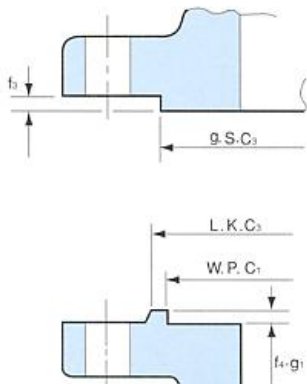


ガスケット座

はめ込み形

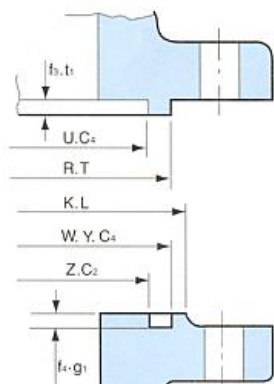
メール座



フィメール座

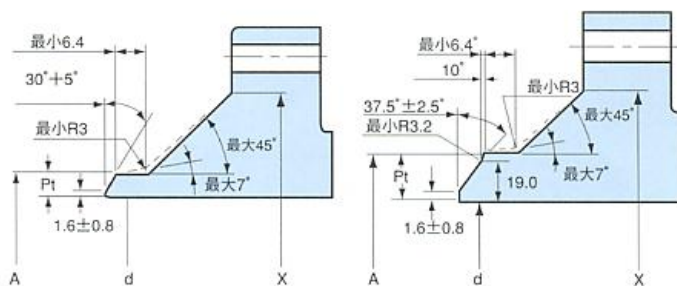
溝形

タング座



グループ座

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 610mmを超えるもの	±1.6 ±3.2	
		d	WN	呼び径250A以下 呼び径300~450A以下 呼び径500A以上	±0.8 ±1.6 +3.2, -1.6
d ₀ d ₁	SOH LAP			呼び径250A以下 呼び径300A以上	+0.8, 0 +1.6, 0
				B ₀ B	SW
ハブ元の径	X	WN	610mm以下 610mmを超えるもの		
			b	SOH, SW 捻, LAP	呼び径300A 以下 呼び径350A 以上
ハブ先の径	A	呼び径125A 以下 呼び径150A以上			+2.4, -0.8 +4.0, -0.8
		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1.6mmのとき すべての呼び径に対し平面座の高さ6.4mmのとき	±0.8 ±0.5
K, L S, T, W, X, Y, U, Z,	すべての呼び径に対して			最小	
	すべての呼び径に対して			±0.5	
	すべての呼び径に対して			±0.5	
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 0, -0.4		
		厚さ	t	呼び径450A以下 呼び径500A以上	+3.2, 0 +4.8, 0
全長	T ₁			WN	呼び径250A以下 呼び径300A以上
		T	SOH, SW 捻, LAP		呼び径450A以下 呼び径500A以上
	ボルト穴			C	中心円の径
		穴の間隔	±0.8		
穴の径		±0.5			
内径に対するボルト中心円の偏心 内径に対するガスケット座面の偏心		最大0.8 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%		

名称	記号	区分	許容差
溝	E	深さ	+0.40, 0
	F	幅	±0.20
	P	中心径	±0.13
	23°	角度	±0.5°
	r ₂	溝底の隅の半径	最大
	K	座の径	最小

JPI-7S-43-95

単位: mm

名称	記号	区分	許容差	
外径	D	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て	±3.2
		内径	d	すべての呼び径に対し
ハブ先の径	A	すべての呼び径に対し	+5.3, -1.5	
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	g	すべての呼び径に対して平面座の高さ1.6mmのとき すべての呼び径に対して平面座の高さ6.4mmのとき	±2 ±1	
		厚さ	t	25.4mmを超え50.8mm以下 50.8mmを超え76.2mm以下 76.2mmを超えるもの
全長	T ₁	すべての呼び径に対し	±4.8	
ハブ先の厚さ	P _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
		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 内径に対するガスケット座面の偏心	最大0.8 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	±1.5	
溝	E	深さ	+0.41, 0	
	F	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1.5mm以下) (r ₁ が1.5mm以下)	+0.8, 0 ±0.8