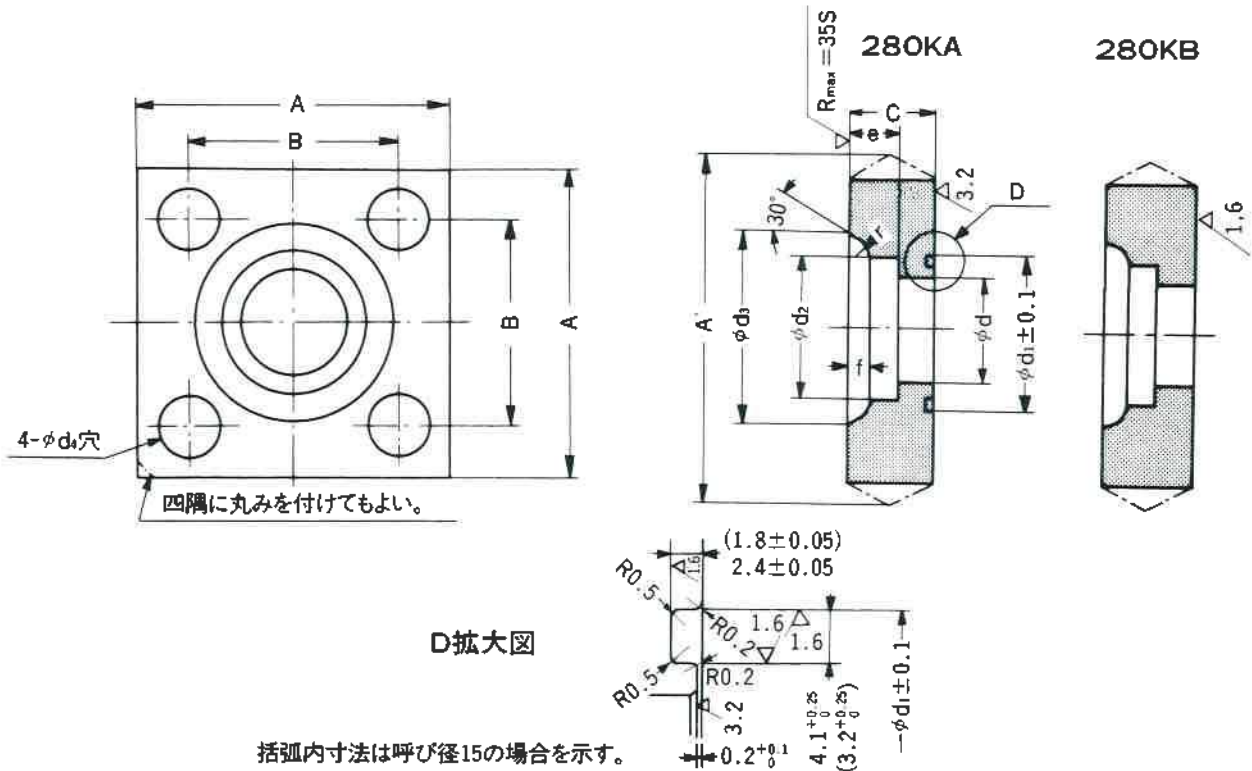


油圧用28MPa管フランジ 280KA形 280KB形



No.116



JIS F7806

単位:mm

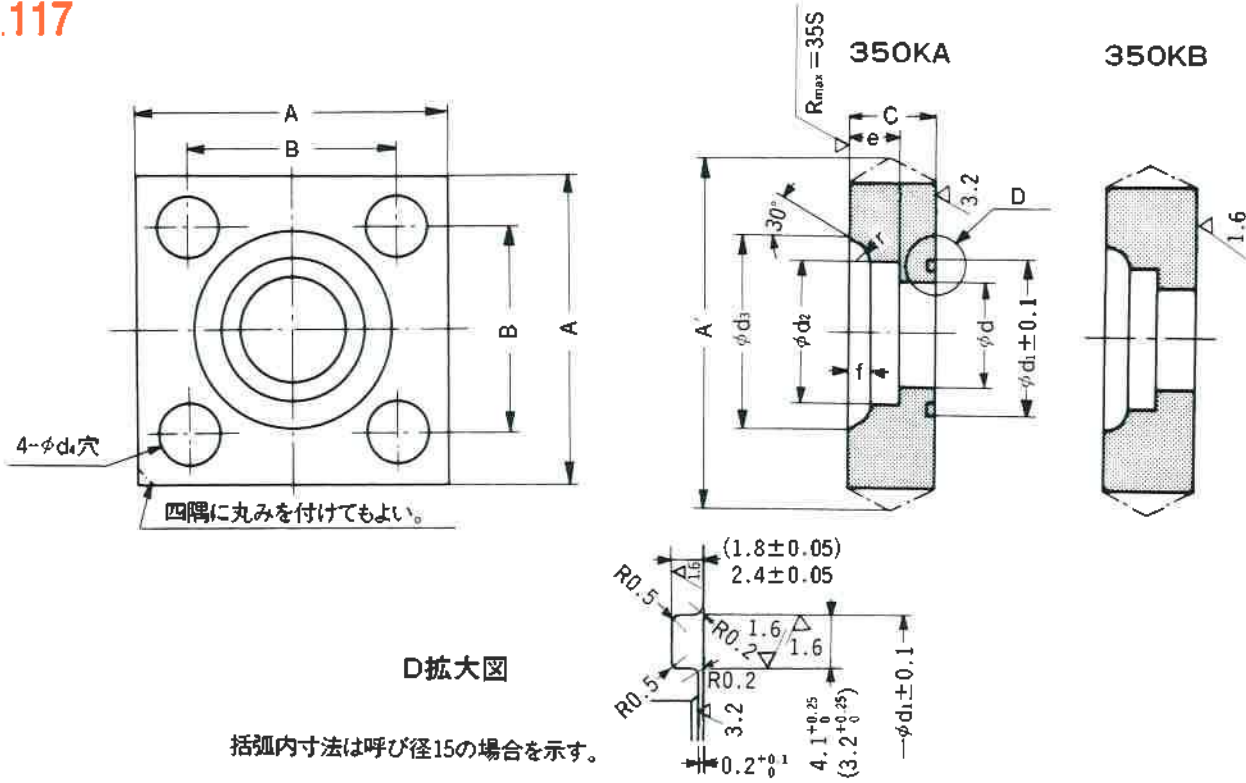
大きさの呼び	A	A' (最大)	B	C	d	d ₁	d ₂	e	d ₃	d ₄	f	r	参 考	
													ボルト JIS B 1180	リング JIS B 2401
15	66	±1	70 43	0	12.3 24	±0.1	22.2	+0.2 0	12 34	11	4.0 5	5	M 10	P20
20	72		76 48		25				16.2 30	27.7	12 40		11	4.5 5
25	85	±1.2	±0.2	0	21.2 35	±0.1	34.5	+0.3 0	14 48	13.5	5.0 5	5	M 12	G30
32	98				104 68				35	29.9 45	43.2		18 60	17.5
40	105	±1.5	±0.4	-1.5	34.4 50	±0.1	49.1	+0.3 0	20 66	17.5	7.5 5	5	M 16	G45
50	130				139 90				50	43.1 60	61.1		20 79	22
65	150	±2	±0.4	-2	57.3 75	±0.1	77.1	+0.4 0	25 100	24	10.0 6	6	M 22	G70
80	170				181 120				65	66.9 85	90.0		25 114	26

- 備 考 1. A'は、鍛造による場合の抜けこう配を含む最大寸法を示す。
 2. 特に許容差の規定がない寸法の許容差は、JIS B0405(削り加工寸法の普通許容差)の粗級による。
- 参 考 1. ボルトの寸法はJIS B1180、ナット寸法はJIS B1181(六角ナット)による。
 また、ボルトの引張強さは800N/mm²(80kgf/mm²)以上、伸びは15%以上とし、ナットの引張強さは600N/mm²(60kgf/mm²)以上、伸びは10%以上とする。
 2. Oリングは、JIS B2401(Oリング)の硬度Hs.90、運動用Oリング及び固定用Oリングによる。
 3. d寸法はJIS G3455(高圧配管用炭素鋼鋼管)のスケジュール160による。



No.117

油圧用35MPa管フランジ 350KA形 350KB形



JIS F7806

単位:mm

大きさの呼び	A	A' (最大)	B	C	d	d ₁	d ₂	e	d ₃	d ₄	f	r	参 考		
													ボルト JIS B 1180	Oリング JIS B 2401	
15	68	73	45	28	12.3	24	22.2	+0.2 0	12	37.5	11	4	5	M10	P20
20	82	87	55	30	16.2	30	27.7		12	43.5	13.5	5	5	M12	G25
25	95	101	65	35	21.2	35	34.5	14	53	17.5	5.5	6	M16	G30	
32	100	106	70	35	23.3	40	43.2	+0.3 0	18	63	17.5	7	6	M16	G35
40	105	112	75	42	28.2	45	49.1		20	70	17.5	8	6	M16	G40
50	132	140	92	50	38.3	55	61.1	25	84	22	9	6	M20	G50	
65	160	170	112	60	48.3	65	77.1	+0.4 0	30	105	26	12	7	M24	G60
80	190	202	130	68	58.7	75	90.0		30	120	33	13.5	7	M30	G70

- 備 考 1. A'は、鍛造による場合の抜けこう配を含む最大寸法を示す。
 2. 特に許容差の規定がない寸法の許容差は、JIS B0405の粗級による。
- 参 考 1. ボルトの寸法はJIS B1180、ナットの寸法はJIS B1181(六角ナット)による。
 また、ボルトの引張強さは800N/mm²(80kgf/mm²)以上、伸びは15%以上とし、ナットの引張強さは600N/mm²(60kgf/mm²)以上、伸びは10%以上とする。
 2. Oリングは、JIS B2401(Oリング)の硬度Hs.90、運動用Oリング及び固定用Oリングによる。
 3. d寸法は大きさの呼びが25以下では、JIS G3455(高圧配管用炭素鋼鋼管)のスケジュール160、32以上ではANSI B36.10でダブルエクストラストロングによる。