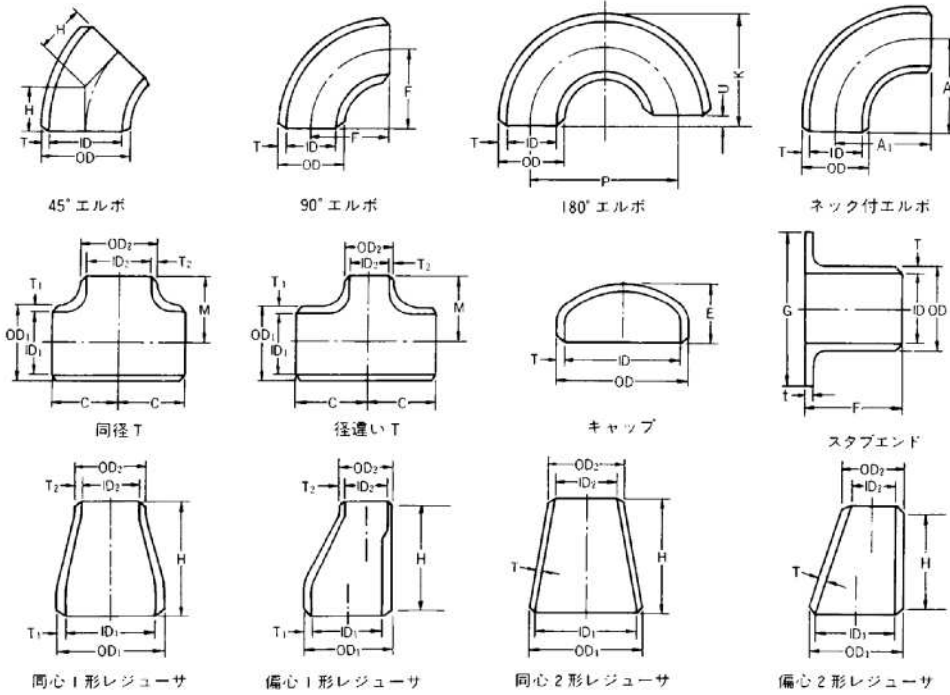


BENKAN 溶接式管継手の寸法許容差

1. 突合せ溶接式管継手の寸法許容差



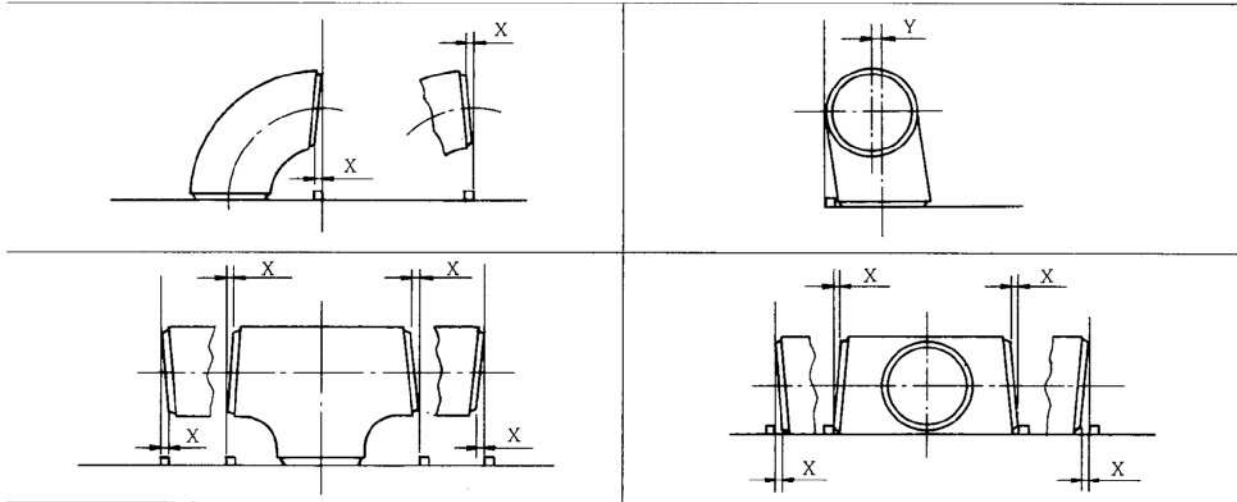
単位:mm

区分	FSGP、PY400以外の製品 (JIS B2312、B2313)								FSGP、PY400の製品 (JIS B2311)								
	径の呼び		A		B		C		D		E		F		G		
適用品種	検査項目	15~65	80~100	125~200	250~450	500~600	650~750	800~1200	15~65	80~100	125~200	250~450	500~600	650~750	800~1200		
すべての管継手	端部の外形 (OD)	+1.6 -0.8	±1.6	+2.4 -1.6	+4.0 -3.2	+6.4 -4.8			±2.0	±2.5	±3.5	+5.0 -4.5	+6.4 -4.8				
	端部の内径 (ID)	±0.8	±1.6		±3.2	±4.8			±2.0	±2.5	±3.5	±4.5	±4.8				
	厚さ (T)	+規定しない -12.5%								+規定しない -15%							
	端部の外周長	—							±0.5%	—							±0.5%
90°エルボ、T 45°エルボ	中心から端面までの距離 (H、F、C、M)	±1.6		±2.4		±3.2	±4.8	±2.0		±3.2		±4.8					
レジュース スタブエンド	長さ (H、F) さ	±1.6		±2.4		±4.8		±2.0		±3.2		±4.8					
180°エルボ	中心から中心までの距離 (P)	±6.4		±9.5		—		±6.4		±9.5		—					
	背から端面までの距離 (K)	±6.4				—				±6.4				—			
	端面と端のずれ (U)	1.6以下		3.2以下		—		1.6以下		3.2以下		—					
キャップ	背から端面までの距離 (E)	±3.2	±6.4		±9.5		±3.2		±6.4		—						
スタブエンド	つば径 (G)	0 -0.8		0 -1.6		—		—									
	つば厚さ (GT)	+1.6 0		+3.2 0		—		—									

- 注) 1. 加熱炉用管継手の厚さの許容差のマイナス側は0とし、端部における偏肉の許容差は2.5%以下とします。
 なお、偏肉とは同一端部における測定厚さの最大と最小との差の厚さに対する割合をいい、厚さが6mm未満の管継手には適用しません。
 2. 加熱炉用管継手の中心から中心までの距離 (P) の許容差は、径の呼び8B (200A) 以下のものは±4mm、径の呼び10B (250A) のものは±6mmとします。
 3. レジュース及び径違いTのH及びM寸法の許容差は、大径側の許容差を適用します。
 4. スタブエンドはJPF SP.001に基づきます。

管継手の寸法許容差とエンドプレパレーション

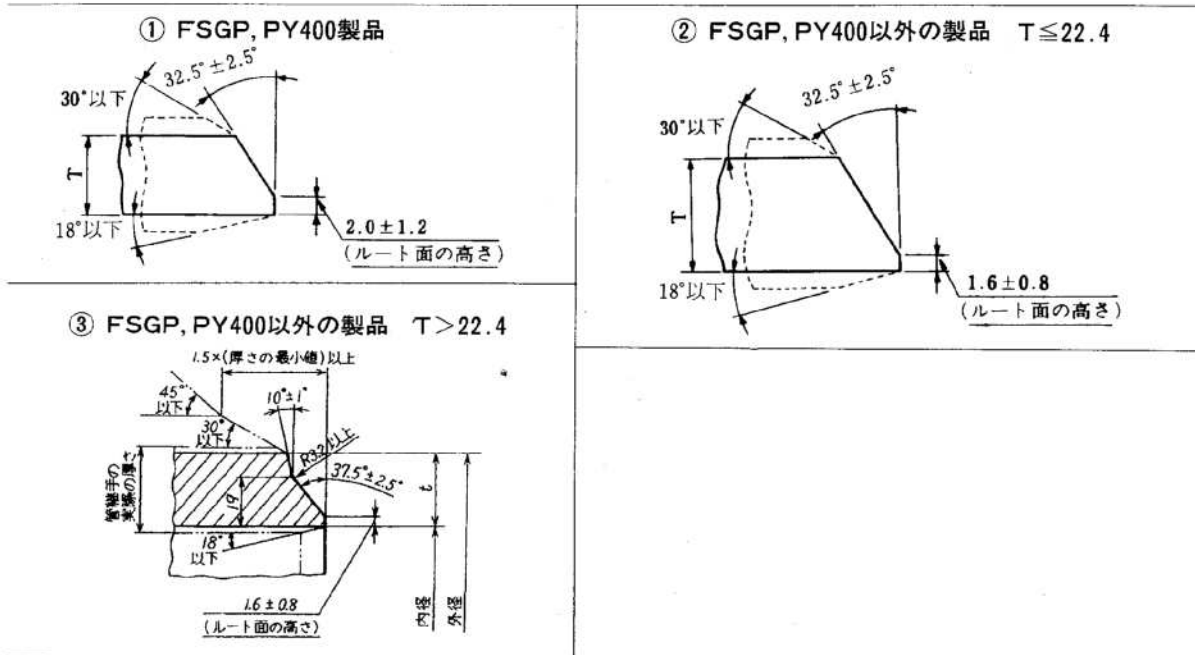
2. オフアングル(X)・オフプレン(Y)



単位mm

項目	管継手の種類	径の呼び							
		A 15~100	125~200	250~300	350~400	450~600	650~750	800~1050	1100~1200
		B 1/2~4	5~8	10~12	14~16	18~24	26~30	32~42	44~48
		許容値							
オフアングル (X)	エルボ、レジューサ、T	0.8	1.6	2.4		3.2	4.8		
オフプレン (Y)	エルボ、T	1.6	3.2	4.8	6.4	9.5		12.7	19.1

3. エンドプレパレーション



注) **BENKAN** 突合せ溶接式管継手は、特に御指定のない限り、上記のエンドプレパレーションが施されています。
 なお、管継手端部に対して機械加工を行う場合、上の図の点線の形状に加工致します。