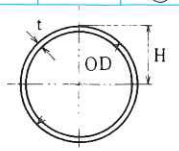
(外径)鋼管サイズ鏡板、キャップ半球形製作範囲

外径サイズ(OD)			皿形鏡板 (SD)										半だ円体形鏡板 (ED)								半球形鏡板 (HH)				
m/m	A	B	2	2.3	3	3.2	4	4.5	5	6	9	12	3	3.2	4	4.5	5	6	9	12	3.2 (3)	4.5 (4)	6 (6)	9 (9)	12 (12)
101.6	90	3½	34	34	34	34												37			○	○			
114.3	100	4			36	36	36	35													○	○			
139.8	125	5	41	41	41	41	41	40	40	40												○	○		
165.2	150	6			46	46	45	45	45	45	56						54	53	64			○	○		
190.7	175	7			56	56	55	55	55	55													○		
216.3	200	8	62	62	61	61	60	60	60	60	65		73		72	72	72	71	77				○	○	
241.8	225	9			66	66	65	65	65	65															
267.4	250	10	71	71	71	71	70	70	70	70	75				85	85	84	84	89				○	○	
318.5	300	12	81	81	81	81	80	80	80	79	85				98	97	97	97	102					○	○
355.6	350	14			88	88	87	87	87	87	92		107	107	107	107	106	106	111	119				○	○
406.4	400	16			98	98	97	97	97	97	102	110	120	120	120	119	119	119	124	132					
457.2	450	18			108	107	107	107	107	106	112		133	133	132	132	132	131	137	144					
508.0	500	20					117	117	117	116	122				145	145	145	144	150	157					
558.8	550	22					127	127	126	126	132				158	157	157	157	162						
609.6	600	24					137	137	137	136	142	150			170	170	170	169	175	182					
660.4	650	26							146	146	152	159					183	182	188	195					
711.2	700	28							156	156	161														
812.8	800	32							176	175							221	220							



※着色部分に記載された数値は高さHの数値です。150A以下で6mm以下は15ℓ、9mmは27ℓ、12mmは36ℓ、を基準としております。

アイワの鏡板検査基準

1. 寸法許容差

外周長さの許容差（A種）

単位mm

内径D ＼ 厚さt	2≦t<4	4≦t<6	6≦t
～599	－4～＋4	－6～＋6	－3～＋9
600～999	－6～＋6	－6～＋6	－3～＋9
1000～3200	－6～＋6	－3～＋9	－3～＋9

基準外周長さは(D＋2t)×3.1416とします。

内径の許容差（B種）

単位mm

内径D ＼ 厚さt	2≦t<4	4≦t<6	6≦t
～599	−1.5～＋1.5	－2～＋2	－1～＋3
600～999	－2～＋2	－2～＋2	－1～＋3
1000～3200	－2～＋2	－1～＋3	－1～＋3

内径の実測値は、平均内径の値とします。

2. 高さの許容差

フランジ長さを含めた高さの許容差は、0～＋1%D（最小3mm）

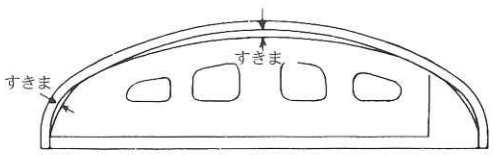
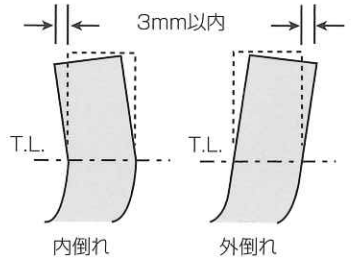
3. 真 円 度（最大内径と最小内径の差）

厚さt	真円度の許容差
2≦t≦12	0.8%D以下
12<t	0.5%D以下

注：t／Dの値が0.005以下の場合は0.8%D以下とします。

4. 断面形状の精度（ＳＤ及びＥＤ）

鏡板の内面において、基準断面をもつ型板とのすきまは、
内径の−0.625%～＋1.25%とします。
ＳＤ、ＥＤ以外の種類の鏡板については、ご相談下さい。



5. フランジ部の倒れ