000以下 ±4
		仕上げ	1000を超え2000以下 ±6
内径	d	すべての呼び径に対して	±3.2
		すべての呼び径に対して	±3.2
ハブ先の径	A	すべての呼び径に対して	+3.0, -1.5
ハブ元の径	X	黒皮	1000以下 ±4
		仕上げ	1000を超え2000以下 ±6
平面座の径	g	すべての呼び径に対して平面座の高さ1.6mmのとき	±2
		すべての呼び径に対して平面座の高さ6.4mmのとき	±1
厚さ	t	25.4mmを超え50.8mm以下	+4.8, 0
		50.8mmを超え76.2mm以下	+7.9, 0
		76.2mmを超えるもの	+9.7, 0
全長	T ₁	すべての呼び径に対して	±4.8
ハブ先の厚さ	P _t	すべての呼び径に対して	-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て ±1.5
		穴の径	すべての呼び径に対して ±0.5
		穴の間隔	すべての呼び径に対して ±0.8
		内径に対するボルト中心円の偏心	最大0.8
溝	E, F, P, 23°, K, r ₂	深さ	+0.41, 0
		幅	±0.20
		中心径	±0.13
		角度	±0.5°
		座の径	最小
溝	r ₂	溝底の隅の半径	(r ₁ が1.5mm以下) +0.8, 0 (r ₁ が1.5mm以下) ±0.8