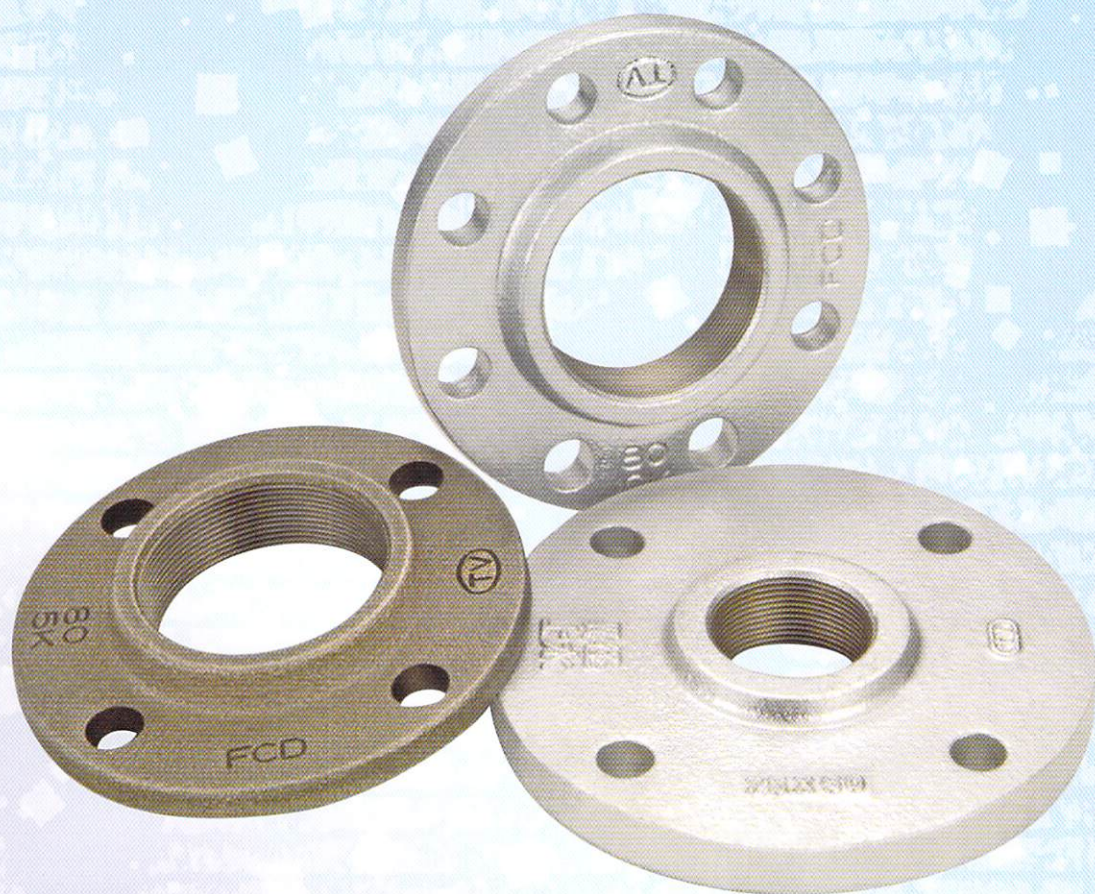


フランジ



株式
会社

大阪継手バルブ製作所

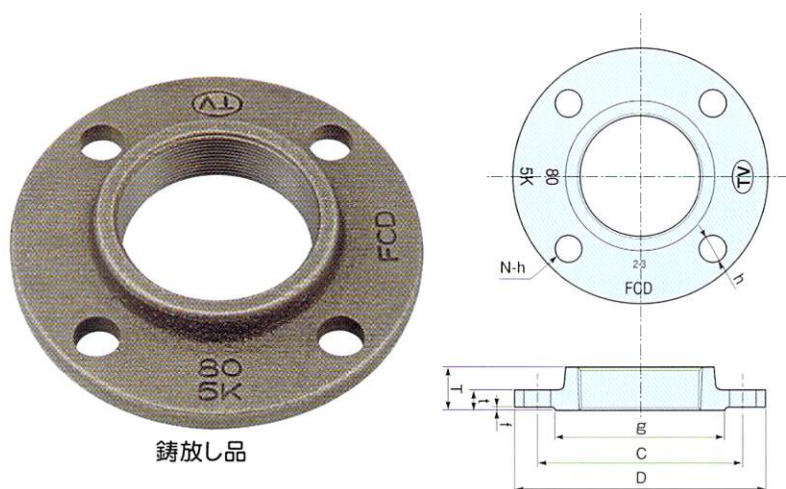
OSAKA PIPE FITTING AND VALVE CO.,LTD.

球状黒鉛鑄鉄製合フランジ (FCD450)

TV ダクタイル鑄鉄製合フランジ — (JISB2239-2004) **5K・10K**

- 仕 様**
- 材 質 — JISG5502 (ダクタイル鑄鉄) FCD450
 - ね じ — JISB0203 (管用テーパネジ)
 - 表面処理
 - 鑄放し(黒)
 - 溶融亜鉛めっき(白) JIS H8841
 - エポキシコート JIS G5528準拠

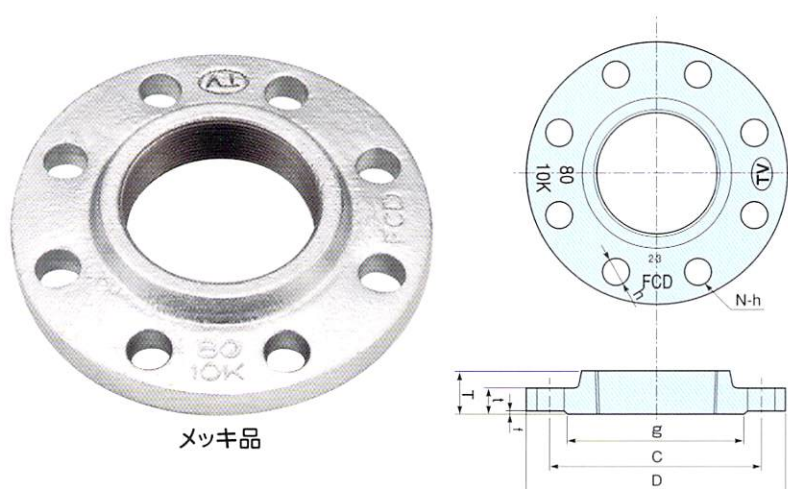
5K 管フランジ



記号 サイズ	D 外径	T 厚さ	t フランジ厚	f 当り面段差	g 当り面径	C ボルト穴中	h ボルト穴径	N ボルト穴数
15	80	16	9	1	44	60	12	4
20	85	18	10	1	49	65	12	4
25	95	18	10	1	59	75	12	4
32	115	21	12	2	70	90	15	4
40	120	21	12	2	75	95	15	4
50	130	24	14	2	85	105	15	4
65	155	27	14	2	110	130	15	4
80	180	30	14	2	121	145	19	4
100	200	36	16	2	141	165	19	8
125	235	40	16	2	176	200	19	8
150	265	40	18	2	206	230	19	8
200	320	34	24	2	252	280	23	8

※ 200AのみFC200

10K 管フランジ



記号 サイズ	D 外径	T 厚さ	t フランジ厚	f 当り面段差	g 当り面径	C ボルト穴中	h ボルト穴径	N ボルト穴数
15	95	16	12	1	51	70	15	4
20	100	18	14	1	56	75	15	4
25	125	18	14	1	67	90	19	4
32	135	21	16	2	76	100	19	4
40	140	21	16	2	81	105	19	4
50	155	24	16	2	96	120	19	4
65	175	27	18	2	116	140	19	4
80	185	30	18	2	126	150	19	8
100	210	36	18	2	151	175	19	8
125	250	40	20	2	182	210	23	8
150	280	40	22	2	212	240	23	8
200	330	34	26	2	262	290	23	12

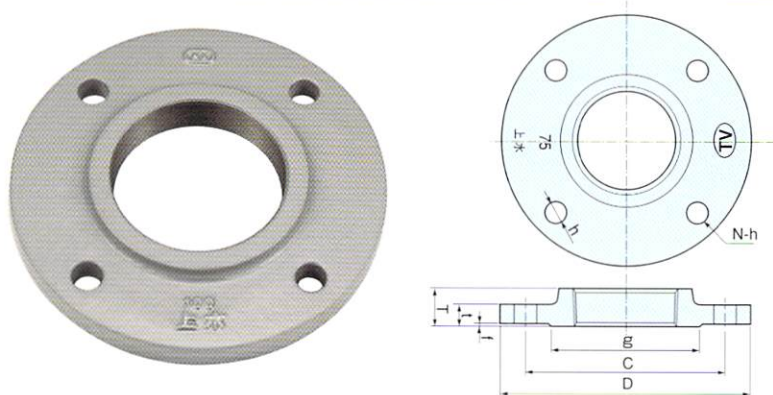
※ 200AのみFC200

ねずみ鋳鉄 (FC200)

TV 鋳鉄製合フランジ — ●上水フランジ ●異径上水フランジ

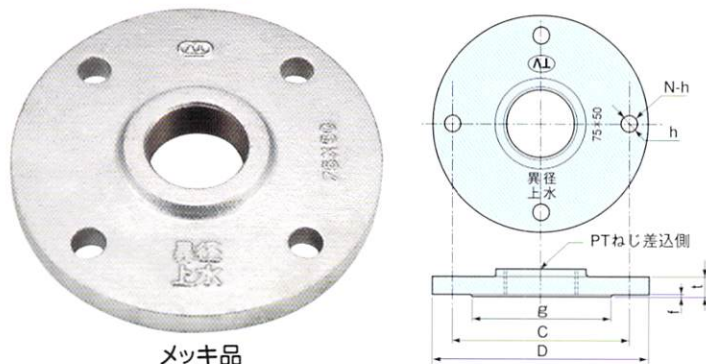
仕様 材質 — JIS G5501 (ねずみ鋳鉄) FC200
ねじ — JIS B0203 (管用テーパネジ)
表面処理 ● 鋳放し (黒)
● 溶融亜鉛めっき (白) JIS H8841
● エポキシコート JIS G5528 準拠

上水フランジ



記号	D	T	t	f	g	C	h	N
サイズ	外径	厚さ	フランジ厚	当り面段差	当り面径	ボルト穴中	ボルト穴径	ボルト穴数
50	184	27	16	2	97	140	19	4
65	198	28	16	2	117	155	19	4
80	211	31	18	2	125	168	19	4
100	238	31	18	2	152	195	19	4
125	263	32	20	2	177	220	19	6
150	290	33	22	2	204	247	19	6
200	342	35	22	2	256	299	19	8

異径上水フランジ



メッキ品

記号	PTねじ	D	t	f	g	C	h	ボルト本数
サイズ		外径	フランジ厚	当り面段差	当り面径	ボルト穴中	ボルト穴径	
100x15	1/2"	238	19	3	152	195	19	4
100x20	3/4"	238	19	3	152	195	19	4
100x25	1"	238	19	3	152	195	19	4
100x32	1.1/4"	238	19	3	152	195	19	4
100x40	1.1/2"	238	19	3	152	195	19	4
100x50	2"	238	19	3	152	195	19	4
100x65	2.1/2"	238	19	3	152	195	19	4
100x80	3"	238	19	3	152	195	19	4

記号	PTねじ	D	t	f	g	C	h	ボルト本数
サイズ		外径	フランジ厚	当り面段差	当り面径	ボルト穴中	ボルト穴径	
80x15	1/2"	211	19	3	125	168	19	4
80x20	3/4"	211	19	3	125	168	19	4
80x25	1"	211	19	3	125	168	19	4
80x32	1.1/4"	211	19	3	125	168	19	4
80x40	1.1/2"	211	19	3	125	168	19	4
80x50	2"	211	19	3	125	168	19	4
80x65	2.1/2"	211	19	3	125	168	19	4

記号	PTねじ	D	t	f	g	C	h	ボルト本数
サイズ		外径	フランジ厚	当り面段差	当り面径	ボルト穴中	ボルト穴径	
125x 15	1/2"	263	19	3	177	220	19	6
125x 20	3/4"	263	19	3	177	220	19	6
125x 25	1"	263	19	3	177	220	19	6
125x 32	1・1/4"	263	19	3	177	220	19	6
125x 40	1・1/2"	263	19	3	177	220	19	6
125x 50	2"	263	19	3	177	220	19	6
125x 65	2・1/2"	263	19	3	177	220	19	6
125x 80	3"	263	19	3	177	220	19	6
125x100	4"	263	19	3	177	220	19	6

記号	PTねじ	D	t	f	g	C	h	ボルト本数
サイズ		外径	フランジ厚	当り面段差	当り面径	ボルト穴中	ボルト穴径	
150× 15	1/2"	290	20	3	204	247	19	6
150× 20	3/4"	290	20	3	204	247	19	6
150× 25	1"	290	20	3	204	247	19	6
150× 32	1.1/4"	290	20	3	204	247	19	6
150× 40	1.1/2"	290	20	3	204	247	19	6
150× 50	2"	290	20	3	204	247	19	6
150× 65	2.1/2"	290	20	3	204	247	19	6
150× 80	3"	290	20	3	204	247	19	6
150×100	4"	290	20	3	204	247	19	6
150×125	5"	290	20	3	204	247	19	6

記号	PTねじ	D	t	f	g	C	h	ボルト本数
サイズ		外径	フランジ厚	当り面段差	当り面径	ボルト穴中	ボルト穴径	
200× 15	1/2"	342	21	3	256	299	19	8
200× 20	3/4"	342	21	3	256	299	19	8
200× 25	1"	342	21	3	256	299	19	8
200× 32	1.1/4"	342	21	3	256	299	19	8
200× 40	1.1/2"	342	21	3	256	299	19	8
200× 50	2"	342	21	3	256	299	19	8
200× 65	2.1/2"	342	21	3	256	299	19	8
200× 80	3"	342	21	3	256	299	19	8
200×100	4"	342	21	3	256	299	19	8
200×125	5"	342	21	3	256	299	19	8
200×150	6"	342	21	3	256	299	19	8

施工上の注意事項

ねじ込み式フランジの、適切な施工を行うための注意事項を次に示します。

- (1) ねじ切り ————— 管にJISB0203の管用テーパねじを切ります。正しいねじが切れたかどうかは、リングゲージを用いて確認します。
- (2) 洗 浄 ————— ねじ部の切粉や切削油を洗い流します。
- (3) シール剤の塗布 ————— 用途に適したシール剤をねじ面に均一に塗布します。
- (4) ねじ込み ————— フランジの管へのねじ込みは、解説表1に示すねじ込みトルクを目安に行います。過大なねじ込みにより、管の先端がフランジのガスケット座面に突出しないようにします。

解説表1 ねじ込みトルク及びボルト締付トルク

単位 N・m (kgf・m)

呼 び		ねじ込みトルク	ボルト締付トルク	
A	B		5K	10K
15	1/2	40{ 4.1}	20{ 2.0}	30{ 3.1}
20	3/4	60{ 6.1}	30{ 3.1}	40{ 4.1}
25	1	100{10.2}	30{ 3.1}	60{ 6.1}
32	1 1/4	120{12.2}	40{ 4.1}	70{ 7.1}
40	1 1/2	150{15.3}	40{ 4.1}	80{ 8.2}
50	2	200{20.4}	50{ 5.1}	80{ 8.2}
65	2 1/2	250{25.5}	50{ 5.1}	80{ 8.2}
80	3	300{30.6}	80{ 8.2}	80{ 8.2}
100	4	400{40.8}	100{10.2}	100{10.2}
125	5	500{51.0}	100{10.2}	150{15.3}
150	6	600{61.2}	100{10.2}	150{15.3}

- (5) 補 修 ————— ねじ込み後のねじの露出部やレンチのきずは、防錆塗装などを塗布して補修します。
- (6) ガスケット座面の確認 — フランジのガスケット座面にきずや異物の付着のないことを確認します。
- (7) 組 立 ————— 一対のフランジに用途に適したガスケットを装着し、ボルト穴にボルトを通し、ナットを取付けます。
- (8) ボルトの締付け ————— ボルトは締付けが均一になるように、対角線上にあるものを対にして締めます。締付けトルクは解説表1に示す値を超えないようにします。
- (9) その他 ————— 寒冷地においては、保温するなどの配管の凍結を避ける措置を講じて下さい。

※本カタログの内容は予告することなく変更することがあります。

※上記の他、多種類の商品がありますので、弊社までお気軽にお問い合わせ下さい。

製 造 元

OTV 株式会社 大阪継手バルブ製作所

〒557-0062 大阪市西成区津守3丁目1番43号
 TEL (06) 6659-0015~0017
 IPTEL : 050-3518-3223
 FAX (06) 6659-0018
<http://www.otvs.co.jp>

取 扱 代 理 店