

殿

ニチアス株式会社

工業製品事業本部
配管・機器部品技術開発部
104-8555 東京都中央区八丁堀1丁目6番1号
電話 03-4413-1134 (直通)
FAX 03-3552-6107

JPI クラス 150 フランジ用 (26B~60B、シリーズ B)
NA ジョイントシート最小締付トルク表

呼び径 (B)	ガスケット寸法		フランジ RF径 (mm)	最小締付トルク(N・m)			ボルト仕様	
	内径 (mm)	外径 (mm)		水・油系 流体*	蒸気**	ガス系 流体***	本数	サイズ
26	663	722	711	153	162	189	36	3/4 - 10 UNC
28	714	773	762	157	157	182	40	3/4 - 10 UNC
30	765	824	813	160	160	176	44	3/4 - 10 UNC
32	816	878	864	164	164	171	48	3/4 - 10 UNC
34	867	932	921	261	261	288	40	7/8 - 9 UNC
36	917	984	972	263	263	281	44	7/8 - 9 UNC
38	968	1,042	1,022	363	363	370	40	1 - 8 UNC
40	1,019	1,092	1,080	368	368	395	44	1 - 8 UNC
42	1,070	1,143	1,130	367	367	378	48	1 - 8 UNC
44	1,121	1,194	1,181	368	368	368	52	1 - 8 UNC
46	1,171	1,253	1,235	588	588	594	40	1 1/8 - 8 UN
48	1,222	1,304	1,289	580	580	589	44	1 1/8 - 8 UN
50	1,273	1,354	1,340	572	572	572	48	1 1/8 - 8 UN
52	1,324	1,405	1,391	567	567	567	52	1 1/8 - 8 UN
54	1,375	1,461	1,441	563	563	563	56	1 1/8 - 8 UN
56	1,425	1,511	1,492	561	561	561	60	1 1/8 - 8 UN
58	1,476	1,577	1,543	830	830	830	48	1 1/4 - 8 UN
60	1,527	1,625	1,600	825	825	825	52	1 1/4 - 8 UN


* 水・油系流体の場合の最小ボルト及び最小締付トルクは、ガスケット面圧 14.7 N/mm² をかけるのに必要な荷重、または JIS B 8265 に規定された、 Wm_1 、 Wm_2 ($m=2.75$, $y=25.5$ N/mm², $P=3.0$ MPa にて計算) のうち大きな方の荷重及びトルク。

** 蒸気の場合の最小ボルト及び最小締付トルクは、ガスケット面圧 29.4 N/mm² をかけるのに必要な荷重、または JIS B 8265 に規定された、 Wm_1 、 Wm_2 ($m=2.75$, $y=25.5$ N/mm², $P=3.0$ MPa にて計算) のうち大きな方の荷重及びトルク。

*** ガス系流体の場合の最小ボルト及び最小締付トルクは、ガスケット面圧 34.3 N/mm² をかけるのに必要な荷重、または JIS B 8265 に規定された、 Wm_1 、 Wm_2 ($m=2.75$, $y=25.5$ N/mm², $P=3.0$ MPa にて計算) のうち大きな方の荷重及びトルク。

注1) 実際の締付には、上記数値に安全率をみて下さい。

注2) 最小締付トルクは、トルク係数 0.2 にて算出した。

整理番号	G-J-278 rev1	承認		照査		担当	
作成年月日	2024年2月28日						

JPI クラス 150 フランジ用 (26B~60B、シリーズ B)
NA ジョイントシート締付トルク補足表

呼び径 (B)	最小締付トルクにより ボルトに掛かる応力 (N/mm ²)			許容締付トルク (N・m)		許容締付トルクにより ボルトに掛かる応力 (N/mm ²)	
	水・油	蒸気	ガス	ペースト無し	ペースト有り	ペースト無し	ペースト有り
26	193	204	238	1,080	378	1,358	475
28	197	197	229	1,039	364	1,307	457
30	201	201	221	1,006	352	1,265	443
32	207	207	215	977	342	1,229	430
34	204	204	224	1,646	576	1,283	449
36	205	205	219	1,604	561	1,251	437
38	189	189	192	2,118	741	1,100	385
40	191	191	205	2,258	790	1,173	410
42	191	191	197	2,163	757	1,124	393
44	191	191	191	2,082	728	1,082	378
46	207	207	209	3,394	1,187	1,197	419
48	205	205	208	3,366	1,177	1,187	415
50	202	202	202	3,210	1,123	1,132	396
52	200	200	200	3,079	1,077	1,086	380
54	198	198	198	2,939	1,028	1,036	363
56	198	198	198	2,867	1,003	1,011	354
58	208	208	208	4,121	1,442	1,031	361
60	206	206	206	4,305	1,506	1,077	377

* ペースト無し時の許容締付トルクは、ガスケット面圧 196.1 N/mm²時のトルク。
ペースト有り時の許容締付トルクは、ガスケット面圧 68.6 N/mm²時のトルク。

注) 許容締付トルクは、トルク係数 0.2 にて算出した。

