

フランジ STEEL FLANGE

Awaji

淡路マテリア株式会社
AWAJI MATERIA CO.,LTD.

URL: <http://www.awaji-materia.co.jp>

◇ **HEAD OFFICE & FACTORY**
SUMOTO LOGISTIC CENTER, TECHNICAL CENTER

4-2 KAMIGAMO, SUMOTO-SHI, HYOGO,
656-0015, JAPAN
TEL: 81-799-22-1731
FAX: 81-799-22-1730, 1734

◇ **TOKYO OFFICE**

M&C BLDG. 4F, 2-3-13 KANDA-OGAWAMACHI,
CHIYODA-KU, TOKYO, 101-0052, JAPAN
TEL: 81-3-3295-1731
FAX: 81-3-3295-1673

◇ **OSAKA OFFICE**

YODOYABASHI NAO BLDG. 5F, 4-3-6, IMABASHI,
CHUO-KU, OSAKA-SHI, OSAKA, 541-0042, JAPAN
TEL: 81-6-6563-7473
FAX: 81-6-6563-7474

◇ **TOKYO LOGISTIC CENTER**

229-10 NIREI, KOGA-SHI, IBARAKI, 306-0125, JAPAN
TEL: 81-280-76-0893
FAX: 81-280-76-0894

◇ **KYUSHU LC**

FUKUYAMA TRANSPORTING Co., Ltd FUKUOKA Center 3F
8371-1 KAMATA, HIGASHI-KU, FUKUOKA-SHI, FUKUOKA,
813-0023, JAPAN
TEL: 81-92-957-1731
FAX: 81-92-957-1730

AWAJI MATERIA (THAILAND) CO.,LTD.

81 MOO 4, PRAKASA ROAD, TAMBOL BANGMUANG,
AMPHUR MUANG, SAMUTPRAKARN 10270, THAILAND
TEL 66-2-701-5226
FAX 66-2-387-0340, 388-1017

Tubacex AWAJI Thailand LTD.

10/20 MOO 8, TAMBON TAI-BAN MAI, AMPHUR MUANG,
SAMUTPRAKARN 10280 THAILAND
TEL 66-2-701-5069

AWAJI AMERICA INC.

2101 CITY WEST BLVD HOUSTON TX, 77042, U.S.A.
TEL 1(832)710-3175

◇ **本社・工場**

洲本物流センター・テクニカルセンター
〒656-0015 兵庫県洲本市上加茂4番地の2
TEL (0799)22-1731(代) FAX(0799)22-1730・1734

◇ **東京支社**

〒101-0052 東京都千代田区神田小川町2-3-13 M&Cビル4階
TEL (03)3295-1731(代) FAX(03)3295-1673

◇ **大阪営業所**

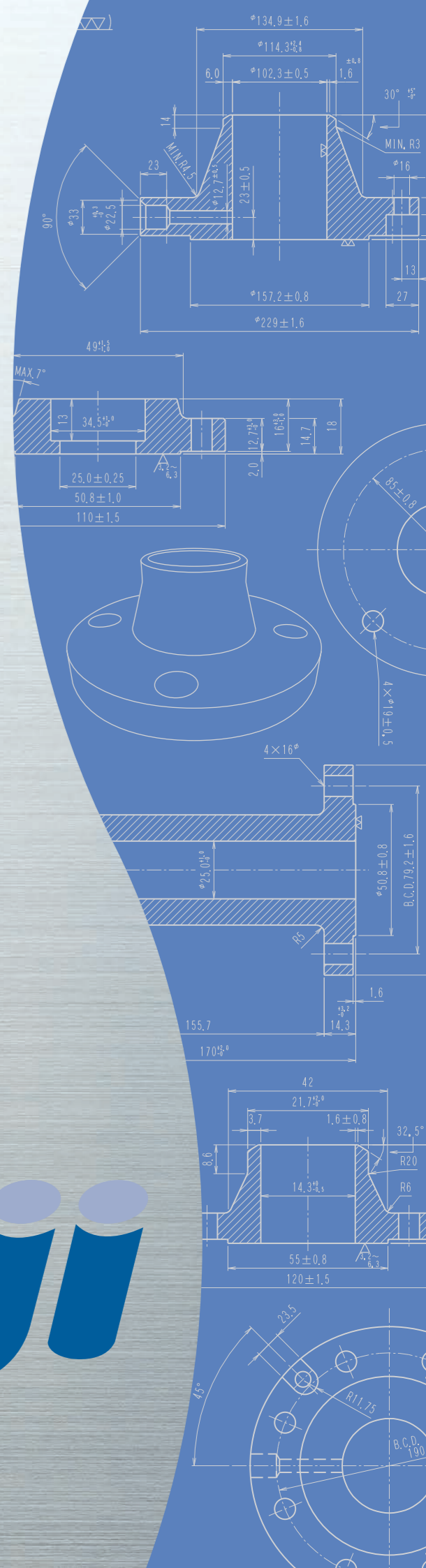
〒541-0042 大阪府大阪市中央区今橋4-3-6 淀屋橋NAOビル5階
TEL (06)6563-7473 FAX(06)6563-7474

◇ **東京物流センター**

〒306-0125 茨城県古河市仁連229-10
TEL (0280)76-0893(代) FAX(0280)76-0894

◇ **九州LC**

〒813-0023 福岡県福岡市東区蒲田8371-1
福山通運株式会社 福岡流通センター内3F
TEL (092)957-1731 FAX(092)957-1730



Awaji

淡路マテリア株式会社

テクノロジー進化の軌跡

卓越した製造技術が
無限の可能性をカタチにする



目次 / CONTENTS

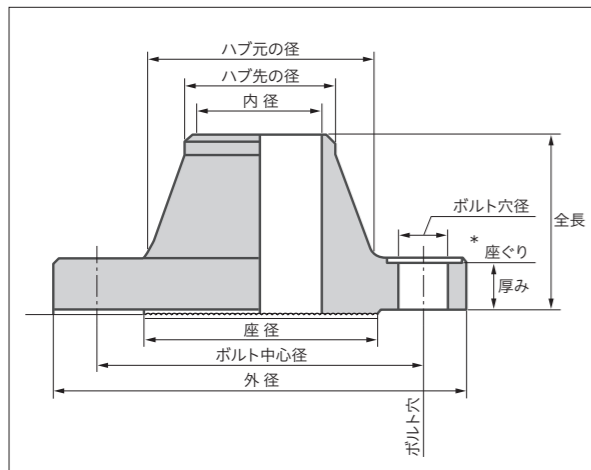
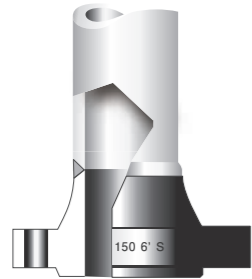
基本形フランジのパイプへの取り付け方	2
接続鋼管の基準厚さ	4
フランジの材料規格	6
JISフランジのメール、フィメール、タング、グループ寸法	8
JIS呼び圧力2Kフランジ	8
JIS呼び圧力5Kフランジ	9
JIS呼び圧力10Kフランジ	10
JIS呼び圧力16Kフランジ	11
JIS呼び圧力20Kフランジ	12
JIS呼び圧力30Kフランジ	14
JIS呼び圧力40Kフランジ	16
JIS呼び圧力63Kフランジ	17
水道用フランジF12	18
水道用フランジF15	19
JISフランジの寸法許容差	20
JPI、ASME規格フランジ	22
JPI、ASMEフランジの寸法許容差	28
JPI、ASMEフランジのメール、フィメール、タング、グループ寸法	29
溶接部開先形状	30
ASMEフランジのガスケット面の仕上げ	30
JPI規格大口径フランジ(シリーズA/シリーズB)	31
JPI規格大口径フランジの寸法許容差	36
TAYLOR-TYPE LARGE DIAM. FLANGES CLASS-125	38
TAYLOR-TYPE LARGE DIAM. FLANGES CLASS-175	40
TAYLOR-TYPE LARGE DIAM. FLANGES CLASS-250	42
TAYLOR-TYPE LARGE DIAM. FLANGES CLASS-350	44
LADISH-TYPE LARGE DIAM. FLANGES CLASS-150	46
LADISH-TYPE LARGE DIAM. FLANGES CLASS-300	48
TAYLOR & LADISHの寸法許容差	50

JIS B 2220	2012年改訂
JPI 7S-15	1999年改訂
JPI 7S-43	2001年改訂
ASME B16.5	1996年改訂

基本形フランジのパイプへの取り付け方

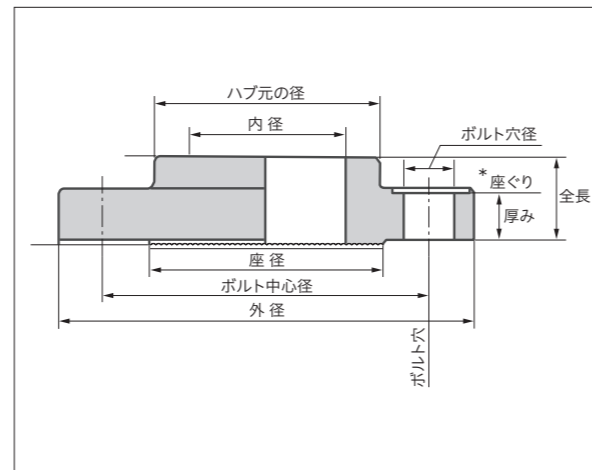
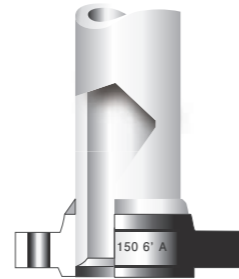
WELDING NECK

突合せ溶接形フランジ(WELDING NECK FLANGE)は、パイプに突合せ溶接する。この溶接は手動又は自動溶接で行い、バッグリングは用いる場合と用いない場合がある。



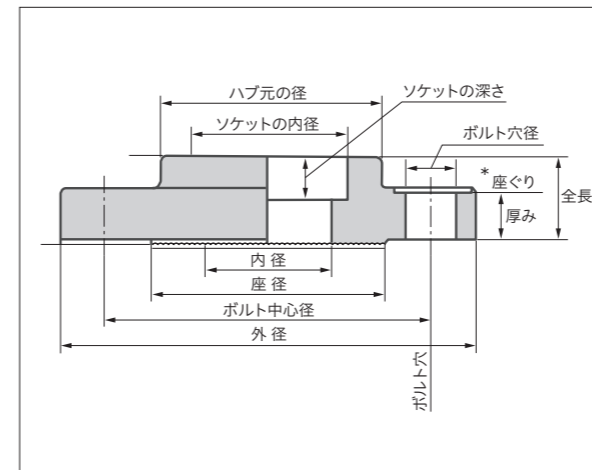
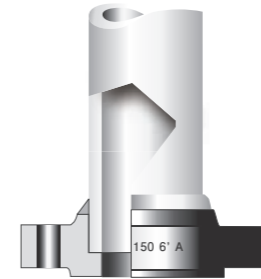
SLIP-ON

管差し込み形フランジ(SLIP-ON FLANGE)は、SLIP-ON PIPEといわれる様にパイプをフランジの中に差し込み、フランジのハブの部分と、パイプの先の両方で溶接する。



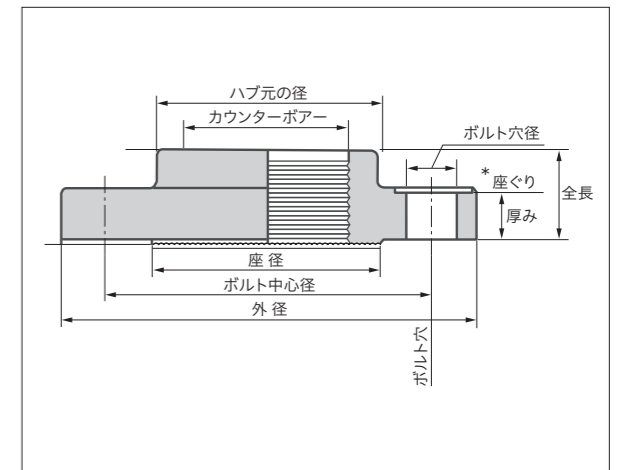
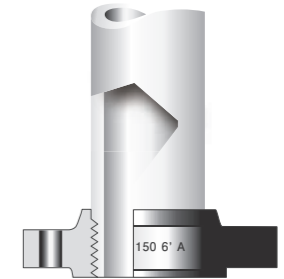
SOCKET-WELD

ソケット溶接形フランジ(SOCKET-WELDING FLANGE)は、パイプの先端をフランジの内側のソケット部まで差し込みフランジのハブの部分で溶接をする。



THREADED

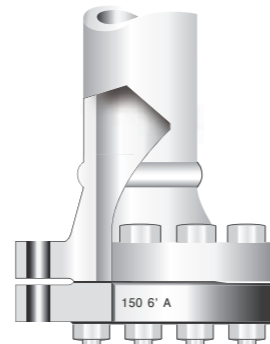
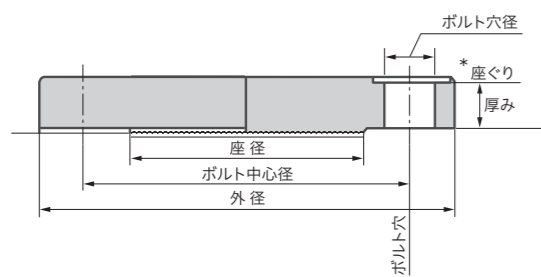
ねじ形フランジ(THREADED FLANGE)は、ねじ切りをしたパイプにねじ込んで取りつける。



BLIND

盲形フランジ(BLIND FLANGE)は、配管の際のパイプ、バルブや圧力容器の開口部を閉じるために用いられる。この形のフランジは特に大径の場合、中心部にかかる内圧が大きいので、同呼び圧力の他の形のフランジより、フランジの厚み、材質・ボルトの材質を高度にとる必要がある。

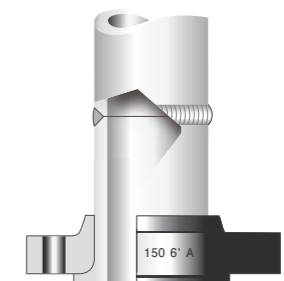
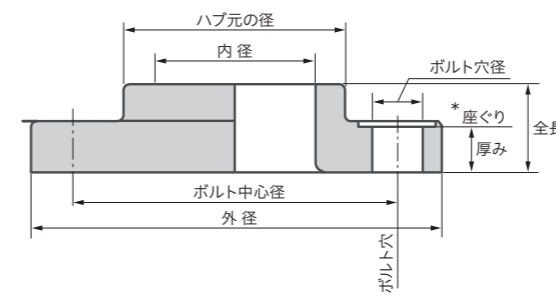
*背面を仕上加工した場合は、座ぐり加工の必要はない。



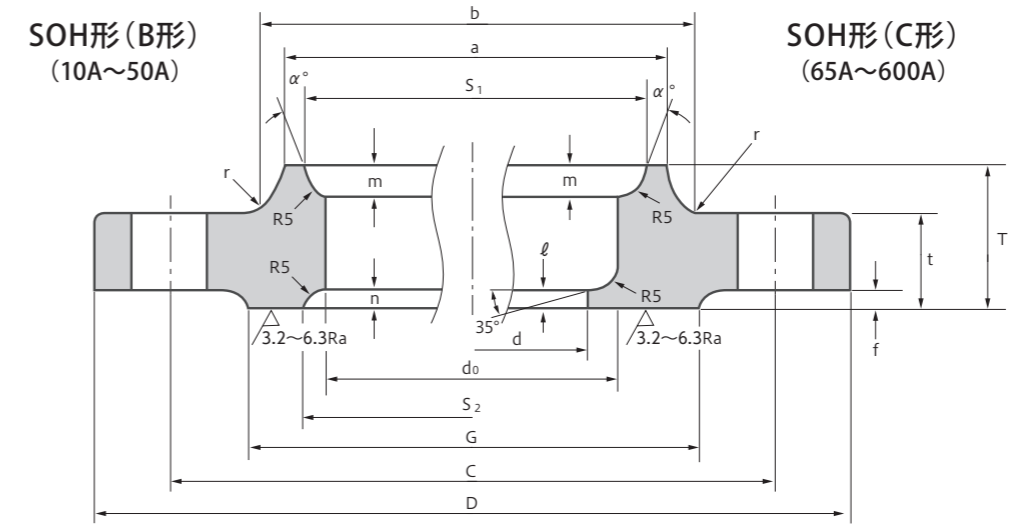
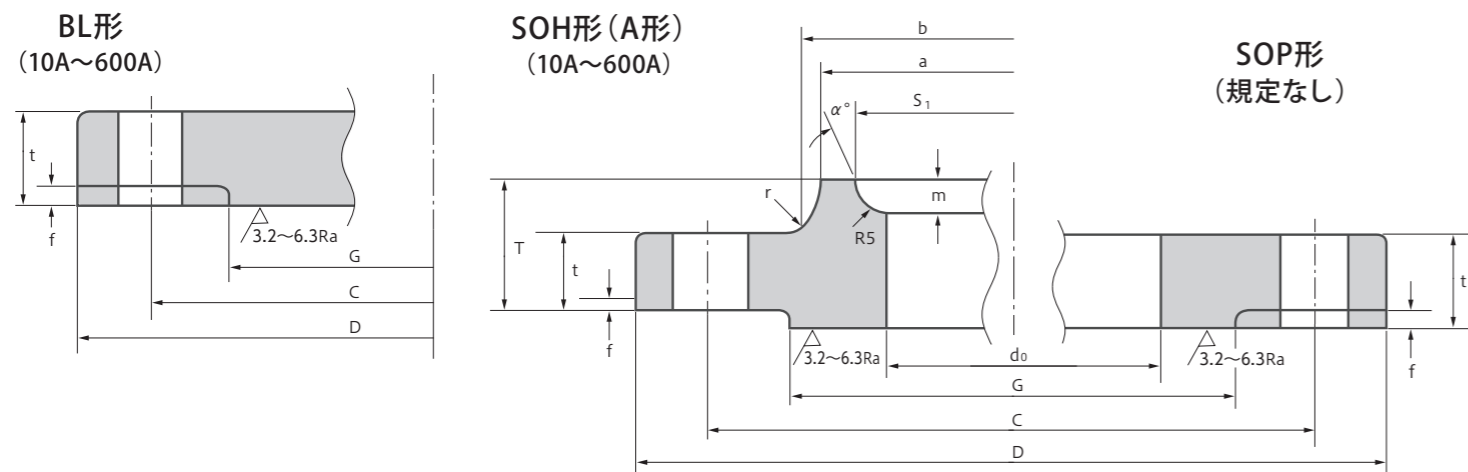
LAP JOINT

遊合形フランジ(LAP JOINT FLANGE)は、一般にスタップエンドと共に用いる。フランジとパイプの材質が異なる場合、又はフランジのボルト穴の位置を自由に調節する場合等に用いる。

(注) ガスケット接触面の仕上げは米国規格の場合は、これと異なる。



JIS 呼び圧力20Kフランジ



JIS B 2220-2012

単位:mm

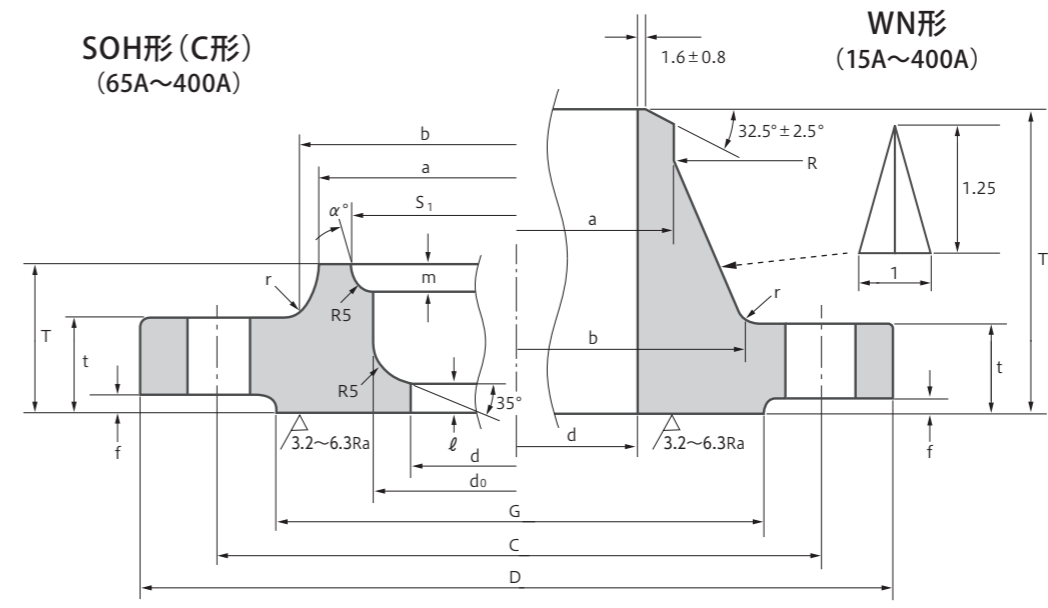
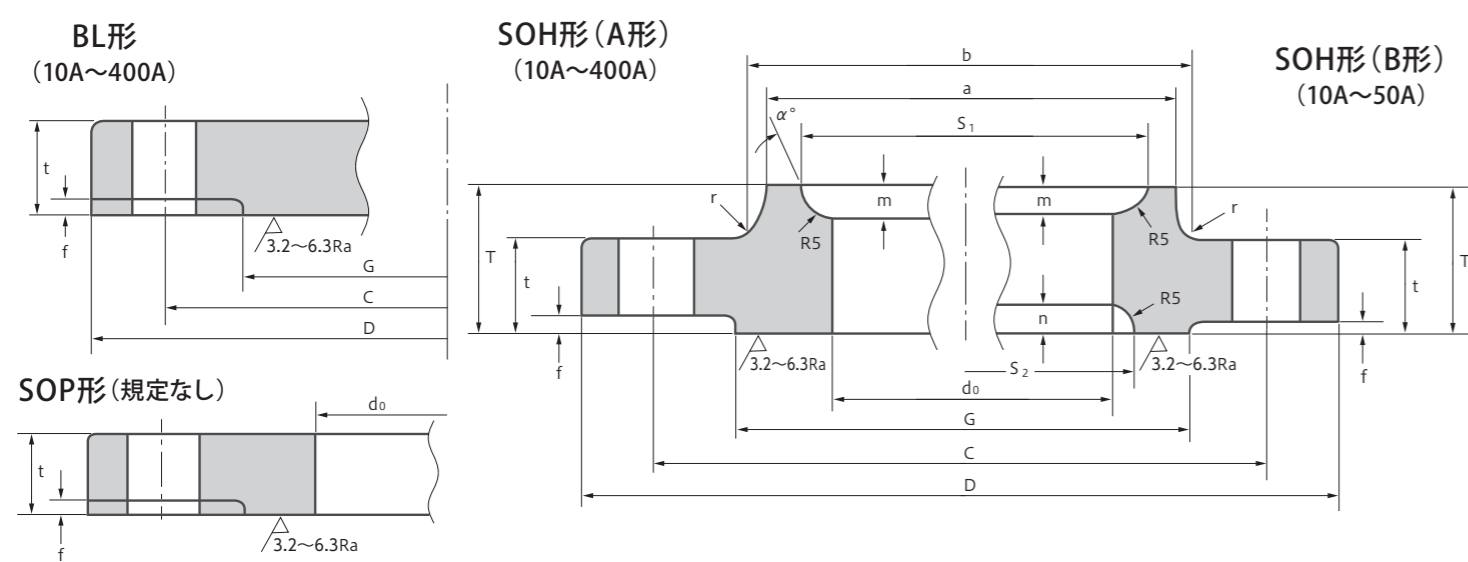
呼び径	適用管の外径	※内径	外径	厚み	全長	ハブの径		半径	ガスケット座		内径	
						do	D		座厚	座径		
A	B				T	a	b	r	f	G	d	
10	3/8	17.3	17.8	90	14	20	30	32	4	1	46	-
15	1/2	21.7	22.2	95	14	20	34	36	4	1	51	-
20	3/4	27.2	27.7	100	16	22	40	42	4	1	56	-
25	1	34.0	34.5	125	16	24	48	50	4	1	67	-
32	1 1/4	42.7	43.2	135	18	26	56	60	5	2	76	-
40	1 1/2	48.6	49.1	140	18	26	62	66	5	2	81	-
50	2	60.5	61.1	155	18	26	76	80	5	2	96	-
65	2 1/2	76.3	77.1	175	20	30	100	104	5	2	116	65.9
80	3	89.1	90.0	200	22	34	113	117	6	2	132	78.1
90	3 1/2	101.6	102.6	210	24	36	126	130	6	2	145	90.2
100	4	114.3	115.4	225	24	36	138	142	6	2	160	102.3
125	5	139.8	141.2	270	26	40	166	172	6	2	195	126.6
150	6	165.2	166.6	305	28	42	196	202	6	2	230	151.0
200	8	216.3	218.0	350	30	46	244	252	6	2	275	199.9
250	10	267.4	269.5	430	34	52	304	312	6	2	345	248.8
300	12	318.5	321.0	480	36	56	354	364	8	3	395	297.9
350	14	355.6	358.1	540	40	62	398	408	8	3	440	333.4
400	16	406.4	409.0	605	46	70	446	456	10	3	495	381.0
450	18	457.2	460.0	675	48	78	504	514	10	3	560	431.8
500	20	508.0	511.0	730	50	84	558	568	10	3	615	482.6
550	22	558.8	562.0	795	52	90	612	622	10	3	670	533.4
600	24	609.6	613.0	845	54	96	666	676	10	3	720	584.2

JIS B 2220には、SW形、LJ形、TR形、WN形及びIT形が規定されているが、本カタログでは省略した。
 JIS B 2220は、SOP形の規定はなく、呼び径10A~600AのSOH形RFとBL形RFを規定している。
 SOH形(C形)の内径Bは、JIS G3454(圧力配管用炭素鋼鋼管)及びJIS G3456(高温配管用炭素鋼鋼管)のスケジュール40の場合の例を示したものである。

単位:mm

中心径	ボルト穴		ハブ部側内径の詳細			ガスケット面側内径の詳細			重量(kg)			呼び径		
	数	径	S1	m	α°	S2	n	ℓ	SOH形	BL形	重量(kg)		B	A
											SOH形	BL形		
C														
65	4	15	27	4	-	27	4.0	-	0.6	0.58	0.58	0.59	3/8	10
70	4	15	31	4	-	31	4.0	-	0.7	0.65	0.64	0.67	1/2	15
75	4	15	37	4	-	37	4.0	-	0.8	0.81	0.80	0.86	3/4	20
90	4	19	44	4	-	44	4.5	-	1.3	1.27	1.26	1.34	1	25
100	4	19	52	4	-	53	5.0	-	1.6	1.58	1.57	1.73	1 1/4	32
105	4	19	58	4	-	59	5.5	-	1.7	1.68	1.66	1.87	1 1/2	40
120	8	19	70	4	-	72	5.5	-	1.9	1.89	1.86	2.20	2	50
140	8	19	94	6	20°	-	-	6	2.6	2.73	2.81	3.24	2 1/2	65
160	8	23	107	6	20°	-	-	6	3.8	3.85	3.95	4.63	3	80
170	8	23	120	6	20°	-	-	6	4.4	4.47	4.59	5.67	3 1/2	90
185	8	23	132	6	20°	-	-	6	4.9	5.03	5.18	6.61	4	100
225	8	25	160	7	30°	-	-	6	7.8	7.94	8.15	10.5	5	125
260	12	25	186	8	30°	-	-	6	10.1	10.4	10.7	14.4	6	150
305	12	25	237	9	30°	-	-	6	12.6	13.1	13.6	20.8	8	200
380	12	27	290	10	30°	-	-	6	21.9	23.1	23.8	36.2	10	250
430	16	27	345	11	30°	-	-	6	25.8	27.2	28.1	47.4	12	300
480	16	33	384	12	35°	-	-	6	36.2	38.4	39.5	66.1	14	350
540	16	33	437	13	35°	-	-	7	51.7	53.9	55.5	97.0	16	400
605	20	33	490	15	35°	-	-	7	66.1	71.0	72.9	126	18	450
660	20	33	544	16	35°	-	-	7	77.4	84.6	86.7	155	20	500
720	20	39	595	16	35°	-	-	7	92.2	102	104.0	190	22	550
770	24	39	646	18	35°	-	-	7	101.1	115	117.0	223	24	600

JIS 呼び圧力30Kフランジ



JIS B 2220-2012

単位:mm

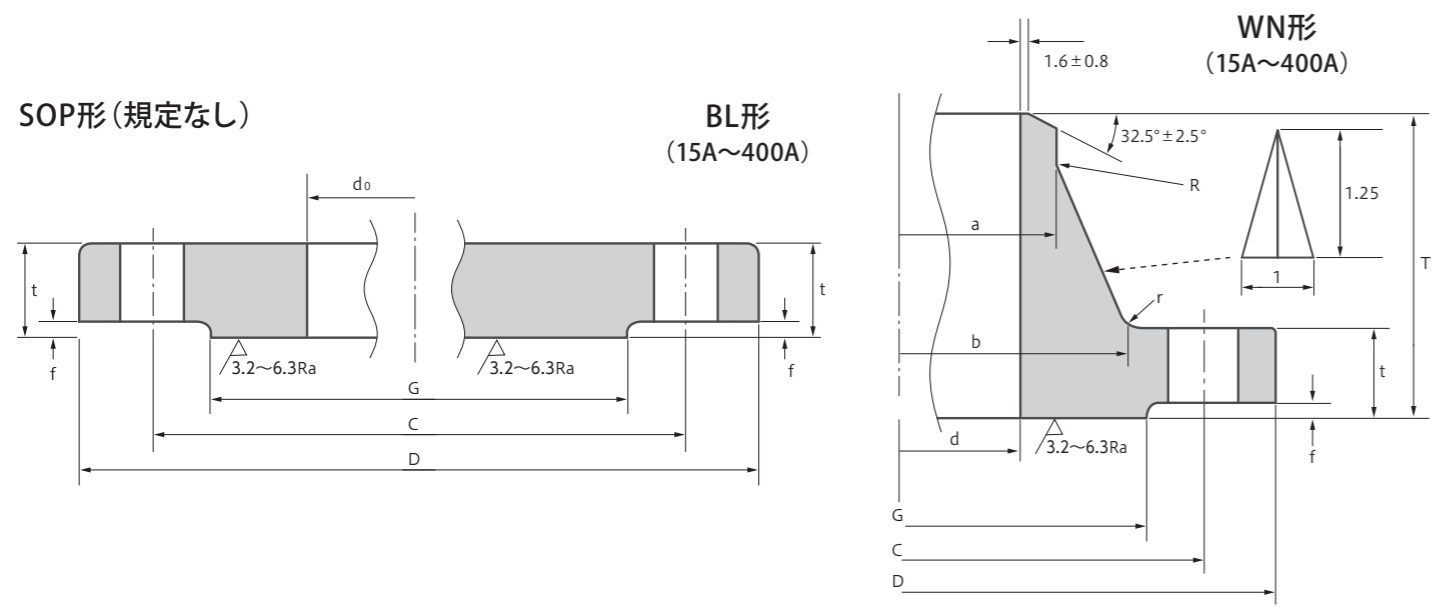
呼び径		適用管の 外径	共通部分							SOP形、SOH形					
			外径 D	厚み t	ガスケット座		ボルト穴			内径 do	全長 T	ハブ部分			内径 d
					座厚 f	座径 G	中心径 C	数	径			ハブ先 a	ハブ元 b	半径 r	
10	3/8	17.3	110	16	1	52	75	4	19	17.8	24	30	34	4	-
15	1/2	21.7	115	18	1	55	80	4	19	22.2	26	36	40	5	-
20	3/4	27.2	120	18	1	60	85	4	19	27.7	28	42	46	5	-
25	1	34.0	130	20	1	70	95	4	19	34.5	30	50	54	5	-
32	1 1/4	42.7	140	22	2	80	105	4	19	43.2	32	60	64	6	-
40	1 1/2	48.6	160	22	2	90	120	4	23	49.1	34	66	70	6	-
50	2	60.5	165	22	2	105	130	8	19	61.1	36	82	86	6	-
65	2 1/2	76.3	200	26	2	130	160	8	23	77.1	40	102	106	8	65.9
80	3	89.1	210	28	2	140	170	8	23	90.0	44	115	121	8	78.1
90	3 1/2	101.6	230	30	2	150	185	8	25	102.6	46	128	134	8	90.2
100	4	114.3	240	32	2	160	195	8	25	115.4	48	141	147	8	102.3
125	5	139.8	275	36	2	195	230	8	25	141.2	54	166	172	8	126.6
150	6	165.2	325	38	2	235	275	12	27	166.6	58	196	204	8	151.0
200	8	216.3	370	42	2	280	320	12	27	218.0	64	248	256	8	199.9
250	10	267.4	450	48	2	345	390	12	33	269.5	72	306	314	10	248.8
300	12	318.5	515	52	3	405	450	16	33	321.0	78	360	370	10	297.9
350	14	355.6	560	54	3	450	495	16	33	358.1	84	402	412	12	333.4
400	16	406.4	630	60	3	510	560	16	39	409.0	92	456	468	15	381.0

JIS B2220は呼び10A~400AのSOH形RFとBL形RF及びWN形RFを規定しており、SOP形の規定はない。
WN形の内径Bは、JIS G3454 (圧力配管用炭素鋼鋼管) 及びJIS G3456 (高温配管用炭素鋼鋼管) のスケジュール40の場合の例を示したものである。

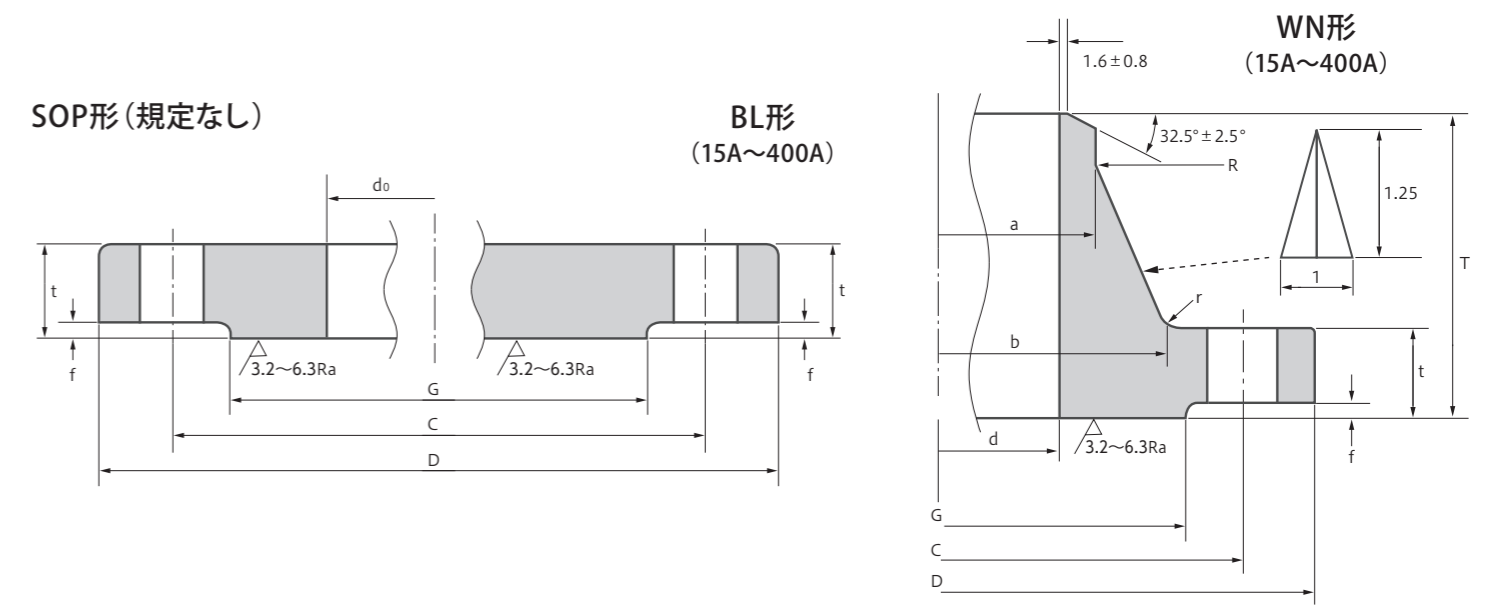
単位:mm

SOH形、A、B、C形							WN形					重量					呼び径	
内径部詳細							内径 d	ハブ部分		全長 T	半径 r	SOH形				B	A	
S ₁	m	S ₂	n	α°	ℓ	ハブ先 a		ハブ元 b	WN形			SOP形	BL形	A形	B・C形			
27	4.0	27	4	-	-	-	-	-	-	-	-	1.00	1.00	-	1.0	1.00	3/8	10
31	4.0	40	5	-	-	16.1	21.7	40	45	6	1.24	1.22	1.33	1.2	1.25	1.38	1/2	15
37	5.0	44	5	-	-	21.4	27.2	44	45	6	1.36	1.34	1.45	1.3	1.38	1.38	3/4	20
44	6.0	52	5	-	-	27.2	34.0	52	48	6	1.77	1.75	1.92	1.7	1.84	1.84	1	25
52	6.0	60	5	-	-	35.5	42.7	62	52	6	2.17	2.15	2.39	2.2	2.32	2.32	1 1/4	32
58	6.0	66	5	-	-	41.2	48.6	70	54	6	2.82	2.79	3.09	2.9	3.00	3.00	1 1/2	40
70	6.5	78	5	-	-	52.7	60.5	84	57	8	2.89	2.86	3.24	2.8	3.14	3.14	2	50
96	9.5	-	-	20°	6	65.9	76.3	104	69	8	4.88	4.96	5.70	4.8	5.50	5.50	2 1/2	65
109	9.5	-	-	20°	6	78.1	89.1	118	73	8	5.70	5.80	6.72	5.6	6.63	6.63	3	80
122	9.5	-	-	20°	6	90.2	101.6	130	74	8	7.13	7.25	8.31	7.0	8.55	8.55	3 1/2	90
135	9.5	-	-	20°	6	102.3	114.3	142	76	8	8.01	8.16	9.40	7.8	10.0	10.0	4	100
160	9.5	-	-	20°	6	126.6	139.8	172	86	10	11.6	11.9	14.0	11.4	15.3	15.3	5	125
186	9.5	-	-	20°	6	151.0	165.2	202	95	10	17.0	17.3	20.2	16.3	22.2	22.2	6	150
237	9.5	-	-	20°	6	199.9	216.3	254	102	10	22.2	22.6	27.2	21.1	32.6	32.6	8	200
290	10.0	-	-	20°	6	248.8	267.4	312	118	12	36.8	37.5	45.2	35.0	55.2	55.2	10	250
345	12.0	-	-	30°	6	297.9	318.5	366	127	15	49.1	50.0	61.0	47.0	77.9	77.9	12	300
383	13.0	-	-	30°	6	333.4	355.6	406	134	15	60.4	61.5	74.5	56.6	96.9	96.9	14	350
435	14.0	-	-	30°	7	381.0	406.4	462	149	20	82.0	83.7	103.0	76.9	136.0	136.0	16	400

JIS 呼び圧力40Kフランジ



JIS 呼び圧力63Kフランジ



JIS B 2220-2012

単位:mm

呼び径		適用管の外径	外径 D	※内径 d ₀	厚み t	ガスケット座		ハブ元 r	ボルト穴			※ WN 形				重量 (kg)		
A	B					座厚 f	径 G		中心径 C	数	径	内径 d	ハブ先 a	ハブ元 b	全長 T	SOP形	BL形	WN形
15	1/2	21.7	115	22.2	20	1	55	6	80	4	19	16.1	21.7	40	48	1.3	1.40	1.47
20	3/4	27.2	120	27.7	20	1	60	6	85	4	19	21.4	27.2	45	48	1.5	1.54	1.61
25	1	34.0	130	34.5	22	1	70	6	95	4	19	27.2	34.0	54	53	1.9	2.03	2.14
32	1 1/4	42.7	140	43.2	24	2	80	6	105	4	19	35.5	42.7	62	54	2.4	2.54	2.60
40	1 1/2	48.6	160	49.1	24	2	90	6	120	4	23	41.2	48.6	72	59	3.1	3.29	3.41
50	2	60.5	165	61.1	26	2	105	8	130	8	19	52.7	60.5	87	65	3.3	3.74	3.88
65	2 1/2	76.3	200	77.1	30	2	130	8	160	8	23	65.9	76.3	108	78	5.5	6.38	6.68
80	3	89.1	210	90.0	32	2	140	8	170	8	23	78.1	89.1	119	78	6.4	7.62	7.61
90	3 1/2	101.6	230	102.6	34	2	150	8	185	8	25	90.2	101.6	130	79	7.9	9.73	9.31
100	4	114.3	250	115.4	36	2	165	8	205	8	25	102.3	114.3	146	85	9.9	12.4	11.8
125	5	139.8	300	141.2	40	2	200	10	250	8	27	126.6	139.8	186	108	15.9	20.2	20.3
150	6	165.2	355	166.6	44	2	240	10	295	12	33	151.0	165.2	215	117	23.2	30.0	29.2
200	8	216.3	405	218.0	50	2	290	10	345	12	33	199.9	216.3	270	130	32.1	45.7	41.9
250	10	267.4	475	269.5	56	2	355	12	410	12	33	248.8	267.4	333	152	48.6	72.3	66.1
300	12	318.5	540	321.0	60	3	410	15	470	16	39	297.9	318.5	380	153	61.1	97.0	81.2
350	14	355.6	585	358.1	64	3	455	15	515	16	39	333.4	355.6	425	168	75.2	123	103
400	16	406.4	645	409.0	70	3	515	20	570	16	39	381.0	406.4	466	168	97.4	167	127

WN形の内径Bは、JIS G3454 (圧力配管用炭素鋼鋼管) 及び JIS G3456 (高温配管用炭素鋼鋼管) のスケジュール40の場合の例を示したものである。

JIS B 2220-2012

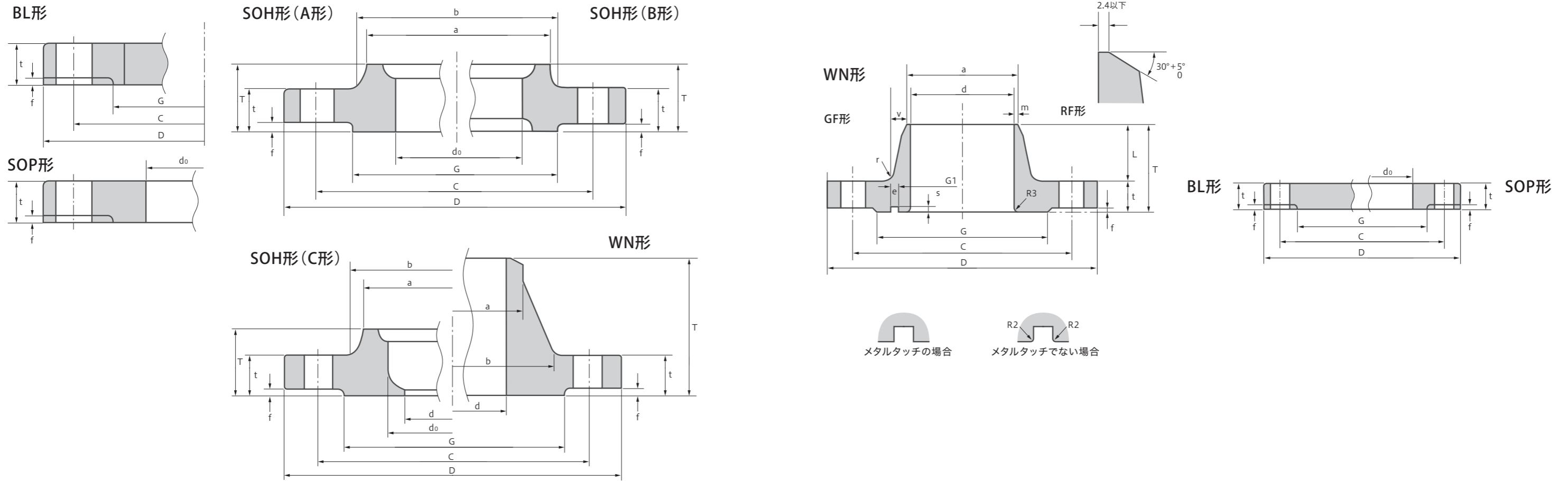
単位:mm

呼び径		適用管の外径	外径 D	※内径 d ₀	厚み t	ガスケット座		ハブ元 r	ボルト穴			※ WN 形				重量 (kg)		
A	B					座厚 f	径 G		中心径 C	数	径	内径 d	ハブ先 a	ハブ元 b	全長 T	SOP形	BL形	WN形
15	1/2	21.7	120	22.2	23	1	55	6	85	4	19	16.1	21.7	42	57	1.8	1.78	1.89
20	3/4	27.2	135	27.7	25	1	60	6	95	4	23	21.4	27.2	46	57	2.4	2.41	2.51
25	1	34.0	140	34.5	27	1	70	6	100	4	23	27.2	34.0	55	61	2.7	2.83	2.98
32	1 1/4	42.7	150	43.2	30	2	80	6	110	4	23	35.5	42.7	60	61	3.4	3.60	3.65
40	1 1/2	48.6	175	49.1	32	2	90	6	130	4	25	41.2	48.6	75	73	5.1	5.30	5.54
50	2	60.5	185	61.1	34	2	105	8	145	8	23	52.7	60.5	92	82	5.5	6.05	6.43
65	2 1/2	76.3	220	77.1	38	2	130	8	175	8	25	65.9	76.3	118	101	5.8	9.84	10.9
80	3	89.1	230	90.0	40	2	140	8	185	8	25	78.1	89.1	130	103	9.9	11.5	12.4
90	3 1/2	101.6	255	102.6	42	2	150	8	205	8	27	90.2	101.6	140	103	12.7	14.9	15.4
100	4	114.3	270	115.4	44	2	165	8	220	8	27	102.3	114.3	154	107	14.7	17.7	18.1
125	5	139.8	325	141.2	50	2	200	10	265	8	33	126.6	139.8	190	127	23.8	29.2	30.0
150	6	165.2	365	166.6	54	2	240	10	305	12	33	151.0	165.2	230	152	30.9	39.2	42.4
200	8	216.3	425	218.0	60	2	290	10	360	12	33	199.9	216.3	280	159	44.6	61.0	61.0
250	10	267.4	500	269.5	68	2	355	12	430	12	39	248.8	267.4	346	189	67.1	95.9	97.3
300	12	318.5	560	321.0	77	3	410	15	485	16	39	297.9	318.5	395	199	88.9	135	128
350	14	355.6	615	358.1	81	3	455	15	530	16	45	333.4	355.6	429	202	108.5	170	154
400	16	406.4	680	409.0	89	3	515	20	590	16	45	381.0	406.4	479	212	144.2	233	202

JIS B2220にはSOP形の規定はない。

WN形の内径Bは、JIS G3454 (圧力配管用炭素鋼鋼管) 及び JIS G3456 (高温配管用炭素鋼鋼管) のスケジュール40の場合の例を示したものである。

JISフランジの寸法許容差



JIS B 2220-2012

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
SOP形 SOH形 内径 do	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 1000を超えるもの	+2.5, 0 +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 1000を超えるもの	0, -2.5 0, -3
ボルト穴 中心径 C	950以下	±0.8
	950を超えるもの	±1.5
穴のピッチ	すべて	±0.8
ボルト穴径	すべて	±0.5
ハブの径 小径側 a	220以下	+2, 0
	220を超え650以下 650を超えるもの	+4, 0 +8, 0

フランジ部	寸法区分	許容差
ガスケット 座の径 MF, TG	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 座の高さ MF, TG	-	±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 t FF, MF, TG	20以下	+1.5, 0
	20を超え50以下 50を超えるもの	+2, 0 +3, 0
厚さ(t-f) RF	20以下 20を超え50以下 50を超えるもの	+1.5, 0 +2, 0 +3, 0
SO形 全長 T	すべて	±2
WN形 全長 T	200以下	+2, 0
	200を超えるもの	+3, 0
ガスケット座面とボルト・ナット座面の平行度		1°以下

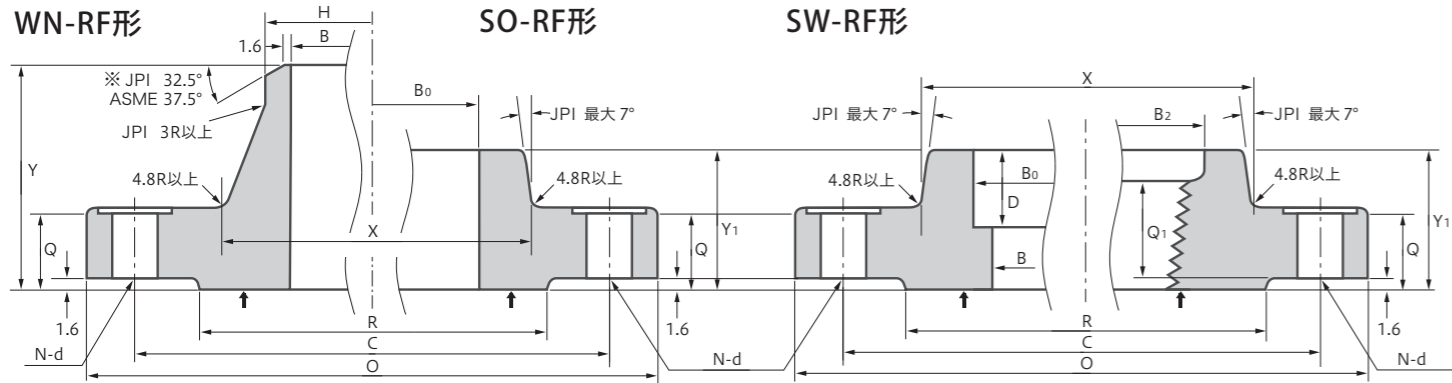
JIS G 3443-2007

単位:mm

フランジ部	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
ボルト穴 中心円の径 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 1350を超えるもの	±1 ±1.5
ボルト穴 穴のピッチ	-	±0.5
ボルト穴 穴の径	-	+1.5, 0

フランジ部	寸法区分	許容差
厚さ t	20以下	+1.5, 0
	20を超え 50以下	+2, 0
	50を超え100以下	+3, 0
ハブの高さ T	200以下	+2, 0
	200を超え300以下	+3, 0
	300を超えるもの	+4, 0
ガスケット溝 内径 G1	450以下	+1.5, 0
	450を超え1600以下	±1.5
	1600を超えるもの	±2
ガスケット溝 幅 e	10以下	+1, 0
	10を超えるもの	+0.5, -1.0
ガスケット溝 深さ S	5以下	+0.2, -0.5
	5を超え10以下 10を超えるもの	+0.2, -0.8 +0.5, -0.8

JPI, ASME JPI, ASME規格フランジ JPI-7S-15-1999 (ASME B16.5-1996に準拠)

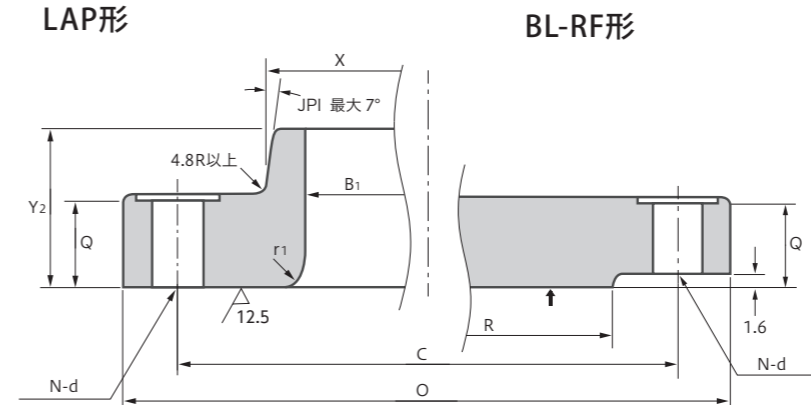


↑ガasket面仕上げは、JPI規格は6.3Ra、ASME規格は3.2~6.3Raである。なおASME規格では、半径1.5mm以上の円形先端を持つパイテで1インチ当たり45~55の溝をもつパイラル又はコンセントリックに仕上げる。

クラス150 PN20

Table with 19 columns: 呼び径 (A, B), SO SW内径, LAP内径, JPI規格 (S40, S80, S160), ハブ先の径, ASME規格 (SO SW内径, LAP内径, SW, WN内径, ハブ先の径), JPI並びにASME規格に共通 (外径, ハブ元の径, 座径, 厚み(最小), すみ径). Includes a small table for RTJ type.

単位:mm



WN-RF形溶接部開先形状はP.30参照のこと。

クラス150 PN20

Table with 24 columns: 全長 (SO, SW, LAP, WN), ソケット (深さ, 中心径), ボルト穴 (数, 径, 座径(最小), 中心径), リングジョイント座 (リング番号, 深, 巾, すみの半径), 重量 (kg) (※2, SO, BL, ※2, ※3), 呼び径 (A, B). Includes a small table for RTJ type.

単位:mm

クラス300 PN50

Table with 20 columns: 呼び径 (A, B), SO SW内径, LAP内径, JPI規格 (S40, S80, S160), ハブ先径, ASME規格 (SO SW内径, LAP内径, SW, WN内径, ハブ先径, ねじ (内径, 有効深さ)), JPI並びにASME規格に共通 (外径, ハブ元径, 座径, 厚み(最小), すみ径).

単位:mm

クラス300 PN50

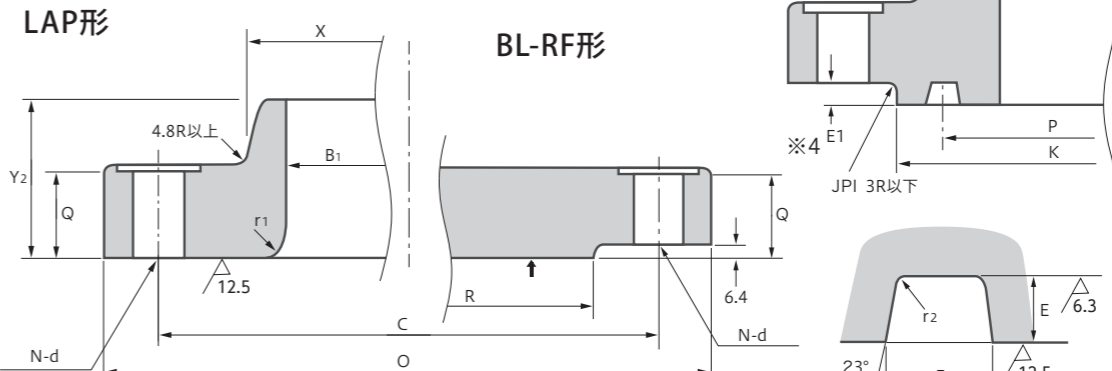
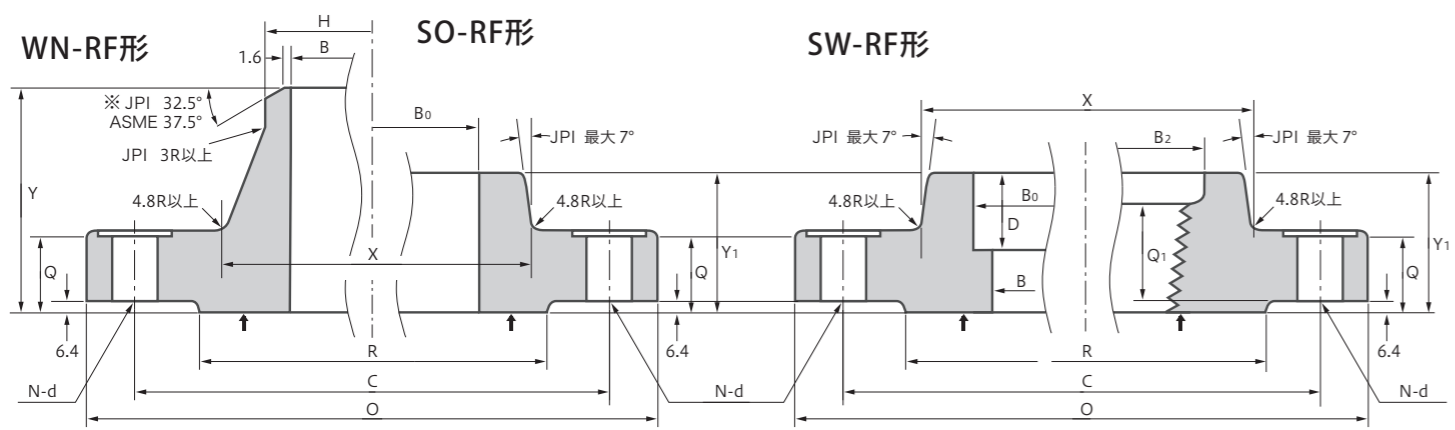
Table with 24 columns: 全長 (SO, SW, LAP, WN), ソケット (深さ, 中心径), ボルト穴 (数, 径, 座径(最小), 中心径), リングジョイント座 (リング番号, 深, 巾, すみの半径), 重量 (kg) (※2, SO, BL, ※2, ※3), 呼び径 (A, B).

単位:mm

※1 内径寸法は注文者の指定による(表示寸法は参考寸法を示す)。

※2 WNとSWの重量は、スケジューラ40の場合を示す。 ※3 Y2寸法及びLAP14B以上の重量はTAYLOR FORGEカタログの重量にて示す。

※4 リングジョイント座の高さEiは、リング溝深さEiに等しくする。ただし、Eの寸法許容差は適用しない。なお、E1をゼロにしてもよい。



↑ ガasket面仕上げは、JPI規格は3.2Ra、ASME規格は3.2~6.3Raである。なおASME規格では、半径1.5mm以上の円形先端を持つバイトで1インチ当たり45~55の溝をもつスパイラル又はコンセントリックに仕上げる。

WN-RF形溶接部開先形状はP.30参照のこと。

クラス400 PN65 単位:mm

Table with columns for呼び径 (呼び径 A/B), JPI規格 (SO SW内径, LAP内径, ※1 SW, WN内径, ハブ先の径), ASME規格 (※1 SW, WN内径, ハブ先の径, ねじ), and JPI並びにASME規格に共通 (外径, ハブ元径, 座径, 厚み(最小), すみ径). Includes rows for diameters 100 to 600.

クラス400 PN65 単位:mm

Table with columns for呼び径 (呼び径 A/B), JPI並びにASME規格に共通 (全長, ソケット, ボルト穴, リングジョイント座), and 重量(kg) (WN, SO, BL, LAP). Includes rows for diameters 51 to 600.

クラス600 PN110 単位:mm

Table with columns for呼び径 (呼び径 A/B), JPI規格 (SO SW内径, LAP内径, ※1 SW, WN内径, ハブ先の径), ASME規格 (※1 SW, WN内径, ハブ先の径, ねじ), and JPI並びにASME規格に共通 (外径, ハブ元径, 座径, 厚み(最小), すみ径). Includes rows for diameters 15 to 600.

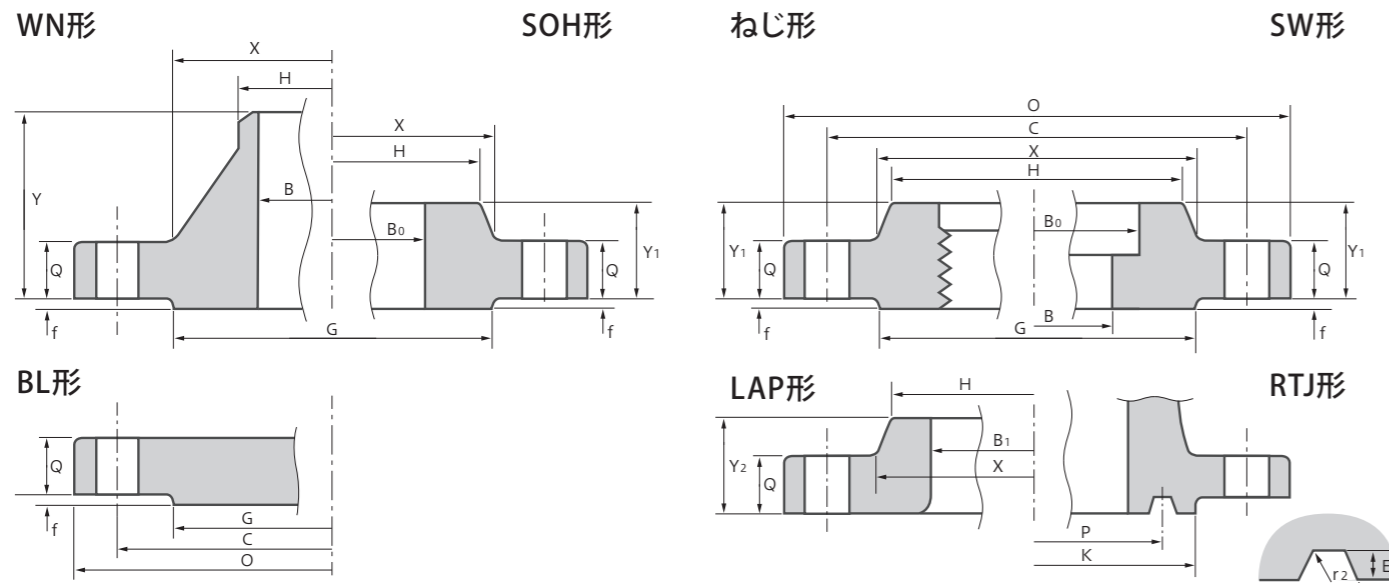
クラス600 PN110 単位:mm

Table with columns for呼び径 (呼び径 A/B), JPI並びにASME規格に共通 (全長, ソケット, ボルト穴, リングジョイント座), and 重量(kg) (WN, SO, BL, LAP). Includes rows for diameters 22 to 600.

※1 内径寸法は注文者の指定による(表示寸法は参考寸法を示す)。

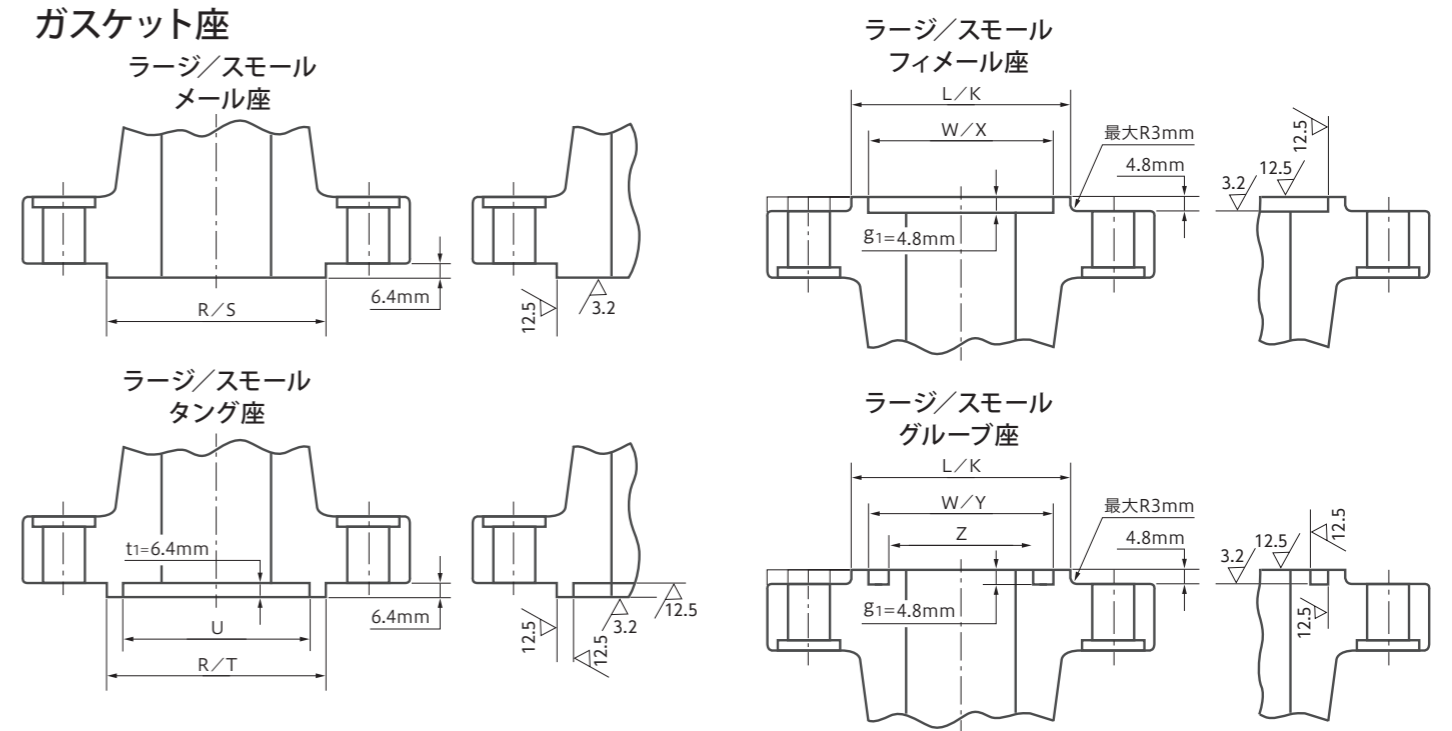
※2 WN重量は、スケジュール80の場合を示す。 ※3 Y2寸法及びLAP14B以上の重量はTAYLOR FORGEカタログの重量にて示す。 ※4 リングジョイント座の高さE1は、リング溝深さEに等しくする。ただし、Eの寸法許容差は適用しない。なお、E1をゼロにしてもよい。

JPI、ASMEフランジの寸法許容差



上図の厚さ及び全長は、クラス400以上の場合を示しており、クラス300以下の場合にはガスケット座高さ(f)を含めたもので表される。

JPI、ASMEフランジのメール、フィメール、タング、グループ寸法



■ JPI 7S-15-1999 単位:mm

フランジ部	寸法区分	許容差	
外径 O	610以下	±1.6	
	610を超えるもの	±3.2	
厚さ Q	18B以下	+3.2, 0	
	20B以上	+4.8, 0	
ガスケット座の径	平面座 厚 1.6mmの時	±0.8	
	平面座 厚 6.4mmの時	±0.5	
ガスケット座の深さ	メール、フィメール、タング、グループの寸法区分及び許容差はP.29に示す		
ボルト穴	中心円の径 C	±1.6	
	ボルト穴の径 ボルト穴間隔 内径に対する中心円の偏心 内径に対するガスケット座面の偏心	±0.5 ±0.8 最大0.8 最大0.8	
内径	SO形, LJ形 Bo, B1	10B以下 12B以上 +0.8, 0 +1.6, 0	
	SW形	Bo	1/2 B~2B 2 1/2 B~3B +0.3, 0 +0.4, 0
		B	1/2 B~2B 2 1/2 B~3B ±0.4 ±0.8
	WN形 B	10B以下 12B~18B 20B以上 ±0.8 ±1.6 +3.2, -1.6	
ハブ元の径 X	SO形, LJ形 SW形	12B以下 14B以上 +1.6, -0.8 +3.2, -1.6	
	WN形	610以下 610を超えるもの ±1.6 ±3.2	
ハブ先の径 H	WN形	5B以下 6B以上 +2.4, -0.8 +4.0, -0.8	
全長 Y, Y1, Y2	SO形, LJ形 SW形	18B以下 20B以上 +3.2, -0.8 +4.8, -1.6	
	WN形	4B以下 5B~10B 12B以上 +1.6, -1.6 +1.6, -3.2 +3.2, -4.8	
リングみぞの寸法	みぞの深さ(E)	E	+0.41, 0
	みぞの幅(F)	F	±0.20
	みぞの中心径(P)	P	±0.13
	みぞの角度	23°	±0.5°
	みぞ底すみの半径(r2 ≤ 1.5)	r2 ≤ 1.5	+0.8, 0
	みぞ底すみの半径(r2 > 1.5)	r2 > 1.5	±0.8
リングジョイント座径	K	最小	

■ ASME B16.5-1996 単位:mm

フランジ部	寸法区分	許容差	
外径 O	24" 以下	-	
	24" を超えるもの	-	
厚さ Q	18B以下	+3.2, 0	
	20B以上	+4.8, 0	
ガスケット座の径 G	平面座 厚 1.6の時	±0.8	
	平面座 厚 6.4の時	±0.5	
ボルト穴	中心円の径 C	±1.6	
	ボルト穴間隔 内径に対する中心円並に ガスケット座面の偏心	±0.8 2 1/2 B以下 3B以上 ±1.6	
内径	SO形, LJ形, SW形 Bo, B1	10B以下 12B以上 +0.8, 0 +1.6, 0	
	WN形, SW形 B	10B以下 12B~18B 20B以上 ±0.8 ±1.6 +3.2, -1.6	
	SO形, LJ形 SW形	- -	
ハブ元の径 X	SO形, LJ形 SW形	- -	
	WN形	-	
ハブ先の径 H	WN形	5B以下 6B以上 +2.4, -0.8 +4.0, -0.8	
	SO形, LJ形 SW形	- -	
全長 Y	SO形, LJ形 SW形	- -	
	WN形	4B以下 5B~10B 12B以上 ±1.6 +1.6, -3.2 +3.2, -4.8	
リングみぞの寸法	みぞの深さ(E)	E	+0.4, 0
	みぞの幅(F)	F	±0.2
	みぞの中心径(P)	P	±0.13
	みぞの角度	23°	±0.5°
	みぞ底すみの半径(r2)	2以下	+0.8, 0
	リングジョイント座径(K)	2を超える	±0.8

ガスケット座の寸法

呼び径	外径寸法						内径寸法		座の外径(最小)		
	ラージメール ラージタング	スモール メール	スモール タング	ラージ フィメール ラージ グループ	スモール フィメール	スモール グループ	ラージ タング スモール タング	ラージ グループ スモール グループ	スモール フィメール スモール グループ	ラージ フィメール ラージ グループ	
A	B	R	S	T	W	X	Y	U	Z	K	L
15	1/2	35.1	18.3	35.1	36.6	19.8	36.6	25.4	23.9	44.5	46.0
20	3/4	42.9	23.9	42.9	44.4	25.4	44.4	33.3	31.8	52.5	54.0
25	1	50.8	30.2	47.8	52.3	31.8	49.3	38.1	36.6	57.5	62.0
(32)	(1 1/4)	63.5	38.1	57.2	65.0	39.6	58.7	47.8	46.0	67	75.0
40	1 1/2	73.2	44.4	63.5	74.7	46.0	65.0	53.8	52.3	73.5	84.5
50	2	91.9	57.2	82.6	93.7	58.7	84.1	73.2	71.4	92	104
65	2 1/2	104.6	68.3	95.2	106.4	69.8	96.8	85.9	84.1	105	116
80	3	127.0	84.1	117.3	128.5	85.9	119.1	108.0	106.4	127	139
(90)	(3 1/2)	139.7	96.8	130.0	141.2	98.6	131.8	120.6	119.1	140	151
100	4	157.2	109.5	144.5	158.8	111.3	146.0	131.8	130.0	158	169
(125)	(5)	185.7	136.7	173.0	187.5	138.2	174.8	160.3	158.8	186	197
150	6	215.9	162.1	203.2	217.4	163.6	204.7	190.5	189.0	216	228
200	8	269.7	212.9	254.0	271.5	214.4	255.5	238.3	236.5	270	281
250	10	323.8	266.7	304.8	325.4	268.2	306.3	285.8	284.2	324	336
300	12	381.0	317.5	362.0	382.5	319.0	363.5	342.9	341.4	381	393
350	14	412.8	349.2	393.7	414.3	350.8	395.2	374.6	373.1	413	424
400	16	469.9	400.0	447.5	471.4	401.6	449.3	425.4	423.9	470	482
450	18	533.4	450.8	511.0	534.9	452.4	512.8	489.0	487.4	534	545
500	20	584.2	501.6	558.8	585.7	503.2	560.3	533.4	531.9	585	596
600	24	692.2	603.2	666.8	693.7	604.8	668.3	641.4	639.8	693	704

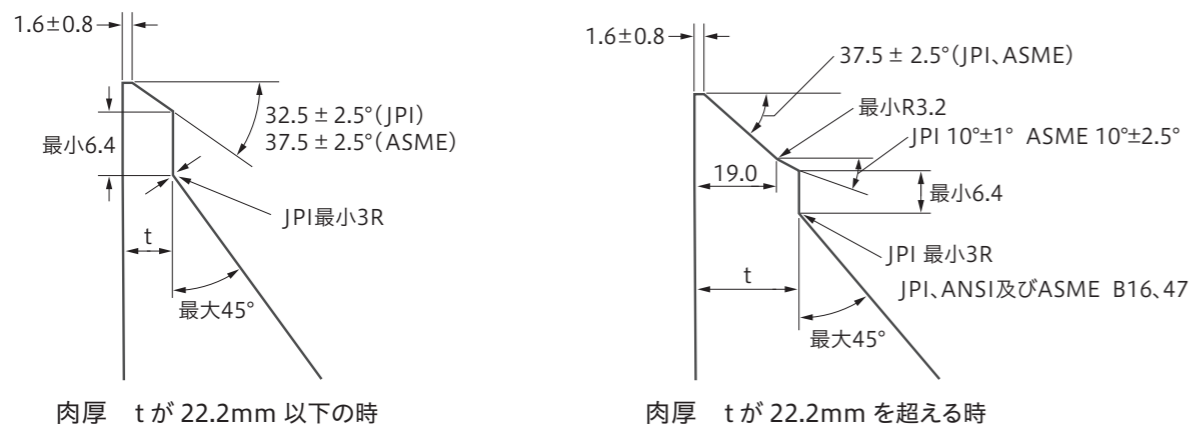
ラージメール、ラージフィメール、ラージタング及びラージグループは、クラス 150 (PN20) には適用しない。

ガスケット座の寸法許容差

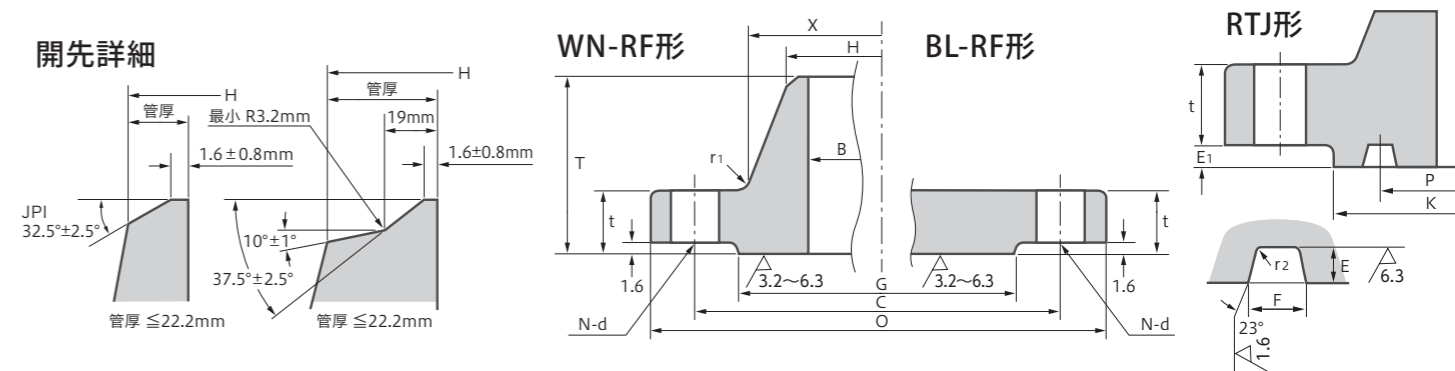
名称	記号	種類	区分	許容差
ガスケット座の径	R	タング、メール	すべての呼び径に対して	±0.5
	S, T, W, X, Y, U, Z	メール、フィメール、タング、グループ	すべての呼び径に対して	±0.5
ガスケット座の深さ	t1=6.4mm	メール、フィメール、タング、グループ	すべての呼び径に対して	+0.4 0
	g1=4.8mm	メール、フィメール、タング、グループ	すべての呼び径に対して	0 -0.4

溶接部開先形状

突合せ溶接形フランジの溶接部開先形状及び寸法の詳細は、下図による。



JPI規格大口径フランジ JPI-7S-43-2001 (ASME B16.47-1996/1998に準拠)



シリーズA クラス150 (旧 MSS系)

呼び径		外径	内径	ハブ元の径	ハブ先の径	座の径	厚さ (最小)		全長	すみの半径	ボルト穴			重量 (kg)	
A	B	O	B	X	H	G	突合せ溶接形フランジ (t)	ブラインド形フランジ (t1)	T	r1	中心円の径 (C)	穴の数 (N)	穴の径 (d)	WN	BL
650	26	870		676	660.4	749.3	68.4	68.4	120.6	10	806.4	24	35	142	305
700	28	925		727	711.2	800.1	71.4	71.4	125.5	12	863.6	28	35	169	360
750	30	985		781	762.0	857.2	74.7	74.7	136.7	12	914.4	28	35	200	429
800	32	1060	注 文 者 の 指 定 に よ る。	832	812.8	914.4	81.1	81.1	144.5	12	977.9	28	42	247	535
850	34	1110		883	863.6	965.2	82.6	82.6	149.4	13	1028.7	32	42	263	596
900	36	1170		933	914.4	1022.4	90.5	90.5	157.2	13	1085.8	32	42	315	730
950	38	1240		991	965.2	1073.2	87.4	87.4	157.2	13	1149.4	32	42	351	795
1000	40	1290		1041	1016.0	1124.0	90.5	90.5	163.6	13	1200.2	36	42	377	890
1050	42	1345		1092	1066.8	1193.8	96.8	96.8	171.4	13	1257.3	36	42	429	1039
1100	44	1405		1143	1117.6	1244.6	101.6	101.6	177.8	13	1314.4	40	42	482	1189
1150	46	1455		1197	1168.4	1295.4	103.2	103.2	185.7	13	1365.2	40	42	514	1298
1200	48	1510		1248	1219.2	1358.9	108.0	108.0	192.0	13	1422.4	44	42	564	1463
(1250)	(50)	1570		1302	1270.0	1409.7	111.3	111.3	203.2	13	1479.6	44	48	613	1618
(1300)	(52)	1625	1353	1320.8	1460.5	115.9	115.9	209.6	13	1536.7	44	48	672	1810	
1350	54	1685	1403	1371.6	1511.3	120.7	120.7	215.9	13	1593.8	44	48	748	2033	
(1400)	(56)	1745	1457	1422.4	1574.8	124.0	124.0	228.6	13	1651.0	48	48	822	2239	
(1450)	(58)	1805	1508	1473.2	1625.6	128.6	128.6	235.0	13	1708.2	48	48	908	2491	
1500	60	1855	1559	1524.0	1676.4	131.9	131.9	239.8	13	1759.0	52	48	952	2696	

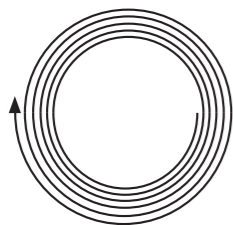
ASMEフランジのガスケット面の仕上げ

タング&グループ(溝形)並びにスモール・メール&フィメール(小はめ込み形)のガスケット面の仕上げ粗さは3.2μm (125μin)を超えないこと。

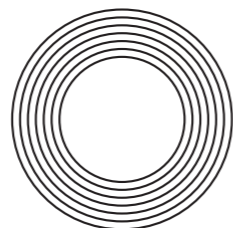
リングジョイント溝の側壁面の粗さは、1.6μm (6.3μin)を超えないこと。

大平面座、ラージ・メール&フィメール(大はめ込み形)は、半径1.5mm以上の丸みをもつバイトで1インチ当り45~55条、同心円状又は渦巻状に加工すること。平均粗さが3.2~6.3μm (125~250μin)になるように仕上げる。

渦巻状(スパイラル)



同心円状(コンセントリック)



シリーズA クラス300 (旧 MSS系)

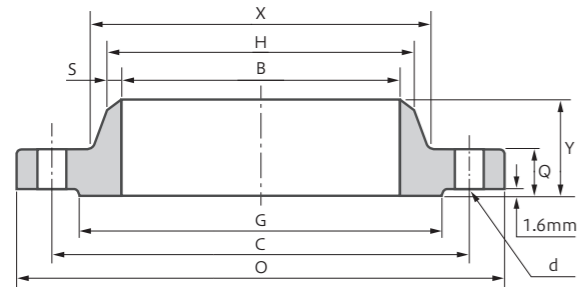
呼び径		外径	内径	ハブ元の径	ハブ先の径	座の径	厚さ (最小)		全長	すみの半径	ボルト穴			重量 (kg)	
A	B	O	B	X	H	G	突合せ溶接形フランジ (t)	ブラインド形フランジ (t1)	T	r1	中心円の径 (C)	穴の数 (N)	穴の径 (d)	WN	BL
650	26	970	注 文 者 の 指 定 に よ る。	721	660.4	749.3	79.3	84.1	184.2	10	876.3	28	45	269	455
700	28	1035		775	711.2	800.1	85.9	90.5	196.8	12	939.8	28	45	328	562
750	30	1090		827	762.0	857.2	92.0	95.3	209.6	12	997.0	28	48	376	656
800	32	1150		881	812.8	914.4	98.6	100.1	222.2	12	1054.1	28	51	437	766
850	34	1205		937	863.6	965.2	101.6	104.7	231.6	13	1104.9	28	51	488	885
900	36	1270		991	914.4	1022.4	104.7	111.3	241.3	13	1168.4	32	54	546	1037
950	38	1170		994	965.2	1028.7	108.0	108.0	180.8	13	1092.2	32	42	303	871
1000	40	1240		1048	1016.0	1085.8	114.3	114.3	193.5	13	1155.7	32	45	368	1034
1050	42	1290		1099	1066.8	1136.6	119.2	119.2	200.2	13	1206.5	32	45	401	1172
1100	44	1355		1149	1117.6	1193.8	124.0	124.0	206.2	13	1263.6	32	48	459	1343
1150	46	1415	1203	1168.4	1244.6	128.6	128.6	215.9	13	1320.8	28	51	522	1525	
1200	48	1465	1254	1219.2	1301.8	133.4	133.4	223.8	13	1371.6	32	51	556	1692	
(1250)	(50)	1530	1305	1270.0	1358.9	139.7	139.7	231.6	13	1428.8	32	54	635	1931	
(1300)	(52)	1580	1356	1320.8	1409.7	144.6	144.6	238.3	13	1479.6	32	54	681	2137	
1350	54	1655	1410	1371.6	1466.8	152.4	152.4	252.5	13	1549.4	28	60	817	2473	
(1400)	(56)	1710	1464	1422.4	1517.6	154.0	154.0	260.4	13	1600.2	28	60	877	2675	
(1450)	(58)	1760	1514	1473.2	1574.8	158.8	158.8	266.7	13	1651.0	32	60	919	2914	
1500	60	1810	1565	1524.0	1625.6	163.6	163.6	273.0	13	1701.8	32	60	977	3182	

WN重量は9.5Tの場合を示す。

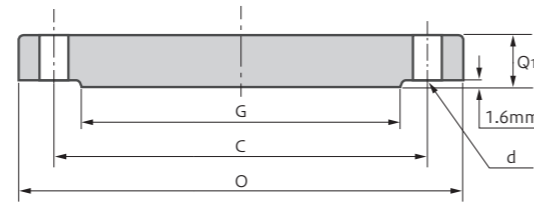
JPI規格大口徑フランジの寸法許容差(1/2)

JPI規格大口徑フランジの寸法許容差(2/2)

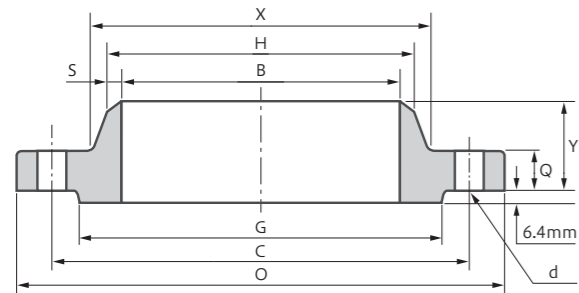
WN-RF形
(クラス300以下)



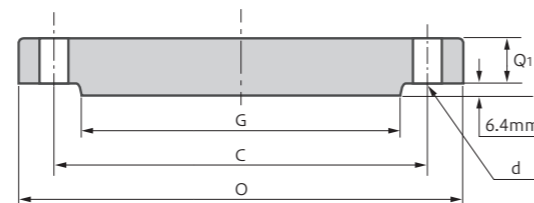
BL-RF形
(クラス300以下)



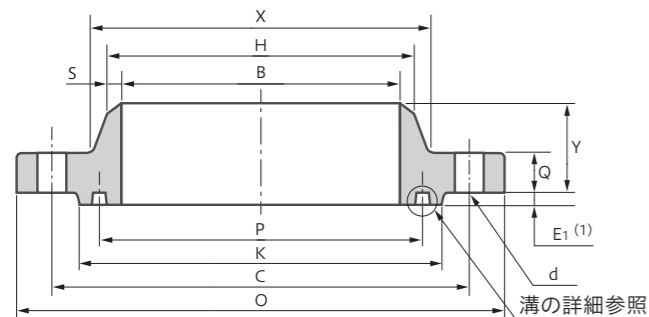
WN-RF形
(クラス400以上)



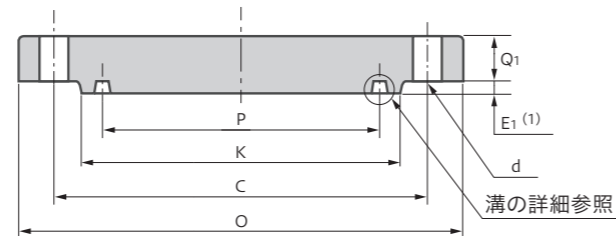
BL-RF形
(クラス400以上)



WN-RTJ形



BL-RTJ形



注(1) リングジョイント座の高さ(E1)は、リング溝の深さに等しい。
ただし、(E1)の寸法許容差は適用しない。

単位:mm

名称	記号	区分		許容差
外径	O	黒皮	1000以下	+規定せず、-2
			1000を超えるもの	+規定せず、-3
		仕上げ	すべての寸法に対し	±3.2
内径	B	すべての呼び径に対し		+3.2 -1.6
ハブ先の径	H	すべての呼び径に対し		+5.3 -1.6
ハブ元の径	X	黒皮	1000以下	±4
			1000を超えるもの	±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平面座の高さ1.6mmのとき		±2
		すべての呼び径に対し平面座の高さ6.4mmのとき		±1
厚さ	Q Q1	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	Y	すべての呼び径に対し		±4.8
ハブ先の厚さ	S	すべての呼び径に対し		-12.5%
ナットの当り面	-	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	±1.6
	d	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		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		±1.6

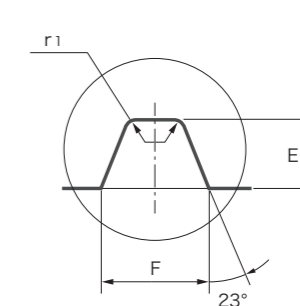
溝及びリングの寸法許容差

単位:mm

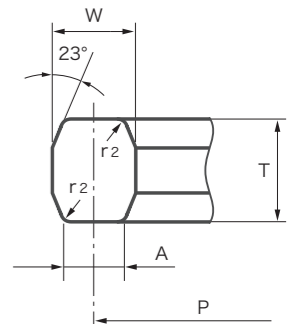
溝			リング(2)(参考)		
名称	記号	許容差	名称	記号	許容差
深さ	E	+0.41	高さ	T	±0.5
		0	幅	W	±0.20
幅	F	±0.20	中心径	P	±0.18
中心径	P	±0.13	平面部の幅	A	±0.20
角度 23°	-	±0.5°	角度 23°	-	±0.5°
座の径	K	最小	ふちの半径	r2	±0.5
溝底のすみの半径	r1	+0.8 (r1が1.6mm以下)			
		0			
		±0.8 (r1が1.6mm超え)			

注(2) 詳細は、JPI-75-23による。

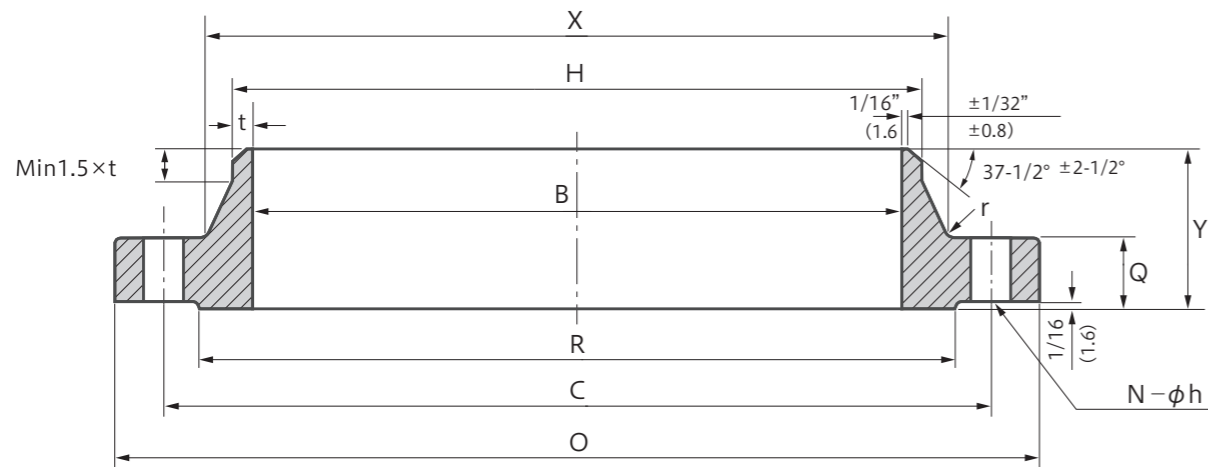
溝の詳細



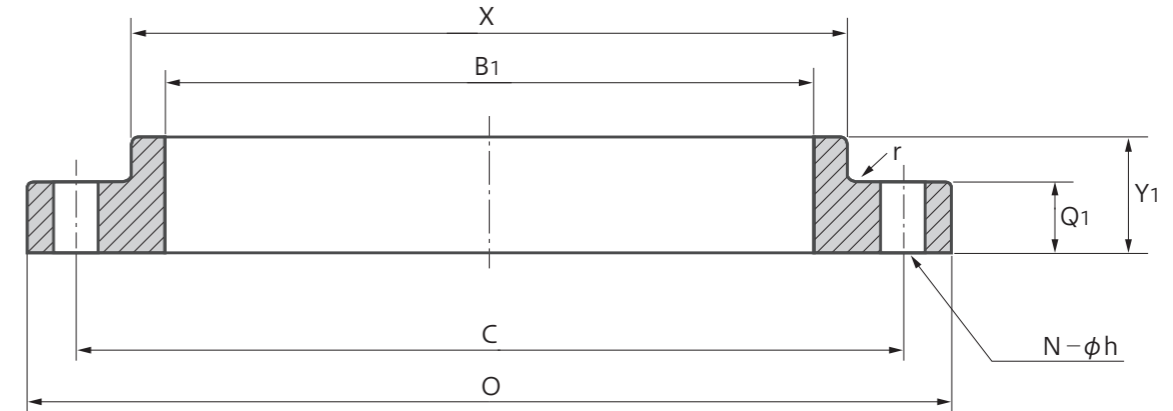
リングの詳細
(オクタゴナル形)



TAYLOR TAYLOR-Type Large Diam. Flanges Class-125



WELDING NECK TYPE



SLIP-ON TYPE

Nominal Pipe Size	COMMON DIMENSIONS						THICKNESS				LENGTH THRU HUB			
	Outside Diameter of Flange		O.D Raised Face		Diameter at Base of Hub		Welding Neck		Slip-On		Welding Neck		Slip-On	
	O		R		X		Q		Q1		Y		Y1	
	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.
26	870.0	34-1/4	743.0	29-1/4	723.9	28-1/2	50.8	2	50.8	2	127.0	5	85.7	3-3/8
28	927.1	36-1/2	793.8	31-1/4	781.1	30-3/4	52.4	2-1/16	52.4	2-1/16	128.6	5-1/16	87.3	3-7/16
30	984.3	38-3/4	857.3	33-3/4	831.9	32-3/4	54.0	2-1/8	54.0	2-1/8	130.2	5-1/8	88.9	3-1/2
32	1060.5	41-3/4	908.1	35-3/4	889.0	35	57.2	2-1/4	57.2	2-1/4	133.4	5-1/4	92.1	3-5/8
34	1111.3	43-3/4	958.9	37-3/4	939.8	37	58.8	2-5/16	58.8	2-5/16	134.9	5-5/16	93.7	3-11/16
36	1168.4	46	1022.4	40-1/4	997.0	39-1/4	60.3	2-3/8	60.3	2-3/8	136.5	5-3/8	95.3	3-3/4
38	1238.3	48-3/4	-	-	1060.5	41-3/4	60.3	2-3/8	60.3	2-3/8	136.5	5-3/8	95.3	3-3/4
40	1289.1	50-3/4	-	-	1111.3	43-3/4	63.5	2-1/2	63.5	2-1/2	139.7	5-1/2	98.4	3-7/8
42	1346.2	53	1193.8	47	1168.4	46	66.7	2-5/8	66.7	2-5/8	142.9	5-5/8	101.6	4
44	1403.4	55-1/4	-	-	1219.2	48	66.7	2-5/8	66.7	2-5/8	142.9	5-5/8	101.6	4
46	1454.2	57-1/4	-	-	1270.0	50	68.3	2-11/16	68.3	2-11/16	144.5	5-11/16	103.2	4-1/16
48	1511.3	59-1/2	-	-	1327.2	52-1/4	69.9	2-3/4	69.9	2-3/4	146.1	5-3/4	104.8	4-1/8
50	1568.5	61-3/4	-	-	1378.0	54-1/4	69.9	2-3/4	69.9	2-3/4	146.1	5-3/4	104.8	4-1/8
52	1625.6	64	-	-	1435.1	56-1/2	73.0	2-7/8	73.0	2-7/8	149.2	5-7/8	108.0	4-1/4
54	1682.8	66-1/4	-	-	1492.3	58-3/4	76.2	3	76.2	3	152.4	6	111.0	4-3/8
60	1854.2	73	-	-	1657.4	65-1/4	79.4	3-1/8	79.4	3-1/8	155.6	6-1/8	114.3	4-1/2
66	2032.0	80	-	-	1816.1	71-1/2	85.7	3-3/8	85.7	3-3/8	161.9	6-3/8	123.8	4-7/8
72	2197.1	86-1/2	-	-	1993.9	78-1/2	88.9	3-1/2	88.9	3-1/2	165.1	6-1/2	127.0	5
84	2533.7	99-3/4	-	-	2298.7	90-1/2	98.4	3-7/8	98.4	3-7/8	174.6	6-7/8	136.5	5-3/8
96	2876.6	113-1/4	-	-	2609.9	102-3/4	108.0	4-1/4	108.0	4-1/4	184.2	7-1/4	146.1	5-3/4

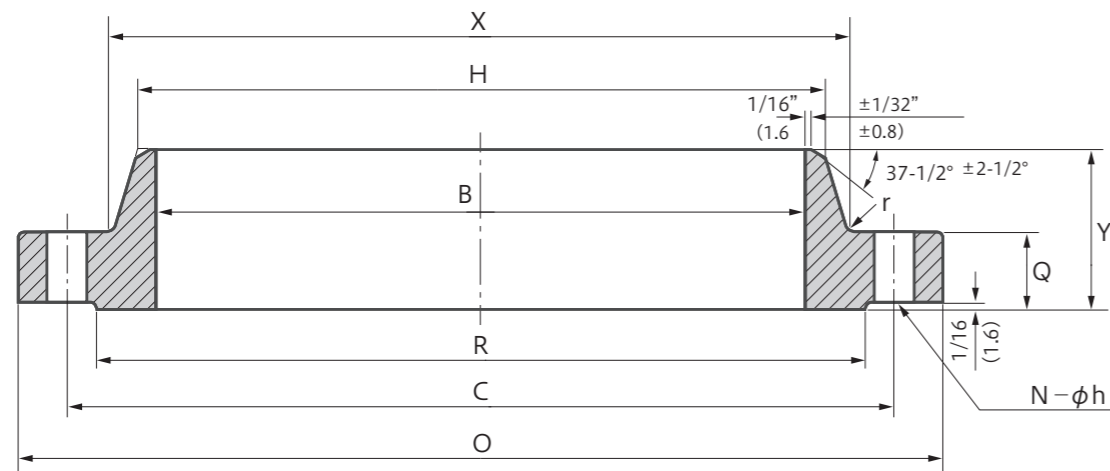
クラス125はFFタイプを規定しているが、ここに示すRFタイプはクラス150に準じた。

NOTES :
 Properly there is no Steel Flange Standard of this designation, the term "CLASS 125" being precisely applicable to a Cast Iron Standard under ANSI B16.1.
 These flanges are used for connections to cast steel valves, pumps or other equipment, having flanged ends made to Cast Iron Standard dimensions.
 These flanges are identical with Class E of AWWA C207-54T. For machining tolerances see ANSI B16.5.

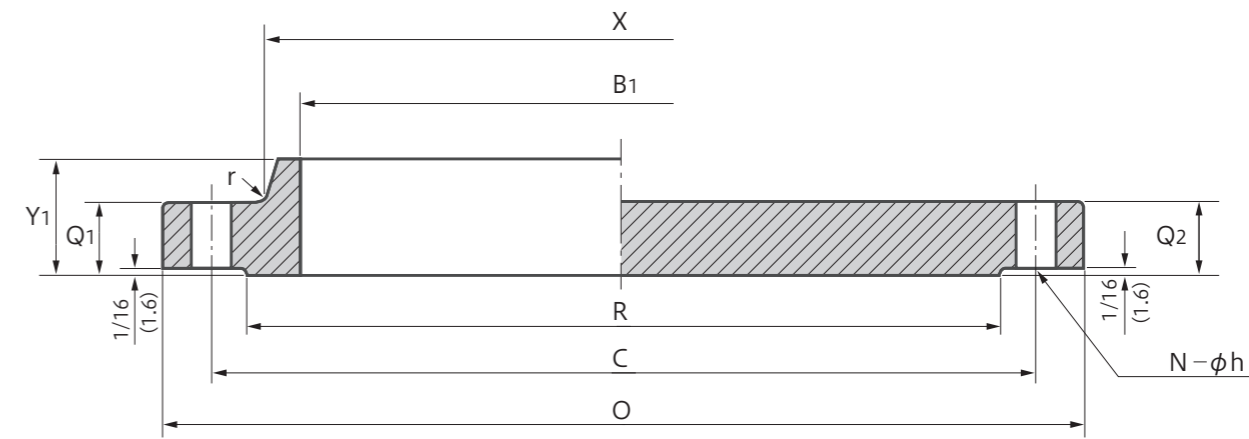
Diameter of Hub at Bevel	INSIDE DIAMETER				DRILLING TEMPLATE				FILLET RADIUS		APPROX WEIGHT		Nominal Pipe Size
	Welding Neck		Slip-On		Bolt Circle Diameter		Number of Holes	Diam. of Holes	Fillet Radius		Welding Neck	Slip-On	
	H		B1		C		N	h	r		Kg	Kg	
	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.			mm.	in.			
660.4	26	666.8	26-1/4	806.5	31-3/4	24	1-3/8	9.5	3/8	118	107	26	
711.2	28	717.6	28-1/4	863.6	34	28	1-3/8	9.5	3/8	134	122	28	
762.0	30	768.4	30-1/4	914.4	36	28	1-3/8	9.5	3/8	154	138	30	
812.8	32	819.2	32-1/4	977.9	38-1/2	28	1-5/8	9.5	3/8	186	170	32	
863.6	34	870.0	34-1/4	1028.7	40-1/2	32	1-5/8	9.5	3/8	200	181	34	
914.4	36	920.8	36-1/4	1085.9	42-3/4	32	1-5/8	9.5	3/8	225	204	36	
965.2	38	971.6	38-1/4	1149.4	45-1/4	32	1-5/8	9.5	3/8	259	240	38	
1016.0	40	1022.4	40-1/4	1200.2	47-1/4	36	1-5/8	9.5	3/8	281	259	40	
1066.8	42	1073.2	42-1/4	1257.3	49-1/2	36	1-5/8	9.5	3/8	322	295	42	
1117.6	44	1124.0	44-1/4	1314.5	51-3/4	40	1-5/8	9.5	3/8	340	313	44	
1168.4	46	1174.8	46-1/4	1365.3	53-3/4	40	1-5/8	9.5	3/8	363	331	46	
1219.2	48	1225.6	48-1/4	1422.4	56	44	1-5/8	9.5	3/8	395	363	48	
1270.0	50	1276.4	50-1/4	1479.6	58-1/4	44	1-7/8	11.1	7/16	408	376	50	
1320.8	52	1327.2	52-1/4	1536.7	60-1/2	44	1-7/8	11.1	7/16	454	417	52	
1371.6	54	1378.0	54-1/4	1593.9	62-3/4	44	1-7/8	11.1	7/16	499	465	54	
1524.0	60	1530.4	60-1/4	1759.0	69-1/4	52	1-7/8	11.1	7/16	612	567	60	
1676.4	66	1682.8	66-1/4	1930.4	76	52	1-7/8	11.1	7/16	805	737	66	
1828.8	72	1835.2	72-1/4	2095.5	82-1/2	60	1-7/8	11.1	7/16	953	873	72	
2133.6	84	2140.0	84-1/4	2425.7	95-1/2	64	2-1/8	15.9	5/8	1281	1179	84	
2438.4	96	2444.8	96-1/4	2755.9	108-1/2	68	2-3/8	22.2	7/8	1742	1486	96	

To be specified by purchaser

TAYLOR TAYLOR-Type Large Diam. Flanges Class-175



WELDING NECK TYPE



SLIP-ON TYPE

BLIND TYPE

Welding Neck, Slip-on and Blind (CATALOG No.722)

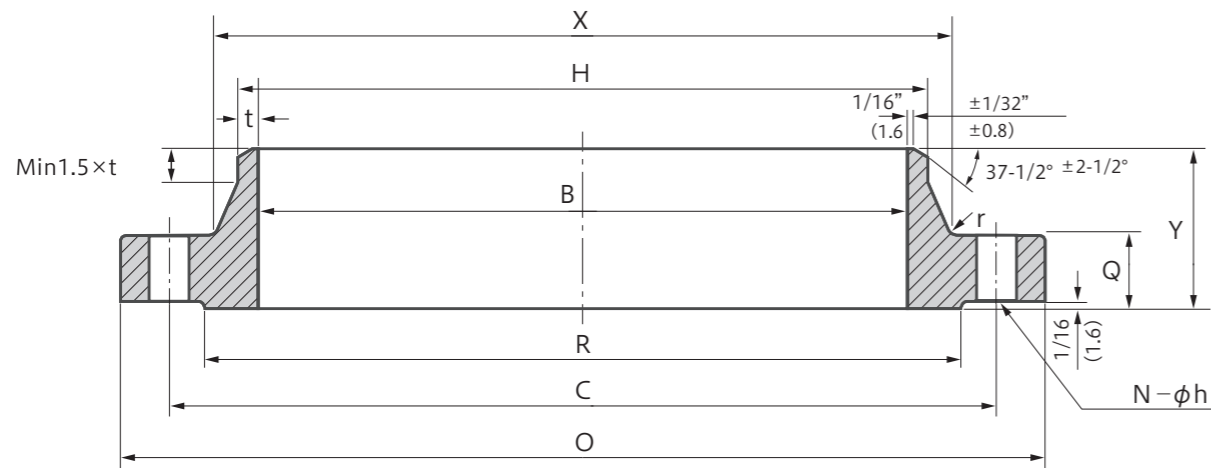
Nominal Pipe Size	COMMON DIMENSIONS						THICKNESS						LENGTH THRU HUB			
	Outside Diameter of Flange		O.D Raised Face		Diameter at Base of Hub		Welding Neck		Slip-On		Blind		Welding Neck		Slip-On	
	O		R		X		Q		Q ₁		Q ₂		Y		Y ₁	
	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.
26	800.1	31-1/2	736.6	29	701.7	27-5/8	34.9	1-3/8	34.9	1-3/8	47.6	1-7/8	85.7	3-3/8	69.9	2-3/4
28	850.9	33-1/2	787.4	31	752.5	29-5/8	34.9	1-3/8	34.9	1-3/8	50.8	2	85.7	3-3/8	69.9	2-3/4
30	908.1	35-3/4	844.6	33-1/4	809.6	31-7/8	34.9	1-3/8	34.9	1-3/8	54.0	2-1/8	92.1	3-5/8	69.9	2-3/4
32	958.9	37-3/4	895.4	35-1/4	860.4	33-7/8	34.9	1-3/8	34.9	1-3/8	57.2	2-1/4	92.1	3-5/8	69.9	2-3/4
34	1022.4	40-1/4	949.3	37-3/8	911.2	35-7/8	38.1	1-1/2	44.5	1-3/4	60.3	2-3/8	95.3	3-3/4	85.7	3-3/8
36	1073.2	42-1/4	1000.1	39-3/8	962.0	37-7/8	38.1	1-1/2	44.5	1-3/4	63.5	2-1/2	95.3	3-3/4	85.7	3-3/8
38	1124.0	44-1/4	1050.9	41-3/8	1012.8	39-7/8	44.5	1-3/4	50.8	2	66.7	2-5/8	104.8	4-1/8	95.3	3-3/4
40	1174.8	46-1/4	1101.7	43-3/8	1063.6	41-7/8	44.5	1-3/4	50.8	2	69.9	2-3/4	104.8	4-1/8	101.6	4
42	1244.6	49	1162.1	45-3/4	1120.8	44-1/8	50.8	2	60.3	2-3/8	73.0	2-7/8	114.3	4-1/2	111.1	4-3/8
44	1295.4	51	1212.9	47-3/4	1171.6	46-1/8	50.8	2	60.3	2-3/8	76.2	3	114.3	4-1/2	111.1	4-3/8
46	1346.2	53	1263.7	49-3/4	1222.4	48-1/8	50.8	2	60.3	2-3/8	79.4	3-1/8	114.3	4-1/2	117.5	4-5/8
48	1397.0	55	1314.5	51-3/4	1273.2	50-1/8	57.2	2-1/4	66.7	2-5/8	85.7	3-3/8	123.8	4-7/8	123.8	4-7/8
50	1447.8	57	1365.3	53-3/4	1324.0	52-1/8	57.2	2-1/4	66.7	2-5/8	85.7	3-3/8	123.8	4-7/8	123.8	4-7/8
52	1511.3	59-1/2	1422.4	56	1378.0	54-1/4	66.7	2-5/8	76.2	3	92.1	3-5/8	136.5	5-3/8	136.5	5-3/8
54	1562.1	61-1/2	1473.2	58	1428.8	56-1/4	66.7	2-5/8	76.2	3	92.1	3-5/8	136.5	5-3/8	136.5	5-3/8
60	1714.5	67-1/2	1625.6	64	1581.2	62-1/4	69.9	2-3/4	79.4	3-1/8	101.6	4	146.1	5-3/4	149.2	5-7/8
66	1866.9	73-1/2	1778.0	70	1739.9	68-1/2	79.4	3-1/8	101.6	4	111.1	4-3/8	155.6	6-1/8	174.6	6-7/8
72	2032.0	80	1943.1	76-1/2	1892.3	74-1/2	92.1	3-5/8	127.0	5	120.7	4-3/4	168.3	6-5/8	203.2	5
84	2387.6	94	2289.2	90-1/8	2235.2	88	76.2	3	127.0	5	139.7	5-1/2	177.8	7	215.9	8-1/2
96	2692.4	106	2594.0	102-1/8	2540.0	100	88.9	3-1/2	127.0	5	155.6	6-1/8	190.5	7-1/2	228.6	9

- NOTES :
1. This designation applies to flanges for merely listed as "150lb. W.S.P. at 750°F."
 2. Pressure rating ; -175psi at -20°F to 650°F ; or 150psi at 750°F.
 3. When applied to Welding Neck flanges, these ratings are based on inside diameters of pipe or shell as listed in "Nominal Size "column, and pipe or shell thicknesses ranging from 3/8" to 5/8."

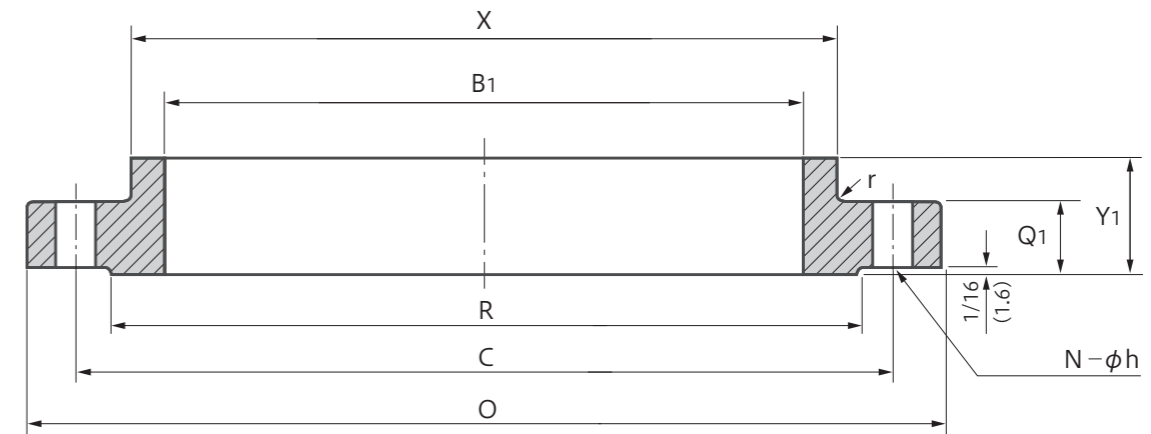
Diameter of Hub at Bevel	INSIDE DIAMETER				DRILLING TEMPLATE				APPROX WEIGHT			Nominal Pipe Size			
	Welding Neck		Slip-On		Bolt Circle of Diameter		Number of Holes	Diam. of Holes	Fillet Radius		Welding Neck		Slip-On	Blind	
	H		B ₁		C				r						
	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	N	h	mm.	in.	Kg		Kg	Kg	
660.4	26			666.8	26-1/4	758.8	29-7/8	28	7/8	9.5	3/8	54	48	184	26
711.2	28			717.6	28-1/4	809.6	31-7/8	28	7/8	9.5	3/8	59	52	222	28
762.0	30			768.4	30-1/4	866.8	34-1/8	36	7/8	9.5	3/8	68	59	268	30
812.8	32			819.2	32-1/4	917.6	36-1/8	36	7/8	9.5	3/8	73	64	318	32
863.6	34			870.0	34-1/4	974.7	38-3/8	36	1	9.5	3/8	88	91	381	34
914.4	36			920.8	36-1/4	1025.5	40-3/8	36	1	9.5	3/8	93	95	440	36
965.2	38			971.6	38-1/4	1076.3	42-3/8	36	1	9.5	3/8	111	113	510	38
1016.0	40			1022.4	40-1/4	1127.1	44-3/8	40	1	9.5	3/8	116	122	590	40
1066.8	42			1073.2	42-1/4	1190.6	46-7/8	40	1-1/8	9.5	3/8	154	166	680	42
1117.6	44			1124.0	44-1/4	1241.4	48-7/8	40	1-1/8	9.5	3/8	163	172	771	44
1168.4	46			1174.8	46-1/4	1292.2	50-7/8	40	1-1/8	9.5	3/8	170	186	873	46
1219.2	48			1225.6	48-1/4	1343.0	52-7/8	44	1-1/8	9.5	3/8	195	209	1009	48
1270.0	50			1276.4	50-1/4	1393.8	54-7/8	44	1-1/8	9.5	3/8	204	218	1089	50
1320.8	52			1327.2	52-1/4	1454.2	57-1/4	44	1-1/4	9.5	3/8	254	272	1270	52
1371.6	54			1378.0	54-1/4	1505.0	59-1/4	44	1-1/4	9.5	3/8	263	281	1360	54
1454.0	60			1530.4	60-1/4	1657.4	65-1/4	48	1-1/4	9.5	3/8	308	331	1814	60
1676.4	66			1682.8	66-1/4	1809.8	71-1/4	56	1-1/4	6.4	1/4	376	454	2347	66
1828.8	72			1835.2	72-1/4	1974.9	77-3/4	64	1-1/4	12.7	1/2	488	635	3016	72
2133.6	84			2140.0	84-1/4	2324.1	91-1/2	72	1-3/8	12.7	1/2	703	1021	-	84
2438.4	96			2444.8	96-1/4	2628.9	103-1/2	88	1-3/8	12.7	1/2	885	1179	-	96

4. When applied to Slip-on flanges, ratings are based on outside diameters of pipe or shell as listed in "Nominal Size" column. Bored to slip to over nominal O.D pipe, any larger bore will affect the pressure rating.
5. These flanges have been designed in accordance with "Modern Flange Design" (Taylor Forge Bulletin 722) and hence they comply in all respects with the current ASME Code.
6. For machining tolerances see ANSI Standard B16.5.

TAYLOR TAYLOR-Type Large Diam. Flanges Class-250



WELDING NECK TYPE



SLIP-ON TYPE

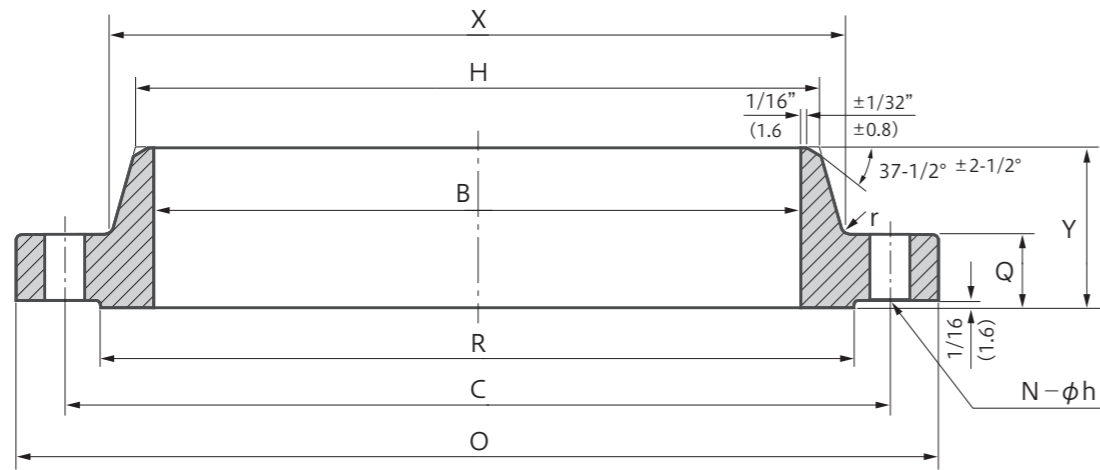
Welding Neck and Slip-on (CATALOG No.722)

Nominal Pipe Size	COMMON DIMENSIONS						THICKNESS				LENGTH THRU HUB			
	Outside Diameter of Flange		O.D Raised Face		Diameter at Base of Hub		Welding Neck		Slip-On		Welding Neck		Slip-On	
	O		R		X		Q		Q ₁		Y		Y ₁	
	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.
26	971.6	38-1/4	823.9	32-7/16	774.7	30-1/2	71.5	2-13/16	71.5	2-13/16	147.7	5-13/16	120.7	4-3/4
28	1035.1	40-3/4	887.4	34-15/16	838.2	33	74.6	2-15/16	74.6	2-15/16	150.8	5-15/16	127.0	5
30	1092.2	43	944.6	37-3/16	895.4	35-1/4	76.2	3	76.2	3	152.4	6	127.0	5
32	1149.4	45-1/4	1001.7	39-7/16	952.5	37-1/2	79.4	3-1/8	79.4	3-1/8	155.6	6-1/8	130.2	5-1/8
34	1206.5	47-1/2	1052.5	41-7/16	1003.3	39-1/2	82.6	3-1/4	82.6	3-1/4	158.8	6-1/4	133.4	5-1/4
36	1270.0	50	1109.7	43-11/16	1054.1	41-1/2	85.7	3-3/8	85.7	3-3/8	161.9	6-3/8	136.5	5-3/8
38	1327.2	52-1/4	1160.5	45-11/16	1104.9	43-1/2	87.3	3-7/16	87.3	3-7/16	163.5	6-7/16	139.7	5-1/2
40	1384.3	54-1/2	1217.6	47-15/16	1162.1	45-3/4	90.5	3-9/16	90.5	3-9/16	166.7	6-9/16	139.7	5-1/2
42	1447.8	57	1281.1	50-7/16	1212.9	47-3/4	93.7	3-11/16	93.7	3-11/16	176.2	6-15/16	142.9	5-5/8
44	1505.0	59-1/4	1338.3	52-11/16	1263.7	49-3/4	95.3	3-3/4	95.3	3-3/4	177.8	7	146.1	5-3/4
46	1562.1	61-1/2	1395.4	54-15/16	1314.5	51-3/4	98.4	3-7/8	98.4	3-7/8	181.0	7-1/8	149.2	5-7/8
48	1651.0	65	1484.3	58-7/16	1371.6	54	101.6	4	101.6	4	184.2	7-1/4	152.4	6

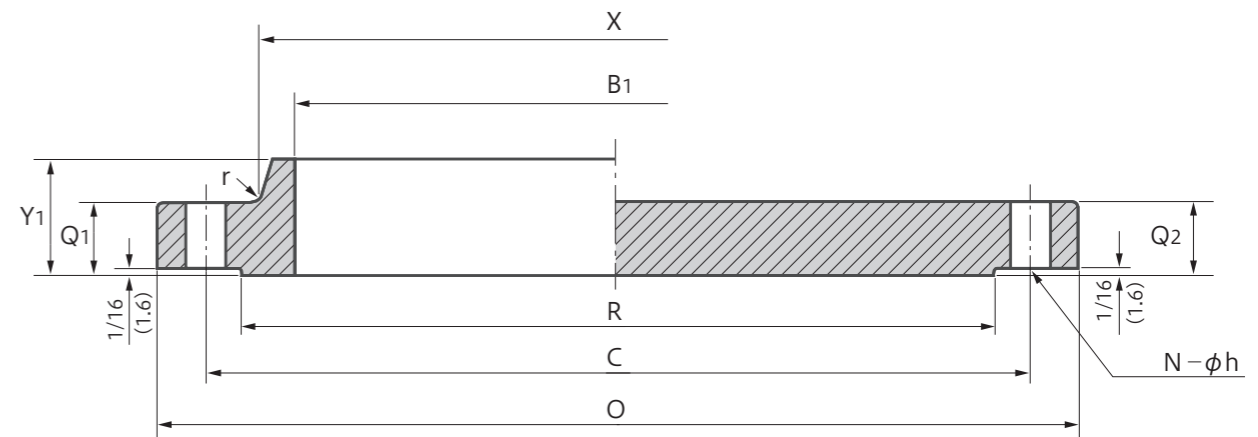
Diameter of Hub at Bevel	INSIDE DIAMETER				DRILLING TEMPLATE				FILLET RADIUS		APPROX WEIGHT		Nominal Pipe Size	
	Welding Neck		Slip-On		Bolt Circle Diameter		Number of Holes	Diam. of Holes	Fillet Radius		Welding Neck	Slip-On		
	H		B ₁		C				r					
	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	N	h	mm.	in.	Kg	Kg		
660.4	26			666.8	26-1/4	876.3	34-1/2	28	1-7/8	9.5	3/8	241	241	26
711.2	28			717.6	28-1/4	939.8	37	28	1-7/8	9.5	3/8	286	291	28
762.0	30			768.4	30-1/4	997.0	39-1/4	28	1-7/8	9.5	3/8	319	323	30
812.8	32			819.2	32-1/4	1054.1	41-1/2	28	1-7/8	9.5	3/8	359	364	32
863.6	34			870.0	34-1/4	1104.9	43-1/2	28	1-7/8	9.5	3/8	400	405	34
914.4	36			920.8	36-1/4	1168.4	46	32	2-1/8	9.5	3/8	441	441	36
965.2	38			971.6	38-1/4	1219.2	48	32	2-1/8	9.5	3/8	478	478	38
1016.0	40			1022.4	40-1/4	1276.4	50-1/4	36	2-1/8	9.5	3/8	523	534	40
1066.8	42			1073.2	42-1/4	1339.9	52-3/4	36	2-1/8	15.9	5/8	603	591	42
1117.6	44			1124.0	44-1/4	1397.0	55	36	2-1/8	19.1	3/4	648	636	44
1168.4	46			1174.8	46-1/4	1454.2	57-1/4	40	2-1/8	22.2	7/8	694	682	46
1219.2	48			1225.6	48-1/4	1543.1	60-3/4	40	2-1/8	38.1	1-1/2	830	819	48

NOTES :
 Properly there is no Steel Flange Standard of this designation, the term "Class 250" being precisely applicable to a Cast Iron Standard under ANSI B16b.
 They are ordinarily used for flanged connections to cast steel valves and equipment made to Class 250 Cast Iron Standard dimensions and we recommend their use only for such purposes.
 For machining tolerances see ANSI Standard B16.5.

TAYLOR TAYLOR-Type Large Diam. Flanges Class-350



WELDING NECK TYPE



SLIP-ON TYPE

BLIND TYPE

Welding Neck, Slip-on and Blind (CATALOG No.722)

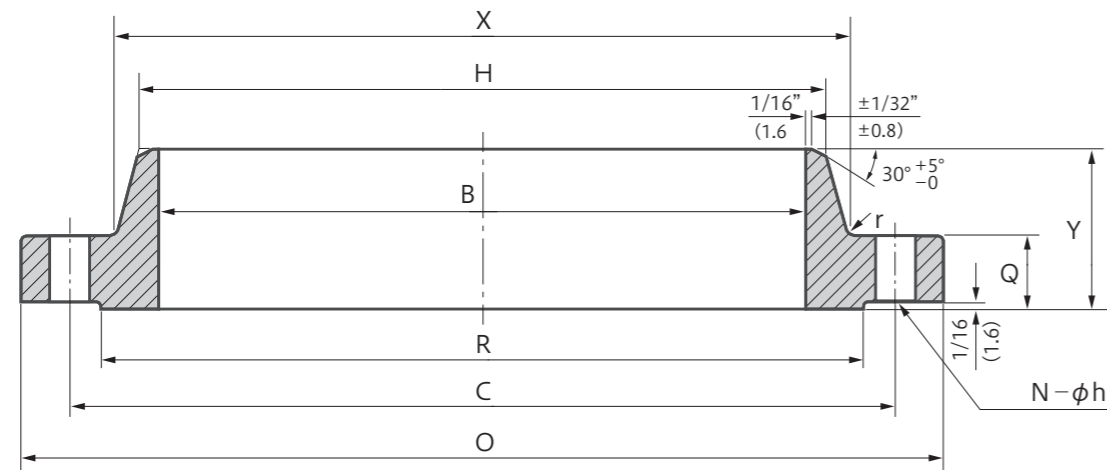
Nominal Pipe Size	COMMON DIMENSIONS						THICKNESS						LENGTH THRU HUB			
	Outside Diameter of Flange		O.D Raised Face		Diameter at Base of Hub		Welding Neck		Slip-On		Blind		Welding Neck		Slip-On	
	O		R		X		Q		Q1		Q2		Y		Y1	
	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.
26	831.9	32-3/4	749.3	29-1/2	708.0	27-7/8	63.5	2-1/2	63.5	2-1/2	69.9	2-3/4	127.0	5	114.3	4-1/2
28	882.7	34-3/4	800.1	31-1/2	758.8	29-7/8	63.5	2-1/2	63.5	2-1/2	73.0	2-7/8	127.0	5	114.3	4-1/2
30	939.8	37	857.3	33-3/4	816.0	32-1/8	66.7	2-5/8	66.7	2-5/8	76.2	3	133.4	5-1/4	120.7	4-3/4
32	990.6	39	908.1	35-3/4	866.8	34-1/8	69.9	2-3/4	69.9	2-3/4	82.6	3-1/4	139.7	5-1/2	127.0	5
34	1041.4	41	958.9	37-3/4	917.6	36-1/8	73.0	2-7/8	73.0	2-7/8	85.7	3-3/8	146.1	5-3/4	130.2	5-1/8
36	1111.3	43-3/4	1022.4	40-1/4	977.9	38-1/2	79.4	3-1/8	79.4	3-1/8	92.1	3-5/8	155.6	6-1/8	142.9	5-5/8
38	1162.1	45-3/4	1073.2	42-1/4	1028.7	40-1/2	79.4	3-1/8	79.4	3-1/8	95.3	3-3/4	155.6	6-1/8	142.9	5-5/8
40	1212.9	47-3/4	1124.0	44-1/4	1079.5	42-1/2	82.6	3-1/4	82.6	3-1/4	101.6	4	158.8	6-1/4	149.2	5-7/8
42	1270.0	50	1181.1	46-1/2	1136.7	44-3/4	88.9	3-1/2	88.9	3-1/2	104.8	4-1/8	165.1	6-1/2	155.6	6-1/8
44	1339.9	52-3/4	1241.4	48-7/8	1187.5	46-3/4	95.3	3-3/4	95.3	3-3/4	111.1	4-3/8	171.5	6-3/4	171.5	6-3/4
46	1390.7	54-3/4	1292.2	50-7/8	1238.3	48-3/4	108.0	4-1/4	108.0	4-1/4	120.7	4-3/4	184.2	7-1/4	184.2	7-1/4
48	1441.5	56-3/4	1343.0	52-7/8	1289.1	50-3/4	108.0	4-1/4	108.0	4-1/4	120.7	4-3/4	184.2	7-1/4	184.2	7-1/4
50																
52	1562.1	61-1/2	1454.2	57-1/4	1397.0	55	108.0	4-1/4					190.5	7-1/2		
54	1612.9	63-1/2	1505.0	59-1/4	1447.8	57	114.3	4-1/2	120.7	4-3/4			196.9	7-3/4	209.6	8-1/4
60	1765.3	69-1/2	1657.4	65-1/4	1600.2	63	114.3	4-1/2	127.0	5			203.2	8	215.9	8-1/2
66	1955.8	77	1838.3	72-3/8	1778.0	70	101.6	4					215.9	8-1/2		
72	2108.2	83	1990.7	78-3/8	1930.4	76	101.6	4					228.6	9		
84	2451.1	96-1/2	2324.1	91-1/2	2260.6	89	127.0	5					254.0	10		
96	2775.0	109-1/4	2638.4	103-7/8	2571.8	101-1/4	158.8	6-1/4					285.5	11-1/4		

- NOTES :
- Can be furnished. Class 350 flanges in thicknesses over 3 are of ASTM A105 steel.
 - Pressure rating — 350psi at -20°F to 650°F; or 300psi at 750°F.
 - This designation applies to flanges formerly listed as "300lb. W. S. P. at 750°F" Class 350 flanges are designed in accordance with "Modern Flange Design" (Taylor Forge Bulletin 502) and hence comply in all respects with the current ASME Boiler and Pressure Vessel Code.
 - Sizes are nominal inside diameters of pipe or shell used with Welding Neck flanges, and nominal outside diameters of pipe or shell used with Slip-On flanges.

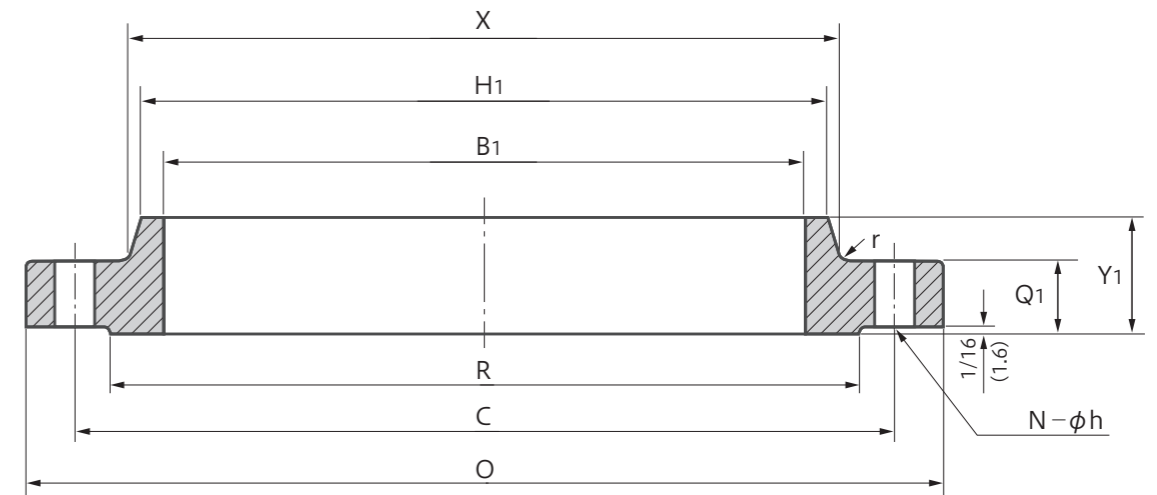
Diameter of Hub at Bevel	INSIDE DIAMETER				DRILLING TEMPLATE				APPROX WEIGHT			Nominal Pipe Size			
	Welding Neck		Slip-On		Bolt Circle Diameter		Number of Holes	Diam. of Holes	Fillet Radius		Welding Neck		Slip-On	Blind	
	H		B1		C				r						
	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	N	h	mm.	in.	Kg		Kg	Kg	
660.4	26			666.8	26-1/4	777.9	30-5/8	28	1-1/8	9.5	3/8	111	102	263	26
711.2	28			717.6	28-1/4	828.7	32-5/8	28	1-1/8	9.5	3/8	118	113	340	28
762.0	30			768.4	30-1/4	885.8	34-7/8	32	1-1/8	9.5	3/8	138	134	404	30
812.8	32			819.2	32-1/4	936.6	36-7/8	36	1-1/8	9.5	3/8	154	147	476	32
863.6	34			870.0	34-1/4	987.4	38-7/8	40	1-1/8	9.5	3/8	170	161	556	34
914.4	36			920.8	36-1/4	1054.1	41-1/2	40	1-1/4	9.5	3/8	218	211	680	36
965.2	38	To be specified by purchaser		971.6	38-1/4	1104.9	43-1/2	40	1-1/4	9.5	3/8	231	222	771	38
1016.0	40			1022.4	40-1/4	1155.7	45-1/2	44	1-1/4	9.5	3/8	245	240	896	40
1066.8	42			1073.2	42-1/4	1212.9	47-3/4	48	1-1/4	9.5	3/8	290	281	1009	42
1117.6	44			1124.0	44-1/4	1276.4	50-1/4	44	1-3/8	11.1	7/16	345	345	1191	44
1168.4	46			1174.8	46-1/4	1327.2	52-1/4	48	1-3/8	11.1	7/16	399	399	1338	46
1219.2	48			1225.6	48-1/4	1378.0	54-1/4	48	1-3/8	11.1	7/16	417	417	1497	48
1320.8	52			1327.2	52-1/4	1492.3	58-3/4	52	1-1/2	12.7	1/2	488	-	-	52
1371.6	54			1378.0	54-1/4	1543.1	60-3/4	52	1-1/2	12.7	1/2	544	522	-	54
1524.0	60			1530.4	60-1/4	1695.5	66-3/4	60	1-1/2	12.7	1/2	601	658	-	60
1676.4	66			1682.8	66-1/4	1879.6	74	60	1-5/8	12.7	1/2	760	-	-	66
1828.8	72		1835.2	72-1/4	2032.0	80	72	1-5/8	12.7	1/2	839	-	-	72	
2133.6	84		2140.0	84-1/4	2368.6	93-1/4	80	1-3/4	12.7	1/2	1338	-	-	84	
2438.4	96		2444.8	96-1/4	2686.1	105-3/4	84	1-7/8	15.9	5/8	1928	-	-	96	

- When applied to Welding Neck flanges, these ratings are based on inside diameters of pipe or shell as listed in "Nominal Size" column and pipe or shell thicknesses ranging from 1/2" to 1". When applied to Slip-on flanges, ratings are based on outside diameters of pipe or shell as listed in "Nominal Size" column. Bored to slip over nominal OD pipe, any larger bore will affect the pressure rating. These flanges have been designed in accordance with "Modern Flange Design" (Taylor Forge Bulletin 722) and hence they comply in all respects with the current ASME Code.
- For machining tolerances see ANSI Standard B16.5.

LADISH LADISH-Type Large Diam. Flanges Class-150



WELDING NECK TYPE



SLIP-ON TYPE

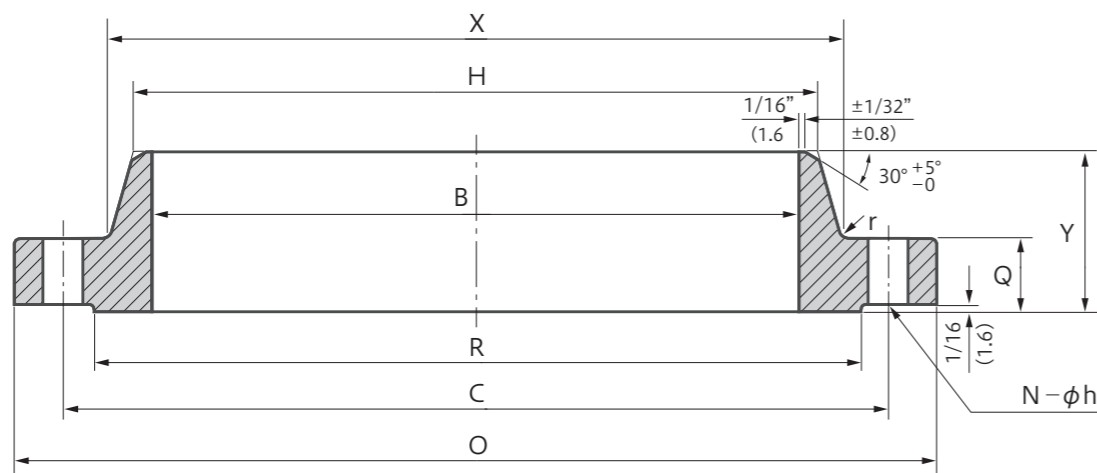
Welding Neck, Slip-on and Blind (CATALOG No.55)

Nominal Pipe Size	COMMON DIMENSIONS						THICKNESS				LENGTH THRU HUB				Nominal Pipe Size
	Outside Diameter of Flange		O.D Raised Face		Diameter at Base of Hub		Welding Neck		Slip-On		Welding Neck		Slip-On		
	O		R		X		Q		Q1		Y		Y1		
	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	
26	800.1	31-1/2	736.6	29	701.7	27-5/8	34.9	1-3/8	34.9	1-3/8	85.7	3-3/8	69.9	2-3/4	26
28	850.9	33-1/2	787.4	31	752.5	29-5/8	34.9	1-3/8	34.9	1-3/8	85.7	3-3/8	69.9	2-3/4	28
30	908.1	35-3/4	844.6	33-1/4	809.6	31-7/8	34.9	1-3/8	34.9	1-3/8	92.1	3-5/8	69.9	2-3/4	30
32	958.9	37-3/4	895.4	35-1/4	860.4	33-7/8	34.9	1-3/8	34.9	1-3/8	92.1	3-5/8	69.9	2-3/4	32
34	1022.4	40-1/4	949.3	37-3/8	911.2	35-7/8	38.1	1-1/2	44.5	1-3/4	95.3	3-3/4	85.7	3-3/8	34
36	1073.2	42-1/4	1000.1	39-3/8	962.0	37-7/8	38.1	1-1/2	44.5	1-3/4	95.3	3-3/4	85.7	3-3/8	36
38	1124.0	44-1/4	1050.9	41-3/8	1012.8	39-7/8	44.5	1-3/4	50.8	2	104.8	4-1/8	95.3	3-3/4	38
40	1174.8	46-1/4	1101.7	43-3/8	1063.6	41-7/8	44.5	1-3/4	50.8	2	104.8	4-1/8	101.6	4	40
42	1244.6	49	1162.1	45-3/4	1120.8	44-1/8	50.8	2	60.3	2-3/8	114.3	4-1/2	111.1	4-3/8	42
44	1295.4	51	1212.9	47-3/4	1171.6	46-1/8	50.8	2	60.3	2-3/8	114.3	4-1/2	111.1	4-3/8	44
46	1346.2	53	1263.7	49-3/4	1222.4	48-1/8	50.8	2	60.3	2-3/8	114.3	4-1/2	117.5	4-5/8	46
48	1397.0	55	1314.5	51-3/4	1273.2	50-1/8	57.2	2-1/4	66.7	2-5/8	123.8	4-7/8	123.8	4-7/8	48
50	1447.8	57	1365.3	53-3/4	1324.0	52-1/8	57.2	2-1/4	66.7	2-5/8	123.8	4-7/8	123.8	4-7/8	50
52	1511.3	59-1/2	1422.4	56	1378.0	54-1/4	66.7	2-5/8	76.2	3	136.5	5-3/8	136.5	5-3/8	52
54	1562.1	61-1/2	1473.2	58	1428.8	56-1/4	66.7	2-5/8	76.2	3	136.5	5-3/8	136.5	5-3/8	54
60	1714.5	67-1/2	1625.6	64	1581.2	62-1/4	69.9	2-3/4	79.4	3-1/8	146.1	5-3/4	149.2	5-7/8	60
66	1866.9	73-1/2	1778.0	70	1733.6	68-1/4	79.4	3-1/8	101.6	4	155.6	6-1/8	174.6	6-7/8	66
72	2032.0	80	1943.1	76-1/2	1892.3	74-1/2	92.1	3-5/8	127.0	5	168.3	6-5/8	203.2	8	72

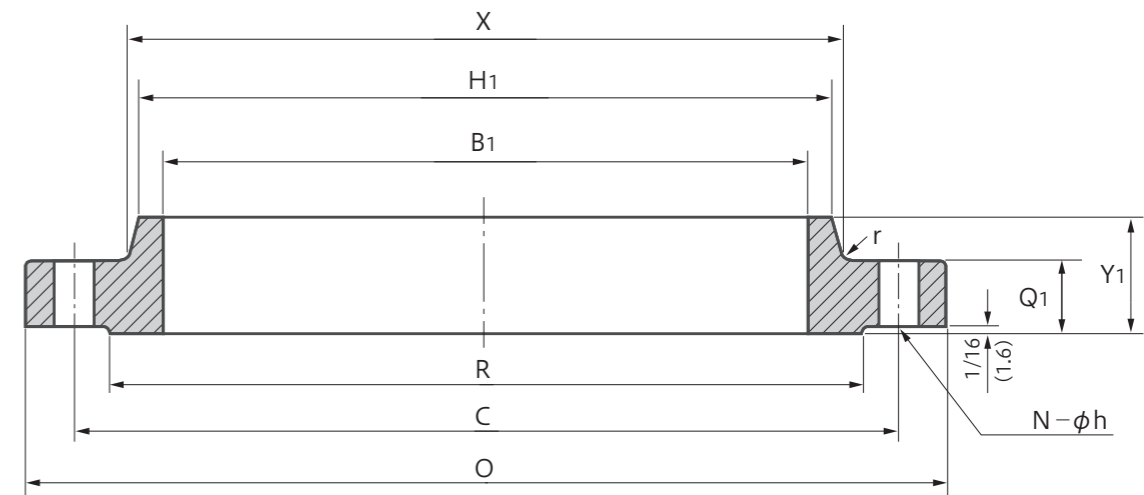
Diameter of Hub at Bevel	Diameter of Hub	INSIDE DIAMETER				DRILLING TEMPLATE				FILLET RADIUS		APPROX WEIGHT		Nominal Pipe Size		
		Welding Neck		Slip-On		Bolt Circle Diameter		Number of Holes		Diam. of Holes		Welding Neck			Slip-On	
		H		B1		C		N		h		r			Kg	
		mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.		Kg	Kg
679.5	26-3/4	695.3	27-3/8		666.8	26-1/4	758.8	29-7/8	28	7/8	6.4	1/4	54	52	26	
730.3	28-3/4	746.1	29-3/8		717.6	28-1/4	809.6	31-7/8	28	7/8	6.4	1/4	58	55	28	
787.4	31	803.3	31-5/8		768.4	30-1/4	866.8	34-1/8	36	7/8	6.4	1/4	69	63	30	
838.2	33	854.1	33-5/8		819.2	32-1/4	917.6	36-1/8	36	7/8	6.4	1/4	73	67	32	
889.0	35	903.3	35-9/16		870.0	34-1/4	974.7	38-3/8	36	1	9.5	3/8	88	95	34	
939.8	37	954.1	37-9/16		920.8	36-1/4	1025.5	40-3/8	36	1	9.5	3/8	93	112	36	
990.6	39	1004.9	39-9/16		971.6	38-1/4	1076.3	42-3/8	36	1	9.5	3/8	111	119	38	
1041.4	41	1054.1	41-1/2		1022.4	40-1/4	1127.1	44-3/8	40	1	9.5	3/8	117	128	40	
1098.6	43-1/4	1111.3	43-3/4		1073.2	42-1/4	1190.6	46-7/8	40	1-1/8	9.5	3/8	155	171	42	
1149.4	45-1/4	1162.1	45-3/4		1124.0	44-1/4	1241.4	48-7/8	40	1-1/8	9.5	3/8	163	189	44	
1200.2	47-1/4	1212.9	47-3/4		1174.8	46-1/4	1292.2	50-7/8	40	1-1/8	9.5	3/8	170	192	46	
1251.0	49-1/4	1263.7	49-3/4		1225.6	48-1/4	1343.0	52-7/8	44	1-1/8	9.5	3/8	195	220	48	
1301.8	51-1/4	1314.5	51-3/4		1276.4	50-1/4	1393.8	54-7/8	44	1-1/8	9.5	3/8	203	227	50	
1352.6	53-1/4	1366.9	53-13/16		1327.2	52-1/4	1454.2	57-1/4	44	1-1/4	9.5	3/8	255	285	52	
1403.4	55-1/4	1417.6	55-13/16		1378.0	54-1/4	1505.0	59-1/4	44	1-1/4	9.5	3/8	265	294	54	
1555.8	61-1/4	1568.5	61-3/4		1530.4	60-1/4	1657.4	65-1/4	48	1-1/4	9.5	3/8	309	338	60	
1708.2	67-1/4	1727.2	68		1682.8	66-1/4	1809.8	71-1/4	56	1-1/4	6.4	1/4	367	477	66	
1863.7	73-3/8	1879.6	74		1835.2	72-1/4	1974.9	77-3/4	64	1-1/4	12.7	1/2	523	676	72	

- NOTES :
- Also furnished to ASTM A181-Class 60 or Class 70 and A105.
 - Pressure rating ; -150lb.W.S.P at 750°F.
 - When ordering please specify thickness and outside diameter of pipe or shell to which flange is to be welded.
 - Blind Flanges also be supplied for these services, necessitating some variations in thickness and other dimensions because of changed design conditions.
 - For machining tolerances see ANSI Standard B16.5.

LADISH LADISH-Type Large Diam. Flanges Class-300



WELDING NECK TYPE



SLIP-ON TYPE

Welding Neck, Slip-on and Blind (CATALOG No.55)

Nominal Pipe Size	COMMON DIMENSIONS						THICKNESS				LENGTH THRU HUB				Nominal Pipe Size
	Outside Diameter of Flange		O.D Raised Face		Diameter at Base of Hub		Welding Neck		Slip-On		Welding Neck		Slip-On		
	O		R		X		Q		Q ₁		Y		Y ₁		
	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	
26	831.9	32-3/4	749.3	29-1/2	708.0	27-7/8	63.5	2-1/2	63.5	2-1/2	127.0	5	114.3	4-1/2	26
28	882.7	34-3/4	800.1	31-1/2	758.8	29-7/8	63.5	2-1/2	63.5	2-1/2	127.0	5	114.3	4-1/2	28
30	939.8	37	857.3	33-3/4	816.0	32-1/8	66.7	2-5/8	66.7	2-5/8	133.4	5-1/4	120.7	4-3/4	30
32	990.6	39	908.1	35-3/4	866.8	34-1/8	69.9	2-3/4	69.9	2-3/4	139.7	5-1/2	127.0	5	32
34	1041.4	41	958.9	37-3/4	917.6	36-1/8	73.0	2-7/8	73.0	2-7/8	146.1	5-3/4	130.2	5-1/8	34
36	1111.3	43-3/4	1022.4	40-1/4	977.9	38-1/2	79.4	3-1/8	79.4	3-1/8	155.6	6-1/8	142.9	5-5/8	36
38	1162.1	45-3/4	1073.2	42-1/4	1028.7	40-1/2	79.4	3-1/8	79.4	3-1/8	155.6	6-1/8	142.9	5-5/8	38
40	1212.9	47-3/4	1124.0	44-1/4	1079.5	42-1/2	82.6	3-1/4	82.6	3-1/4	158.8	6-1/4	149.2	5-7/8	40
42	1270.0	50	1181.1	46-1/2	1136.7	44-3/4	88.9	3-1/2	88.9	3-1/2	165.1	6-1/2	155.6	6-1/8	42
44	1339.9	52-3/4	1241.4	48-7/8	1187.5	46-3/4	95.3	3-3/4	95.3	3-3/4	171.5	6-3/4	171.5	6-3/4	44
46	1390.7	54-3/4	1292.2	50-7/8	1238.3	48-3/4	108.0	4-1/4	108.0	4-1/4	184.2	7-1/4	184.2	7-1/4	46
48	1441.5	56-3/4	1343.0	52-7/8	1289.1	50-3/4	108.0	4-1/4	108.0	4-1/4	184.2	7-1/4	184.2	7-1/4	48

Diameter of Hub at Bevel	Diameter of Hub	INSIDE DIAMETER				DRILLING TEMPLATE				FILLET RADIUS		APPROX WEIGHT		Nominal Pipe Size
		Welding Neck		Slip-On		Bolt Circle Diameter		Number of Holes	Diam. of Holes	Welding Neck	Slip-On			
		H		H ₁		C						r		
		mm.	in.	mm.	in.	mm.	in.	N	h	mm.	in.		Kg	
685.8	27	698.5	27-1/2	666.8	26-1/4	777.9	30-5/8	28	1-1/8	9.5	3/8	111	108	26
736.6	29	749.3	29-1/2	717.6	28-1/4	828.7	32-5/8	28	1-1/8	9.5	3/8	119	117	28
787.4	31	806.5	31-3/4	768.4	30-1/4	885.8	34-7/8	32	1-1/8	9.5	3/8	139	137	30
838.2	33	857.3	33-3/4	819.2	32-1/4	936.6	36-7/8	36	1-1/8	9.5	3/8	153	152	32
889.0	35	908.1	35-3/4	870.0	34-1/4	987.4	38-7/8	40	1-1/8	9.5	3/8	169	165	34
946.2	37-1/4	966.8	38-1/16	920.8	36-1/4	1054.1	41-1/2	40	1-1/4	9.5	3/8	217	214	36
997.0	39-1/4	1017.6	40-1/16	971.6	38-1/4	1104.9	43-1/2	40	1-1/4	9.5	3/8	230	227	38
1047.8	41-1/4	1068.4	42-1/16	1022.4	40-1/4	1155.7	45-1/2	44	1-1/4	9.5	3/8	247	247	40
1104.9	43-1/2	1125.5	44-5/16	1073.2	42-1/4	1212.9	47-3/4	48	1-1/4	9.5	3/8	289	289	42
1155.7	45-1/2	1174.8	46-1/4	1124.0	44-1/4	1276.4	50-1/4	44	1-3/8	12.7	1/2	347	366	44
1206.5	47-1/2	1225.6	48-1/4	1174.8	46-1/4	1327.2	52-1/4	48	1-3/8	12.7	1/2	401	408	46
1257.3	49-1/2	1276.4	50-1/4	1225.6	48-1/4	1378.0	54-1/4	48	1-3/8	12.7	1/2	417	428	48

- NOTES :
- Also furnished to ASTM A105 and A181- Class 60 or Class 70.
 - Pressure rating 300lb.W.S.P. at 750°F.
 - When ordering please specify thickness and outside diameter of pipe or shell to which flange is to be welded.
 - Blind Flanges can also be supplied for these services, necessitating some variations in thickness and other dimensions because of changed design conditions.

TAYLOR & LADISHの寸法許容差

1 TAYLOR FORGE TYPE

(S.O およびB.L. タイプの寸法許容差)

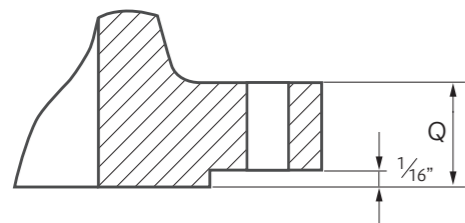
- ① 外 径:24"以上の場合 $\pm 1/8"$
- ② 内 径:S.O.タイプの12"以上の場合 $+1/16"$, $-0"$
- ③ シート面の径;座の高さ $1/16"$ の場合 $\pm 1/32"$
- ④ ハブ先の径:14"以上の場合 $\pm 1/8"$
- ⑤ ボルト穴ピッチ: $\pm 1/16"$
ボルト穴間隔: $\pm 1/32"$
- ⑥ 全 長:20"以上の場合 $+3/16"$, $-1/16"$
- ⑦ 厚 み:20"以上の場合 $+3/16"$, $-0"$

(W, Nタイプの寸法許容差)

- ① 外 径:24"以上の場合 $\pm 1/8"$
- ② 内 径:20"以上の場合 $+1/8"$, $-1/16"$
- ③ シート面の径;座の高さ $1/16"$ の場合 $\pm 1/64"$
- ④ 開先部の径:6"以上の場合 $+5/32"$, $-1/32"$
- ⑤ ハブ元の径:24"以上の場合 $\pm 1/8"$
- ⑥ ボルト穴ピッチ: $\pm 1/16"$
ボルト穴間隔: $\pm 1/32"$
- ⑦ 全 長:12"以上の場合 $\pm 1/8"$
- ⑧ 厚 み:20"以上の場合 $+3/16"$, $-0"$

2 LADISH TYPE

- | | | | |
|--------------|--------------------|-----------------------|---------------------|
| ① フランジの外径(O) | $\pm 1/8"$ | ⑤ ハブ先(H) | $+5/32"$, $-1/32"$ |
| ② フランジの内径(J) | | ⑥ ボルト穴ピッチ | $\pm 1/32"$ |
| 差し込み溶接形フランジ | $+3/32"$, $-0"$ | (ボルト穴間隔 $\pm 1/64"$) | |
| 突合せ溶接形フランジ | $+1/8"$, $-1/16"$ | ⑦ 全 長 | |
| ③ 平面座の径(R) | $\pm 1/32"$ | 差し込み溶接形フランジ | $\pm 1/16"$ |
| ④ フランジ厚さ(Q) | $+3/16"$, $-0"$ | 突合せ溶接形フランジ | $\pm 1/8"$ |



$1/16"$ の座高はフランジの厚さに含まれている。

交通アクセス

- バス JR大阪 →洲本バスセンター110分 ●自動車 徳島空港 →洲本IC 40分
- バス JR新神戸 →洲本バスセンター90分
- バス JR三宮 →洲本バスセンター80分

