

7.6 開先寸法の許容差

項目		許容差
開先角度		± 2.5°
ルート面		± 1mm
開先面の粗さ	ガス切断面	50Sより上級
	グラインダ仕上面	70Sより上級

7.7 FHの平坦度

単位 mm

厚さ t		3 ≤ t < 6	6 ≤ t < 12	12 ≤ t
呼び径 D	300 ≤ D < 1000	6	6	4
	1000 ≤ D < 2000	—	8	6
	2000 ≤ D < 3000	—	10	8
	3000 ≤ D	—	12	10

注:t/Dの値が0.005以下の場合には別途お打合せとします。

7.8 外観検査

1) 表面きずの標準仕上げ

炭素鋼	グラインダ仕上げ
No.1ステンレス鋼	#80バフ仕上げ
2B材	#120バフ仕上げ

2) 上記標準仕上げ以上をご要望の場合は、別途お問い合わせ下さい。

8.その他取り扱い製品

以下の製品も製作致しておりますので、営業担当者へお問い合わせ下さい。

1) 種類 ISO認証適用外

☆深皿形鏡板



☆欠球



☆揚底形鏡板



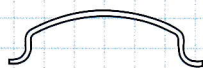
☆コニカル



☆浅皿形鏡板



☆帽子形



☆ジャケット



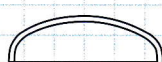
☆ベルマウス



☆半球形鏡板



☆キャップ



☆エキスパンション



☆特殊皿形鏡板

☆ヘラ絞り加工

☆その他

2) 材料

☆高張力鋼

☆低合金鋼

☆低温用鋼

☆フェライト系ステンレス鋼

☆オーステナイト・フェライト系ステンレス鋼

☆銅及び銅合金

☆アルミニウム及びアルミニウム合金

☆ニッケル及びニッケル合金

☆チタン及びチタン合金

☆各種クラッド鋼