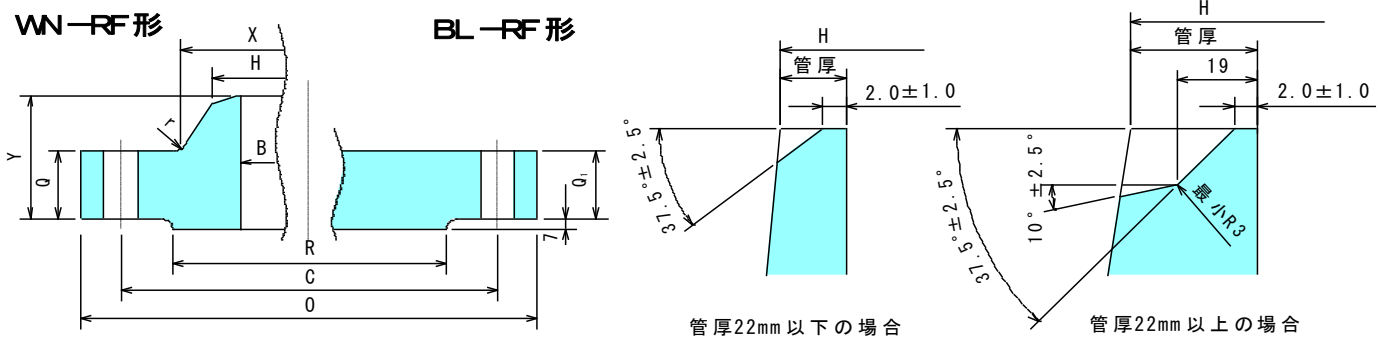


# ■ JPI規格フランジ JPI-7S-43-2008



ガスケット面仕上げは、JPI規格では中心線平均粗さの区分値でクラス400以上は3.2Ra。ASME規格では全クラス共通で125-500uin。(半径1.6mmの円形先端を持つ切削バイトで歩み1.0-0.6mm、深さ0.08-0.03mmのU字形のミゾを渦巻き状または同心円状に切る。1インチ当たり24-40ミゾ)

## シリーズB クラス900 PN150

単位mm

呼び径		適用管の 外径	外径	厚み		平面座	ハブ先の 径	ハブ元の 径	全長	隅の半 径	ボルト穴		
				WN	BL						中心径	数	径
A	B		O	Q	Q <sub>1</sub>	R	H	X	Y	r <sub>1</sub>	C		
650	26	660.4	1020	135.0	154.0	762	660.4	743	259	11	901.7	20	67
700	28	711.2	1105	147.7	166.7	819	711.2	797	276	13	971.6	20	74
750	30	762.0	1180	155.6	176.1	876	762.0	851	289	13	1035.0	20	80
800	32	812.8	1240	160.4	186.0	927	812.8	908	303	13	1092.2	20	80
850	34	863.6	1315	171.5	195.0	991	863.6	962	319	14	1155.7	20	86
900	36	914.4	1345	173.1	201.7	1029	914.4	1016	325	14	1200.2	24	80

※ガスケット座は平面座が標準であるが全面座としてもよい。