

【変更点】 JIS B2251の締付け手順

2008年度版

ステップ	締付け順序	締付け条件
セットアップ	-	手締め(ガスケットをフランジに軽く密着)
仮締付け1	対角	目標トルク ^{※1} の10%
仮締付け2	対角	目標トルクの20%
仮締付け3	対角	目標トルクの60%
仮締付け4	対角	目標トルクの100%
(仮締付け5)	(円周)	うず巻形ガスケットの場合 目標トルクの50%で1周
本締付け	円周	目標トルクの100%で4周(250A未満)

ボルト総数	仮締付け 対象ボルト本数
4~8本	全ボルト
12~24本	4本
24本を超える	8本

2024年度版

※1 目標トルク:ボルト8本以下は指定された締付けトルクの100%、12本以上は110%

ステップ	締付け順序	締付け条件
セットアップ	-	手締め(ガスケットをフランジに軽く密着)
対角締付け1	対角	目標トルク ^{※2} の20%
対角締付け2	対角	目標トルクの60%
対角締付け3	対角	目標トルクの100%
(円周締付け4)	(円周)	うず巻形ガスケットの場合 目標トルクの50%で1周
円周締付け	円周	目標トルクの100%で4周(250A未満)

ボルト総数	対角締付け 対象ボルト本数
24本以下	4本
24本を超える	8本

※2 目標トルク:ボルト本数によらず、指定された締付けトルクの110%