

OHAMA PRESS

形状・サイズあらゆる
ニーズにお応えします

金
属
成
型
の
挑
戦



尾浜プレス株式会社

技術と感性がひとつになった時 新たな可能性への挑戦が始まる

近年、鉄鋼製品のあらゆる分野において、より精確な加工が求められています。尾浜プレスは、創業以来培ってきた「人」の技術と最新鋭の加工設備を駆使して、時代とともに変化するお客様の多様なニーズにきめ細かくお応えしています。経験豊かなスタッフによる精緻な加工技術に加えて、従来の鏡板はもちろん、あらゆる形状・サイズの製品加工が可能で、様々な産業分野で私たちの技術は幅広く生きています。また、一貫した生産体制により、短納期を実現するとともに、コストパフォーマンスを高め、生産量を問わず、お客様のあらゆるご要望に柔軟にお応えします。

CONTENTS

製造工程	3
名称と形状	4
製品イメージ	5
厚肉ペローズ	7
三次元プレス成形	10
溶接キャップ	11
鏡板の重量表	12
製品紹介	13
保証板厚	17
検査基準	18

信頼の品質管理体制で

高水準な製品をお届けしています

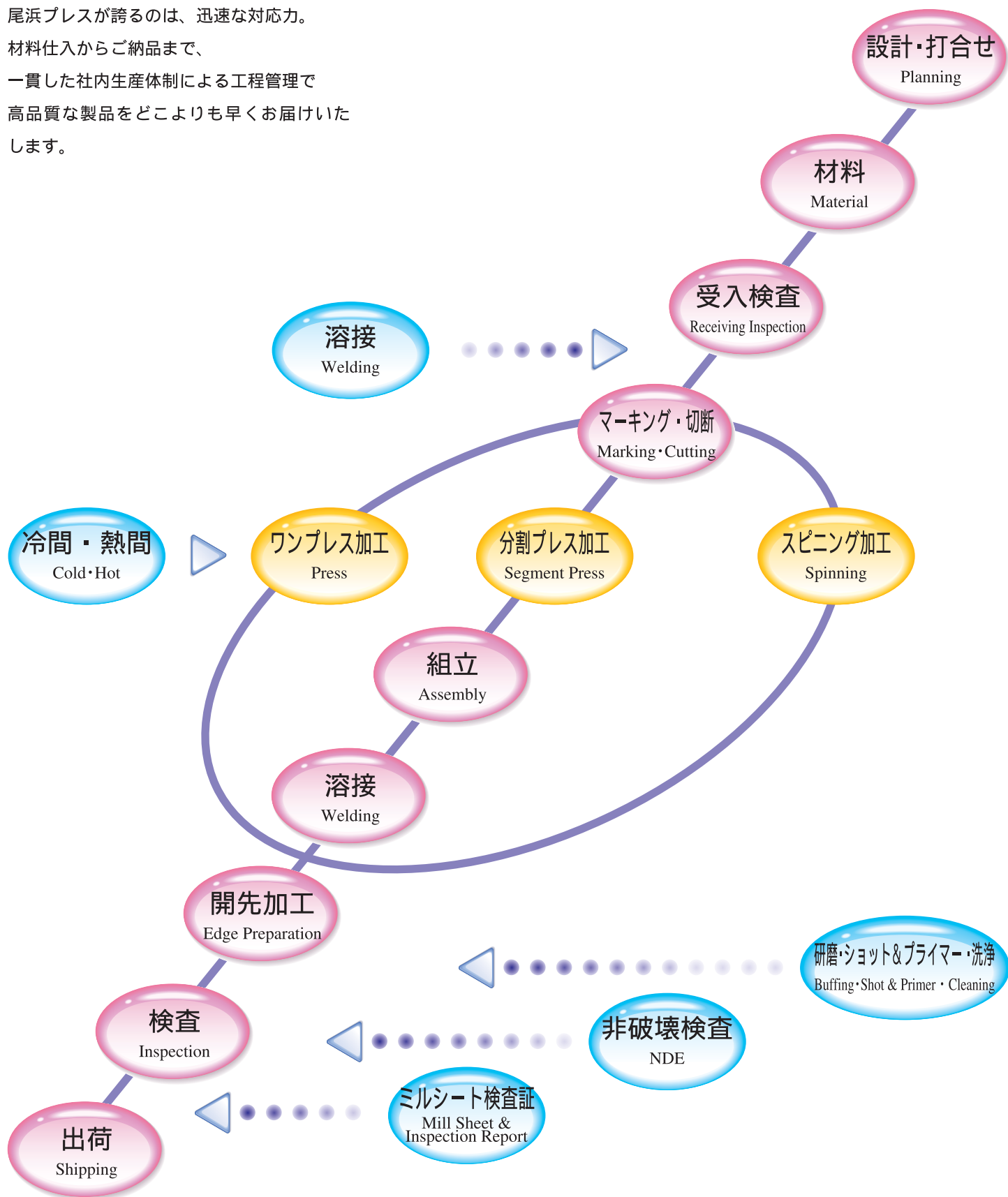
尾浜プレスが誇るのは、迅速な対応力。

材料仕入からご納品まで、

一貫した社内生産体制による工程管理で

高品質な製品をどこよりも早くお届けいた

します。



名称と形状

優れた技術力がもたらす信頼の絆

JIS規格品・業界標準品はもちろん
特殊オーダーにも高品質加工でお応えします。

名称

t : 板厚
D : 内径
R : 中央部内半径
r : すみの丸みの内半径
ℓ : フランジの長さ
H : 高さ
h : フランジ部を除いた高さ
TL : タンジェント ライン

名称・記号	形状	関係係数	名称・記号	形状	関係係数
平鏡板 FH (Flanged Only Head)		$r \geq 3t$	半球形鏡板 HH (Hemispherical Head)		$R=0.5D$
さら形鏡板 SD (Standard Flanged Dished Head)		$R=D$ $r=0.1D$ $h=0.194D$	キャップ CA (Cap)		$R=0.9045D$ $r=0.1727D$ $h=1/4D$
正半だ円体形鏡板 ED (Ellipsoidal Dished Head)		$R_r \geq 2:1$ 正楕円曲線 $h=1/4D$	円錐形鏡板 CD (Conical Head / Shell)		$r=0.06D$
近似半だ円体形鏡板 AD (Approximate Ellipsoidal Dished Head)		$R=0.9045D$ $r=0.1727D$ $h=1/4D$	偏心コニカル CE (Eccentric Conical Head / Shell)		
深さら形鏡板 DD (Deep Dished Head)		$R=0.8D$ $r=0.155D$ $h=0.255D$	ベルマウス BM (Bell Mouth)		$R=\text{任意}$ $\frac{x^2}{a^2} + \frac{y^2}{b^2} = 1$ (ベルマウス曲線)
浅さら形鏡板 MD (Flanged & Shallow Dished Head)		$R \geq D$ $r \leq 0.1D$	帽子型 DF (Flared & Dished Head)		
特殊さら形鏡板 XD (Flanged & Shallow Dished Head)		D, R, r の関係寸法が MD 以外の物	エキスパンション EXP (Expansion Joint)		
揚底形鏡板 WD (Flanged & Reverse Dished Head)		$R=1.5D$	ベローズ (伸縮継手)		
単さら形鏡板 DR (Dished Only Head)		$R/D \geq 0.8$	ジャケット JA (Jacket)		

●上記以外の形状においても、多種製造加工いたします。

さらに多彩な用途に

規格外の形状についても是非一度ご相談下さい。

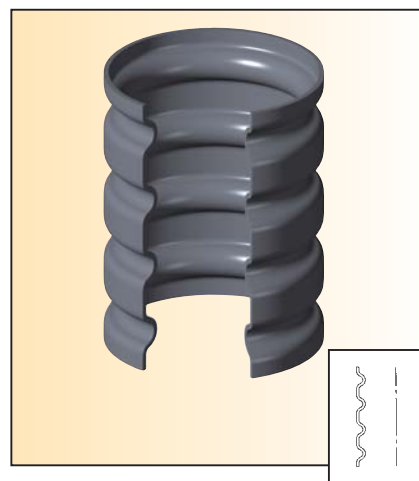
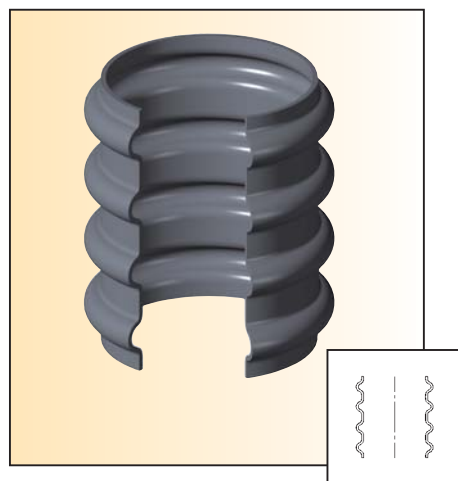
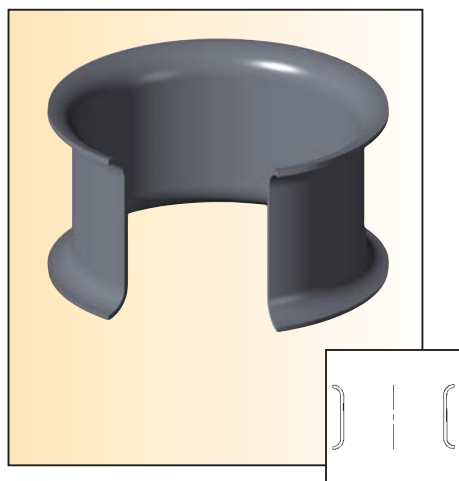
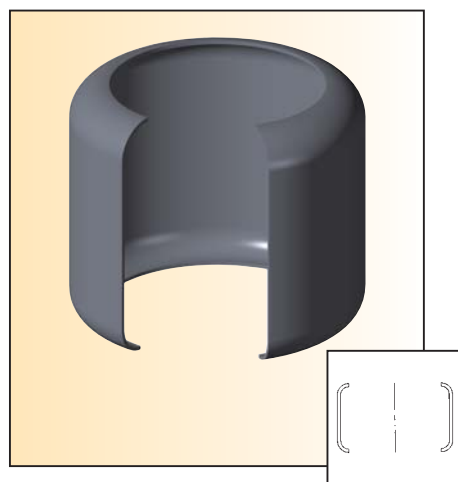
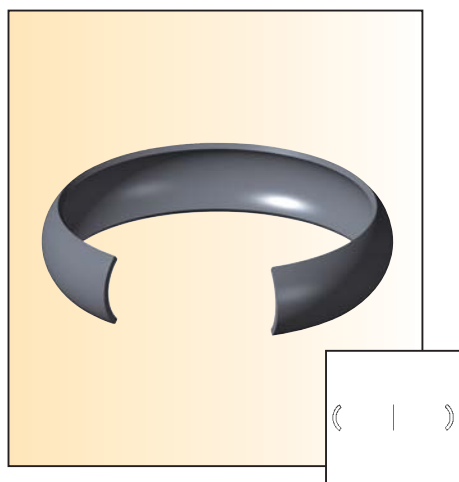
鉄鋼を自由なかたちに成形したいー

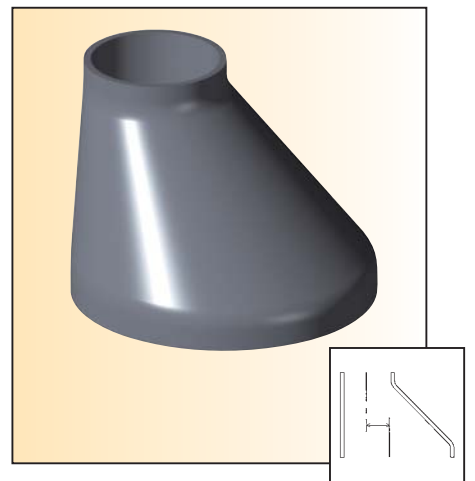
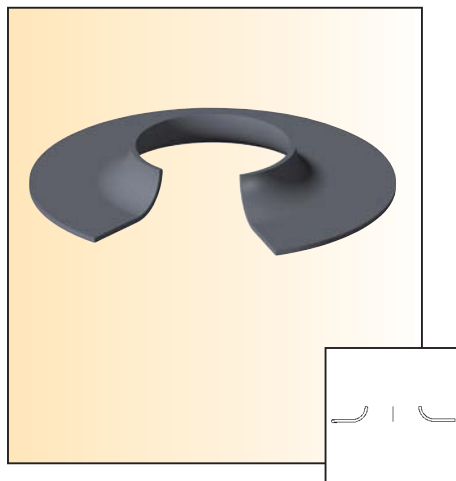
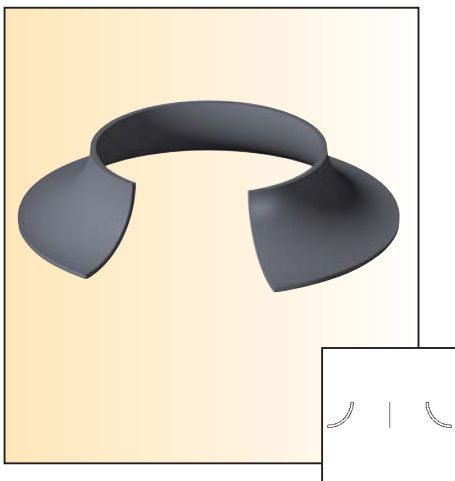
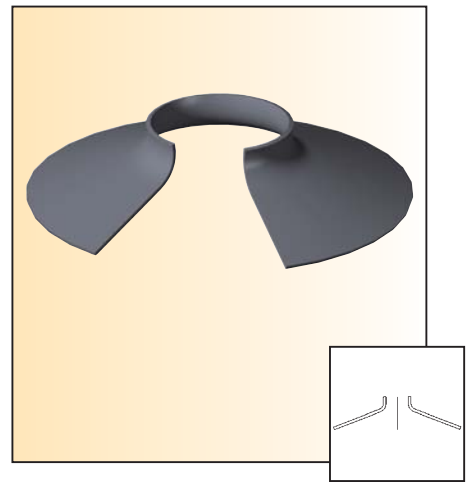
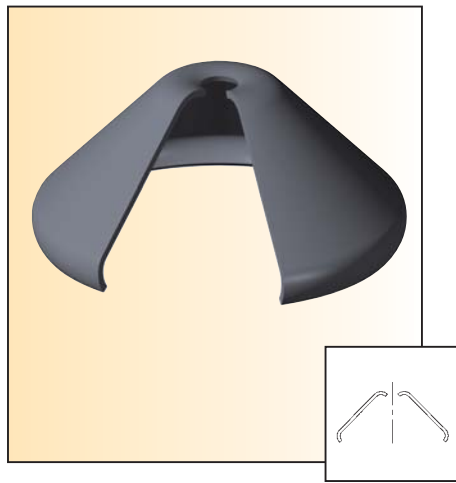
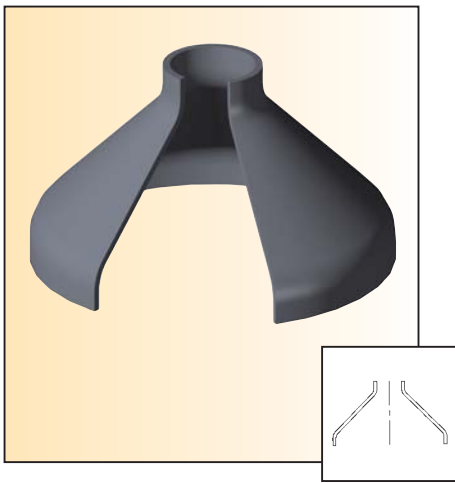
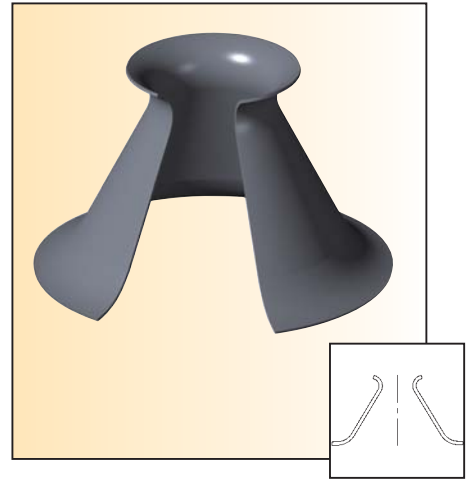
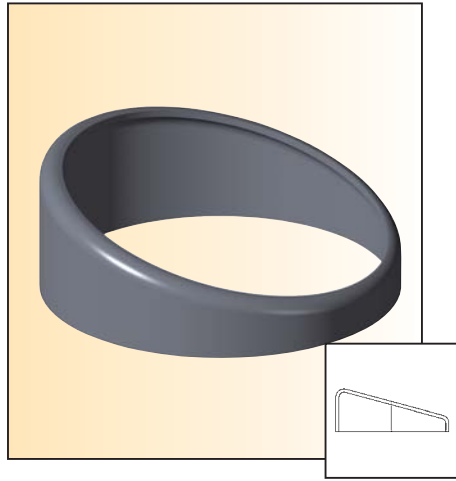
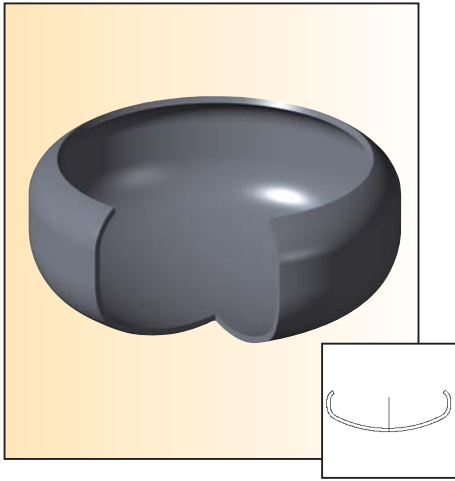
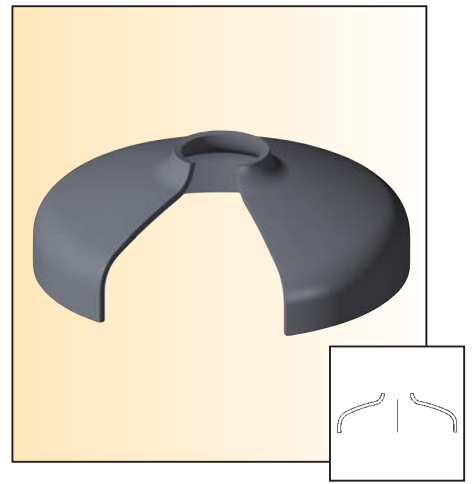
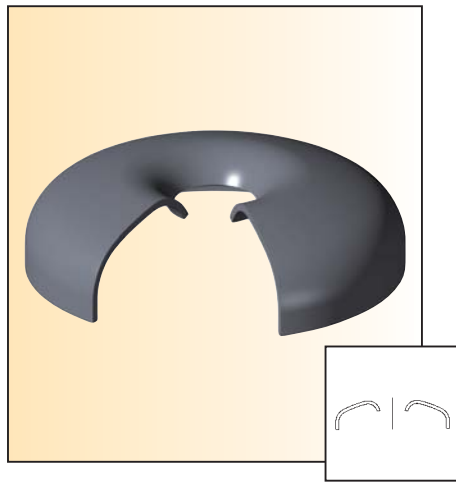
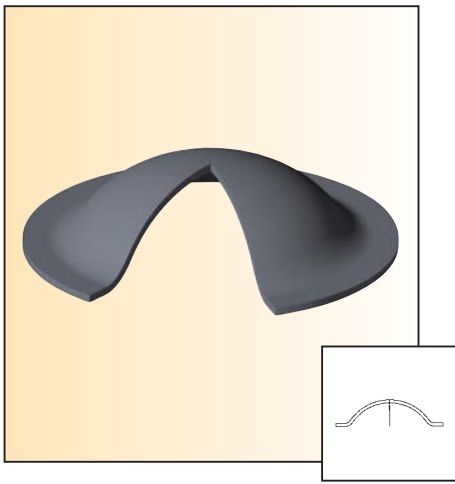
尾浜プレスは、

スペシャル・スピニング・マシンにより、

従来の規格品はもちろん、小型から大型サイズ、

特殊形状の規格外品の成型加工にお応えしています。



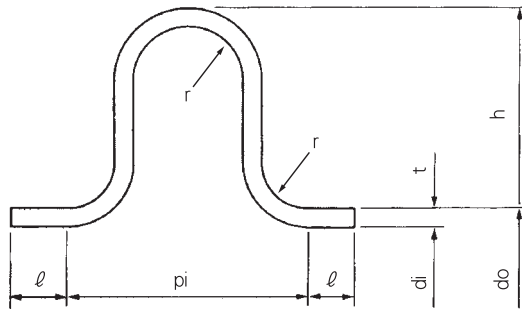


厚肉ベローズ (伸縮継手)

50A～無限大のサイズまで製作する事が可能になりました。
最新鋭の設備と効率的な一貫生産システムにより、低コスト、
短納期を実現。

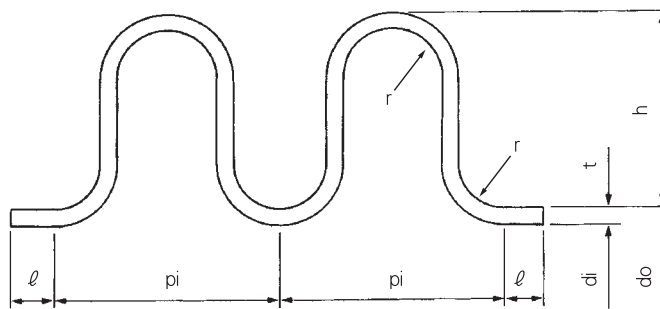


1山ベローズ



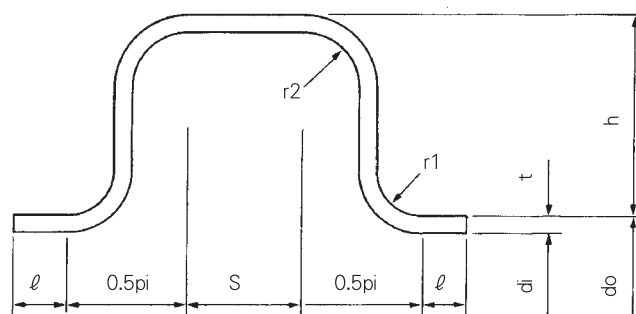
ℓ : ベローズ端末部の長さ
 pi : ベローズのピッチ
 di : ベローズの内径
 do : ベローズの谷外径
 t : ベローズの厚さ
 h : ベローズの山の高さ

2山ベローズ



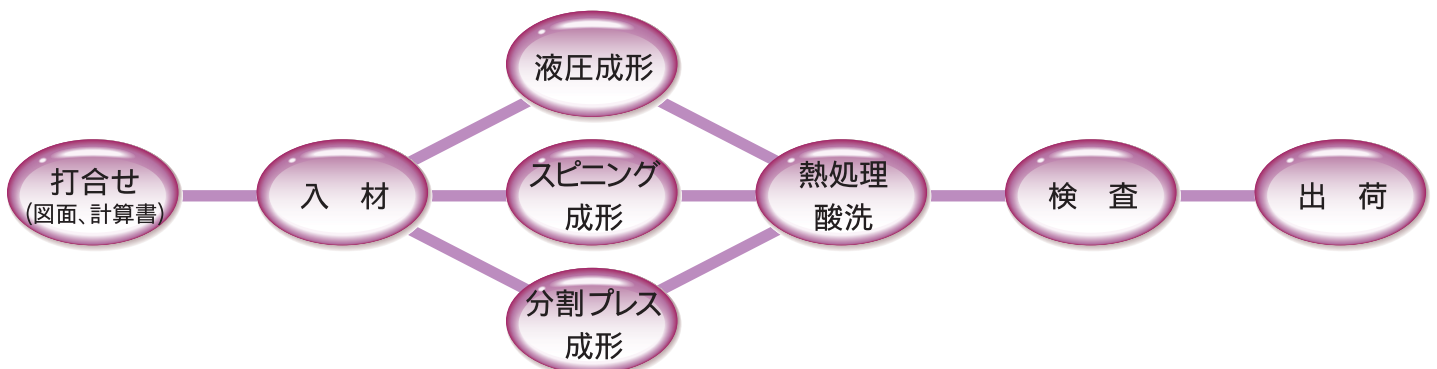
ℓ : ベローズ端末部の長さ
 pi : ベローズのピッチ
 di : ベローズの内径
 do : ベローズの谷外径
 t : ベローズの厚さ
 h : ベローズの山の高さ

平行山付ベローズ



di : ベローズの内径
 do : ベローズの谷外径
 t : ベローズの厚さ
 h : ベローズの山の高さ
 $r1$: ベローズの谷部のアール
 $r2$: ベローズの山部のアール
 pi : ベローズのピッチ
 $pi = 2 \{ (r1 + r2) + t \}$
 S : 平行部の長さ
 ℓ : ベローズ端末部の長さ

(注) ベローズの厚さ (t) は、成形前の母材の厚さを基準寸法とします。



下記表以外も製作可能ですので、担当者迄、お問い合わせ下さい。

口径 R		板厚 (T)	山高 (H)	ピッチ (B)	口径 R		板厚 (T)	山高 (H)	ピッチ (B)	口径 R		板厚 (T)	山高 (H)	ピッチ (B)		
100φ (114.3) 13r	ID/A	2.5 5s	35	57	350φ (355.6) 30r	ID	3.0	70	126	550φ (558.8) 40r	ID	4.0	85	168		
	ID/A	3.0 10s		58		ID/A	4.0 5s	128	ID		4.5	95	169			
	ID/A	4.0 20s		60		ID	4.5	129	ID/A		5.0 5s		170			
	A	4.9 20s		61.8		ID/A	5.0 10s	130	A		5.5 10s		171			
	A	5.0		62		ID/A	6.0	132	ID		6.0		172			
	ID/A	6.0 S40		64		A	7.9 20s	135.8	ID		8.0	100	176			
125φ (139.8) 18r	ID/A	3.0 5s	45	78		ID/A	8.0 20s	85	136		ID		9.0	178		
	A	3.5 10s		79		ID	9.0	138	A		9.5 20s		179			
	ID/A	4.0		80		A	9.5 30s	139	ID		10.0		180			
	ID/A	5.0 20s		82		ID	10.0	140	ID		12.0	105	184			
	A	5.1 20s		82.2		A	11.1 S40	142.2	A		12.7 30s		185.4			
	A	6.6 S40		85.2		ID	3.0	75	126		600φ (609.6) 45r		ID	14.0	188	
150φ (165.2) 20r	ID/A	3.0 5s	50	86	ID/A	4.0	85	128	ID	16.0		192				
	A	3.5 10s		87	ID	4.5 5s	129	ID	4.0	95		188				
	ID/A	4.0		88	ID/A	5.0 10s	130	ID	4.5	105		189				
	ID/A	5.0 20s		90	ID/A	6.0	132	ID	5.0			190				
	A	5.5 20s		91	ID	8.0 20s	136	A	5.5 5s			191				
	A	7.1 S40		94.2	ID	9.0	138	ID	6.0			192				
200φ (216.3) 22r	A	9.5 S40	55	96	A	9.5 30s	139	A	6.5 10s	193						
	ID/A	3.0 5s		94	ID	10.0	140	ID	8.0	110		196				
	ID/A	4.0 10s		96	ID	12.0	144	ID	9.0			198				
	ID	4.5		97	A	12.7 S40	145.4	A	9.5 20s			199				
	ID	5.0		98	ID	3.0	80	146	ID			10.0	115	200		
	ID	6.0		100	ID/A	4.0	85	148	ID	12.0	204					
	A	6.4 20s	100.8	ID/A	4.5 5s	149	ID	14.0	208							
	A	6.5 20s	101	ID/A	5.0 10s	150	ID	16.0	212							
	A	7.0 30s	102	450φ (457.2) 35r	ID	6.0	152	650φ (660.4) 45r	ID	4.0	105	188				
	ID	8.0	104		A	7.9 20s	155.8		ID	4.5	115	189				
A	8.2 S40	104.4	ID/A		8.0 20s	90	156		ID	5.0	115	190				
250φ (267.4) 25r	ID/A	3.0	60		106	ID	9.0		158	A		5.5 5s	191			
	A	3.5 5s			107	ID	10.0		95	160		ID	6.0	120	192	
	ID/A	4.0 10s			108	A	11.1 30s		162.2	ID/A	8.0 10s	125	196			
	ID	4.5			109	ID/A	12.0		100	164	ID	9.0	125	198		
	ID	5.0			110	ID	3.0		80	146	ID	10.0	130	200		
	ID	6.0			112	ID/A	4.0		85	148	ID	12.0		204		
	A	6.4 20s	112.8		ID	4.5	149		A	12.7 20s	205.4					
	A	6.5 20s	113		ID/A	5.0 5s	90		150	ID	14.0	208				
	A	7.8 30s	115.6	500φ (508.0) 35r	A	5.5 10s	151		700φ (711.2) 50r	ID	16.0	135	212			
	ID	8.0	116		ID/A	6.0	95	152		ID	4.0	115	208			
ID	9.0	118	ID		8.0	156		ID		4.5	209					
A	9.3 S40	118.6	A		9.5 20s	159		A		5.5 5s	120		211			
300φ (318.5) 30r	ID/A	3.0	70		126	ID		10.0		160	ID		6.0	125	212	
	ID/A	4.0 5s			128	ID	12.0	100		164	ID/A		8.0 10s	130	216	
	ID/A	4.5 10s			129	A	12.7 30s	165.4		ID	9.0	130	218			
	ID	5.0	130		ID	14.0	105	168		ID	10.0	135	220			
	ID	6.0	132		※上記表は炭素鋼・ステンレス鋼 共通です。 ※A=パイプサイズ						ID		12.0	224		
	A	6.4 20s	132.8								A		12.7 20s	135	225.4	
	A	6.5 20s	133								ID		14.0	228		
	ID	8.0	136	ID							16.0	140	232			
	A	8.4 30s	136.8													
	ID	9.0	138													
ID	10.0	140														
A	10.3 S40	140.6														

日付 / /

熱交換器用伸縮継手設計依頼書

O·P·K

宛

客先名 殿 部・課 担当者 様

1	工 事 名 称		
2	工 事 番 号		
3	機 器 番 号		
4	用 途		☐ 胴部 ☐ ジャケット部 ☐ ノズル部 ☐ 二重管外管
5	伸縮継手の法規		☐ 一圧 ☐ 二圧 ☐ 高圧ガス特定設備 ☐ 無法規 ☐ その他（ ）
6	基 数		基
			胴 側 管 側
7	口 径	内径基準	mm
		外径基準	mm
8	板 厚		t
9	材 質		
10	設 計 圧 力		MPa
11	設 計 温 度		℃
12	メ タ ル 温 度		℃
13	管 の 長 さ		mm
14	腐 食 代		mm
15	設計繰返回数(*1)		回
16	希 望 形 式		☐ 厚肉 ☐ 平行山 ☐ 薄肉
17	ドレン・エアー抜き		☐ 無 ☐ 有（サイズ 上 下 ）
18	端 部 開 先 形 状		
備考：			
1.RT有り（%）無しを指示ください。			
2.(*1) 設計繰返回数は、ご指示なき場合は3000回で計算いたします。			
客先追記事項			

尾浜プレス株式会社

TEL(06)-6429-1100

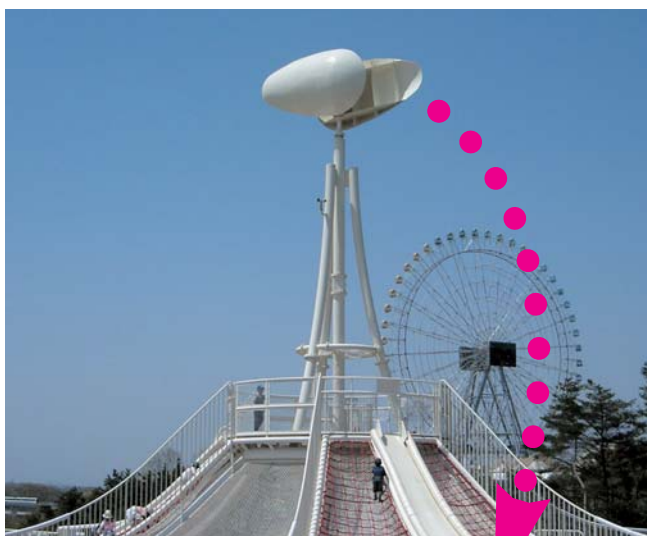
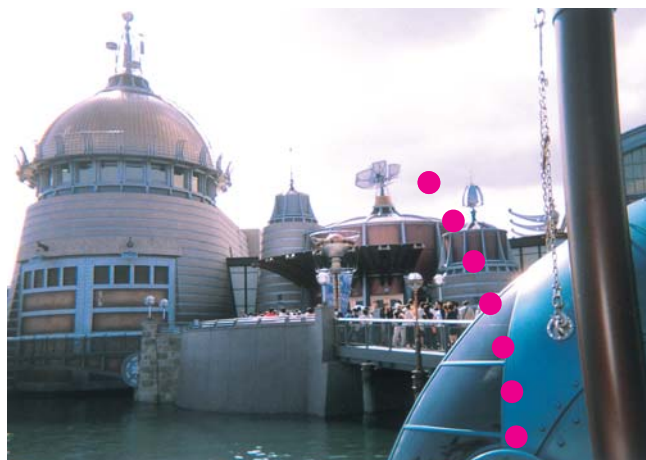
FAX(06)-6429-2047

三次元プレス成形 (三次元プレス、モニュメント、etc)

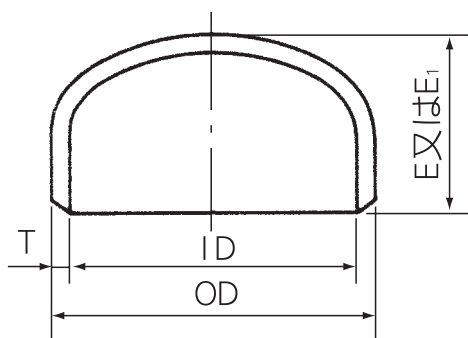
不定R（三次元）のプレス成形品

当社独自のジグ型により低コスト、高品質を実現。

充実した生産体制、品質管理体制で、ユニークテクノロジーをカタチにしていき、お客様のニーズに新しい発想でお応えしております。



溶接キャップ



単位 mm

径の呼び		外径	Sch 5S		Sch 10S		Sch 20S (GS)		Sch 40		Sch 80		背から端面までの距離		限界厚さ	概略重量 (kg)				
A	B	OD	内径 ID	厚さ T	内径 ID	厚さ T	内径 ID	厚さ T	内径 ID	厚さ T	内径 ID	厚さ T	E	E ₁		Sch 5S	Sch 10S	Sch 20S (GS)	Sch 40	Sch 80
350	14	355.6	347.6	4.0	346.0	4.8	339.8	7.9	333.4	11.1	317.6	19.0	165.1	190.5	12.7	6.68	8.02	13.2	18.6	34.9
400	16	406.4	398.0	4.2	396.8	4.8	390.6	7.9	381.0	12.7	363.6	21.4	177.8	203.2	12.7	8.83	10.1	16.6	26.7	49.0
450	18	457.2	448.8	4.2	447.6	4.8	441.4	7.9	428.6	14.3	409.6	23.8	203.2	228.6	12.7	11.3	12.9	21.2	41.5	69.0
500	20	508.0	498.4	4.8	497.0	5.5	492.2	7.9	477.8	15.1	455.6	26.2	228.6	254.0	12.7	16.0	18.4	26.4	54.0	93.7

注) キャップの背から端面までの距離は、基準厚さが限界厚さ以下の場合はEとし、限界厚さを越えるときはE₁と致します。

径の呼び		外径	7.9(LG)		STD		XS		背から端面までの距離 E	概略重量 (kg)		
A	B	OD	内径 ID	厚さ T	内径 ID	厚さ T	内径 ID	厚さ T		7.9(LG)	STD	XS
550	22	558.8	543.0	7.9	539.8	9.5	533.4	12.7	165.1	32.2	38.7	51.7
600	24	609.6	593.8	7.9	590.6	9.5	584.2	12.7	177.8	37.4	45.0	60.1
650	26	660.4	644.6	7.9	641.4	9.5	635.0	12.7	190.5	41.7	50.3	67.3
700	28	711.2	695.4	7.9	692.2	9.5	685.8	12.7	203.2	46.6	56.0	74.8
750	30	762.0	746.2	7.9	743.0	9.5	736.6	12.7	215.9	51.5	61.9	82.8
800	32	812.8	797.0	7.9	793.8	9.5	787.4	12.7	228.6	56.7	68.2	91.2
850	34	863.6	847.8	7.9	844.6	9.5	838.2	12.7	241.3	62.2	74.8	100
900	36	914.4	898.6	7.9	895.4	9.5	889.0	12.7	254.0	67.0	81.7	109
950	38	965.2	949.4	7.9	946.2	9.5	939.8	12.7	266.7	78.5	94.4	126
1000	40	1016.0	1000.2	7.9	997.0	9.5	990.6	12.7	279.4	84.9	102	137
1050	42	1066.8	1051.0	7.9	1047.8	9.5	1041.4	12.7	292.1	91.6	110	147
1100	44	1117.6	1101.8	7.9	1098.6	9.5	1092.2	12.7	304.8	104	125	167
1150	46	1168.4	1152.6	7.9	1149.4	9.5	1143.0	12.7	317.5	111	134	179
1200	48	1219.2	1203.4	7.9	1200.2	9.5	1193.8	12.7	330.2	119	141	191

注) LG (Light Gaugeの略) は、径の呼び14B (350A) 以上のものの、7.9の呼び厚さを示す記号です。

鏡板容量計算式

SD	$0.09896 \times (Dm)^3 = \square \text{ m}^3$
	$\text{kp}(1500) \rightarrow 0.09896 \times 1.5 \times 1.5 \times 1.5 = 0.334$
ED	$\frac{3.1416 \times D^3}{24} = \square \text{ m}^3$
	$\text{kp}(1200) \rightarrow \frac{3.1416 \times 1.2 \times 1.2 \times 1.2}{24} = 0.2262$

鏡板の重量表

ステンレス鋼重量 $\frac{\text{下記表}}{7.85} \times 8$

炭素鋼鏡板重量表 S D 単位(kg)

	3.2	4.5	6	9	12	14	16	19	22	25
	20	20	20	27	36	38	38	38	38	38
300	2.8	3.9	5.3	8.1						
350	3.7	5.2	7	12.1						
400	4.7	6.7	8.9	14	19.8	22.9	25.6			
450	5.9	8.3	11.1	17.4	23.8	27.6	30.8			
500	7.2	10.1	13.5	20.5	28	33.3	47.9			
550	9	12	16	27	36	42	61			
600	10	14	19	33	43	51	58			
650	11	16	22	37	53	59	81			
700	14	19	25	40	58	68	83			
750	15	21	29	46	65	77	86			
800	17	24	33	54	73	86	97			
850	19	27	37	61	81	96	108			
900	22	31	41	65	90	106	120	141		
950	24	34	45	72	100	117	133	156		
1000		38	50	82	110	129	145	173		
1050		41	55	87	119	141	160	188	219	
1100		45	60	95	130	154	175	205	238	
1150		49	66	102	138	167	189	223	259	
1200		53	71	111	154	180	205	241	280	
1250		58	77	120	166	194	221	260	303	
1300		62	83	130	179	210	238	280	326	
1350		67	90	139	192	225	255	301	350	
1400		72	96	149	206	241	273	322	375	
1450		77	103	160	220	257	291	345	400	
1500		83	110	170	243	274	312	368	427	
1550		88	117	182	250	293	332	391	455	
1600		94	125	194	265	311	353	416	483	
1650		99	133	205	281	329	374	441	512	
1700		105	141	217	297	348	396	467	542	
1750			149	230	314	368	418	493	573	653
1800			157	243	331	388	441	520	605	690
1850			166	256	350	409	465	549	638	727
1900			175	269	368	431	490	578	671	765
1950			184	283	387	452	515	607	705	804
2000			194	298	406	475	540	638	740	844
2100			213	327	446	521	585	700	813	927
2200			233	357	488	570	649	766	900	1015
2300			255	391	531	621	707	835	969	1104
2400			277	423	577	675	768	904	1052	1199
2500			300	462	624	729	831	981	1140	1297
2600			324	495	692	786	896	1059	1229	1400
2700			350	533	725	847	965	1140	1332	1506
2800			375	573	767	908	1038	1223	1419	1616
2900			402	614	831	972	1107	1310	1519	1730
3000			430	656	889	1038	1183	1399	1623	1848
3100				702	940	1094	1246	1470	1703	1935
3200				747	1004	1206	1353	1590	1849	2101
3300				793	1067	1249	1430	1696	1964	2232
3400				841	1132	1323	1522	1798	2082	2366
3500				891	1198	1401	1611	1903	2204	2504
3600				942	1266	1480	1703	2012	2329	2647
3700				995	1336	1563	1798	2123	2459	2793
3800				1048	1409	1646	1893	2237	2590	2943
3900				1103	1482	1733	1991	2354	2726	3098
4000				1160	1558	1821	2049	2474	2865	3256
4100				1218	1636	1912	2186	2598	3008	3418
4200				1278	1715	2005	2292	2724	3154	3584
4300				1336	1796	2100	2401	2853	3303	3754

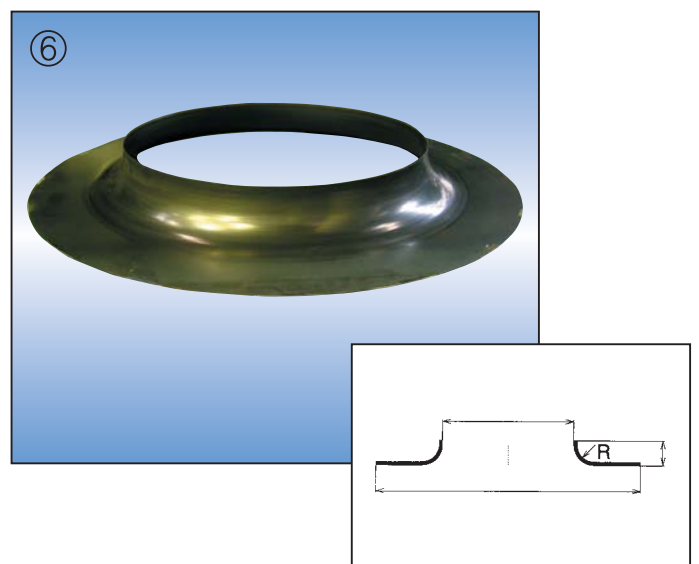
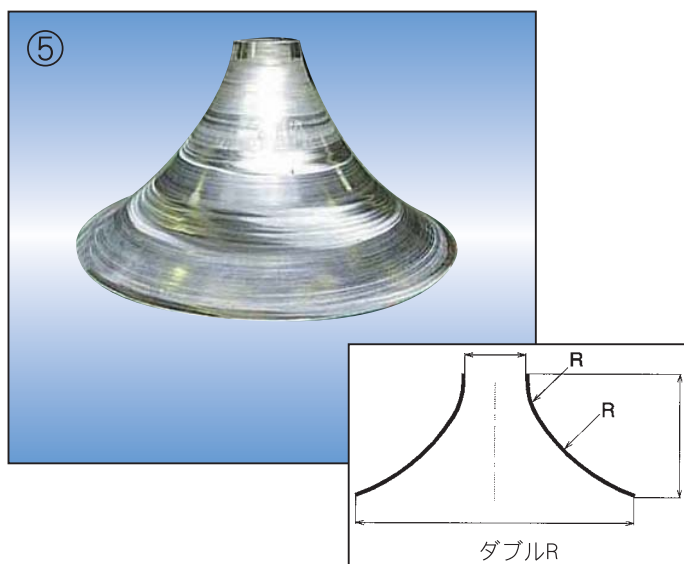
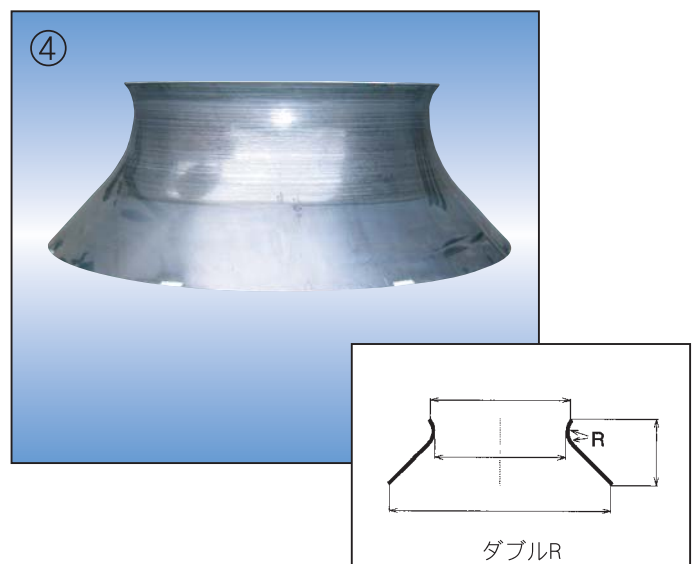
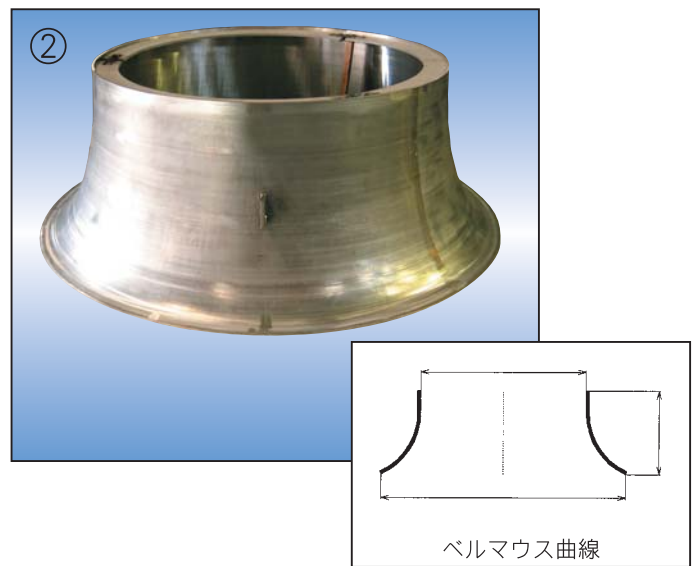
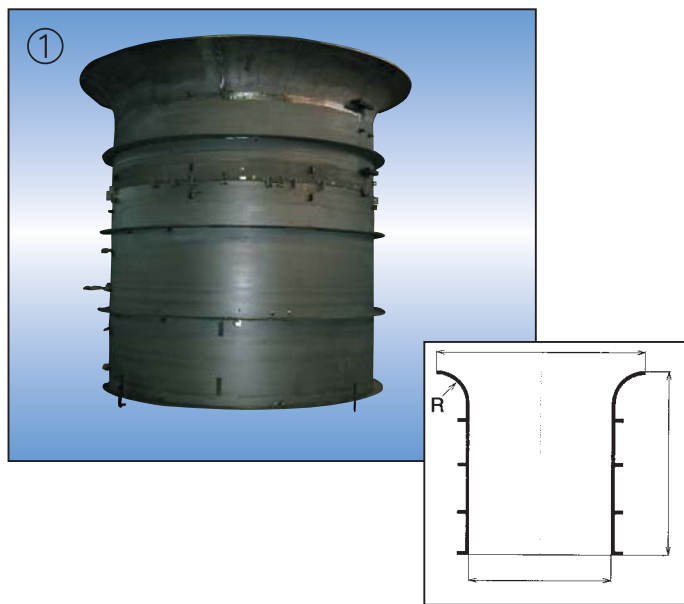
炭素鋼鏡板重量表 E D 単位(kg)

	3.2	4.5	6	9	12	14	16	19	22	25
	20	20	20	27	36	38	38	38	38	38
300	3	4.3	5.7	9.1						
350	4	5.7	7.6	11.9						
400	5.1	7.2	9.7	15.1						
450	6.4	9	12	18.7						
500	7.8	11	14.6	22.8						
550	9	13	17	28.9	40	43.8	51.4			
600	11	15	21	33	44	55	63			
650	13	18	24	38	52	64	72			
700	15	21	28	44	62	73	83			
750	17	24	31	50	70	83	93			
800	19	27	36	56	79	93	105			
850	21	30	40	64	88	103	117			
900	24	33	45	71	98	114	130			
950	27	37	50	78	109	126	143			
1000		41	55	86	119	140	159			
1050		45	60	94	130	153	174			
1100		49	66	103	142	166	189			
1150		54	72	112	154	181	206			
1200		58	78	122	168	195	222			
1250		63	84	131	181	211	240			
1300		68	91	141	195	228	258			
1350		73	98	152	209	244	277			
1400		79	105	162	224	262	298			
1450		84	113	174	239	279	318			
1500		90	120	185	255	298	339			
1550		96	128	197	272	318	361	426	495	564
1600		102	136	210	288	337	384	452	526	599
1650		108	145	224	306	358	407	480	558	636
1700		115	154	237	323	378	430	508	590	673
1750		121	163	250	342	400	455	537	624	711
1800			172	264	361	422	481	567	659	751
1850			181	279	381	445	507	598	694	791
1900			191	293	400	468	533	629	730	833
1950			201	309	421	492	560	662	768	876
2000			211	324	442	516	588	695	807	919
2100			233	356	486	568	646	763	886	1010
2200			255	391	531	621	707	835	970	1105
2300			278	426	578	676	771	910	1056	1204
2400			303	463	628	734	836	989	1147	1307
2500			328	507	683	794	905	1070	1242	1415
2600			354	537	733	858	976	1150	1340	1526
2700			382	582	789	923	1051	1243	1442	1643
2800			410	625	850	990	1128	1334	1548	1763
2900			440	670	907	1059	1208	1429	1658	1887
3000			470	716	969	1132	1290	1526	1771	2016
3100			506	764	1021	1202	1375	1633	1891	2149
3200			535	807	1094	1278	1469	1738	2013	2287
3300				864	1162	1359	1553	1846	2138	2429
3400				916	1232	1440	1647	1958	2267	2576
3500				971	1304	1524	1744	2072	2399	2727
3600				1026	1378	1612	1843	2190	2536	2882
3700				1083	1454	1701	1945	2311	2676	3041
3800				1142	1534	1792	2049	2436	2820	3205
3900				1202	1614	1887	2157	2566	2968	3373
4000				1263	1696	1983	2268	2694	3120	3545
4100				1327	1781	2081	2380	2829	3275	3722
4200				1352	1868	2183	2496	2966	3434	3903
4300				1458	1956	2287	2614	3107	3597	4088

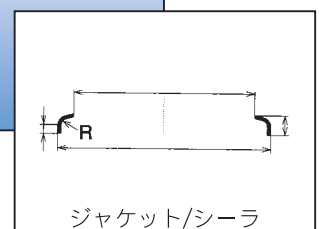
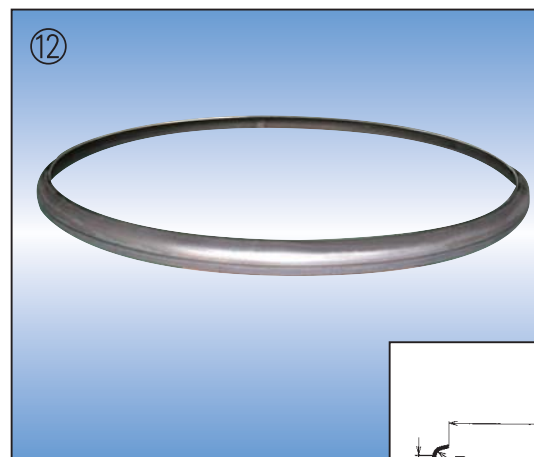
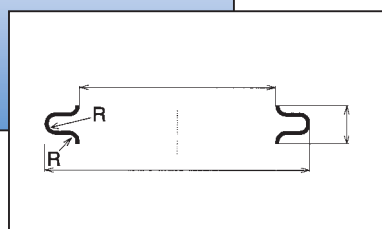
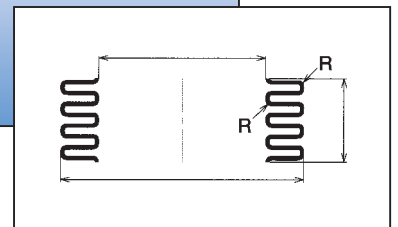
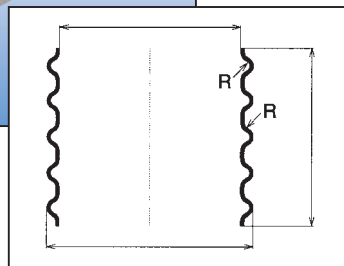
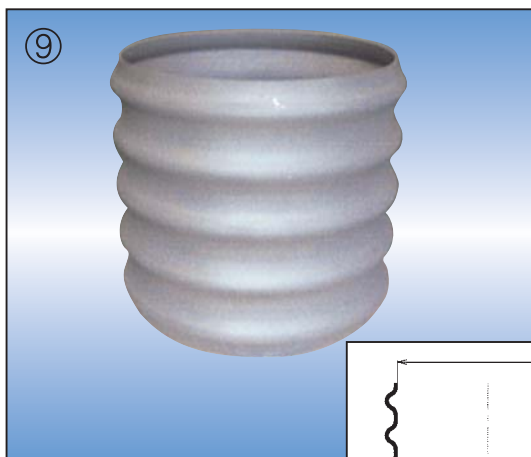
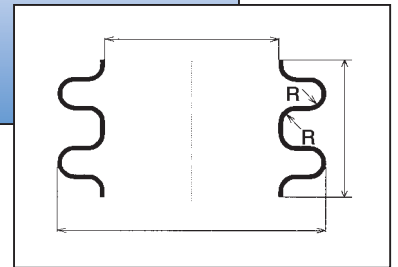
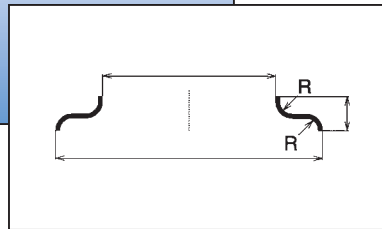
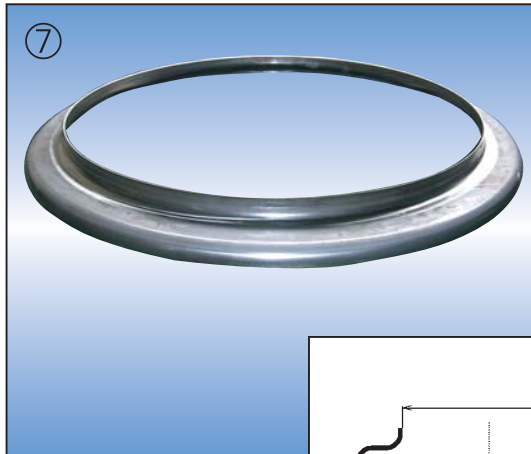
注) フランジ長さ (ℓ)

(板厚の3倍とします。但し、最小20mmとし、最大38mmとなります。)

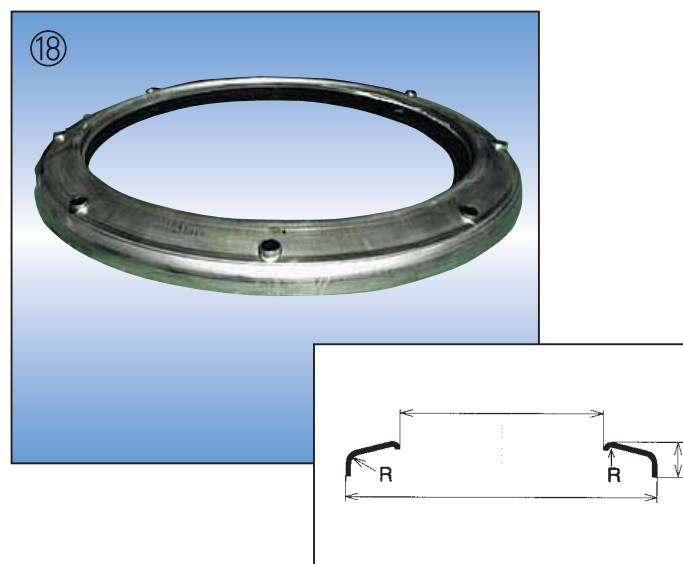
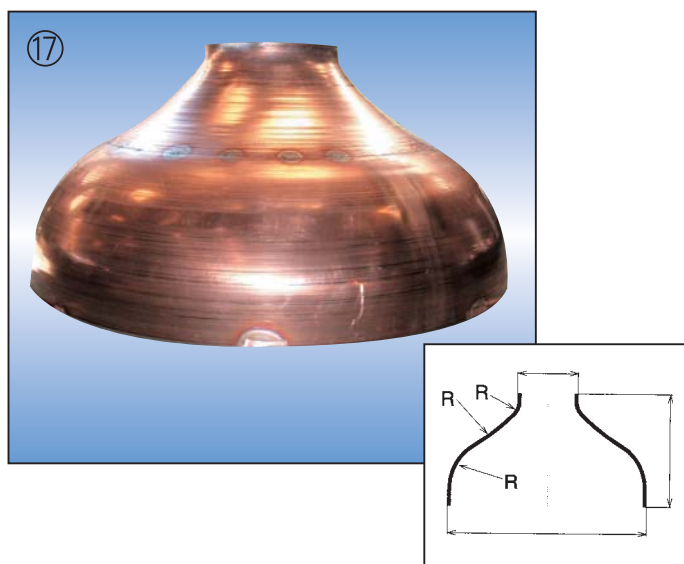
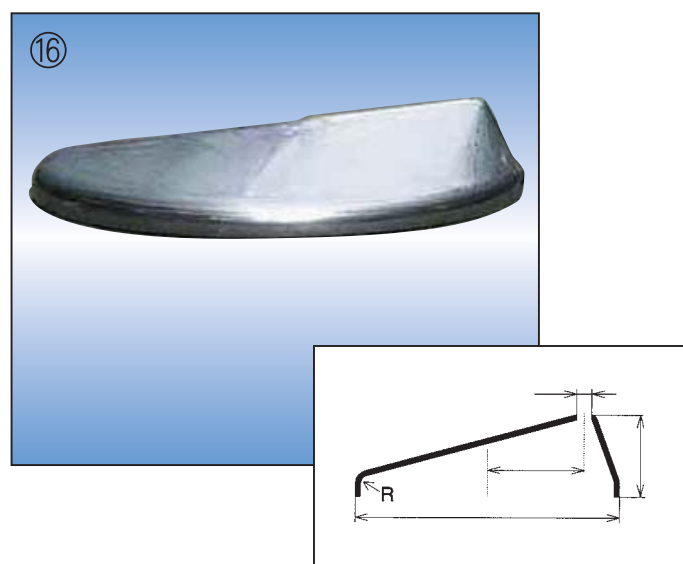
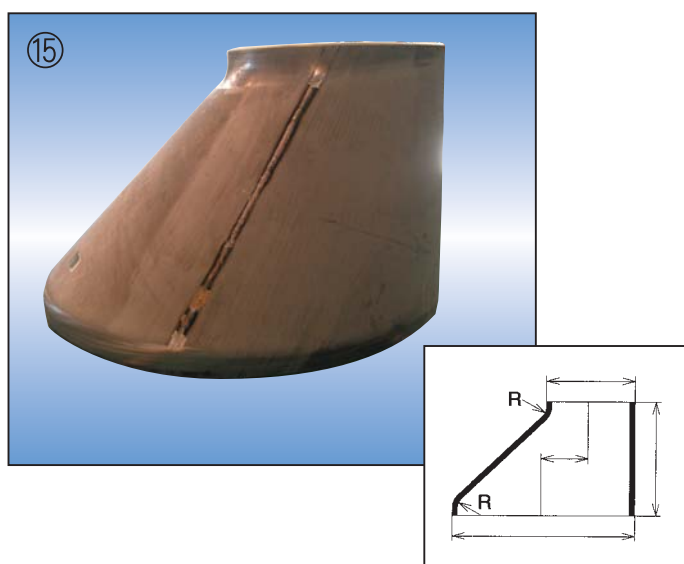
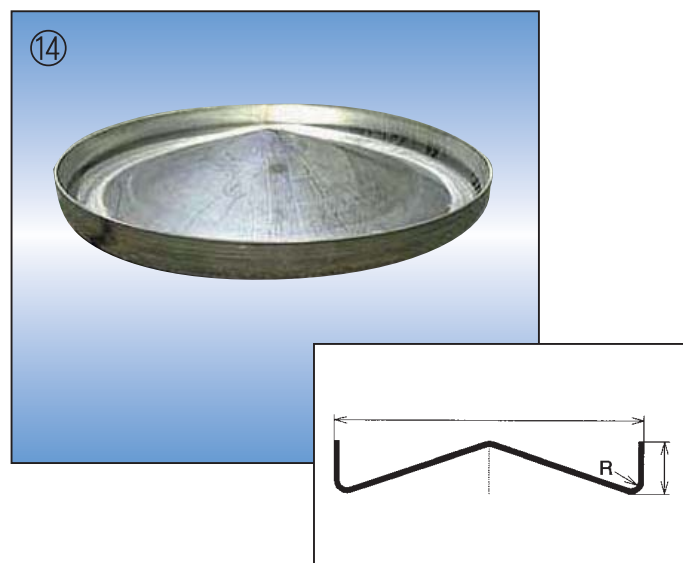
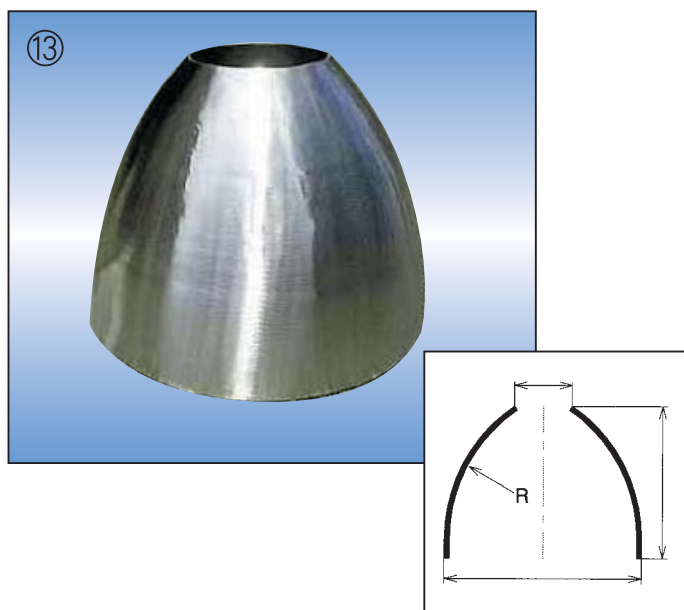
ダム、水門、送風機関係 ①～⑥



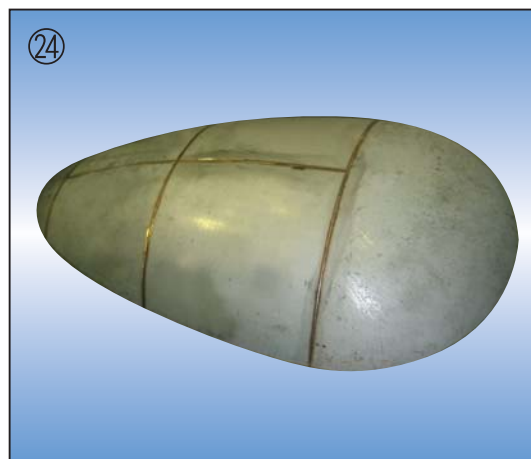
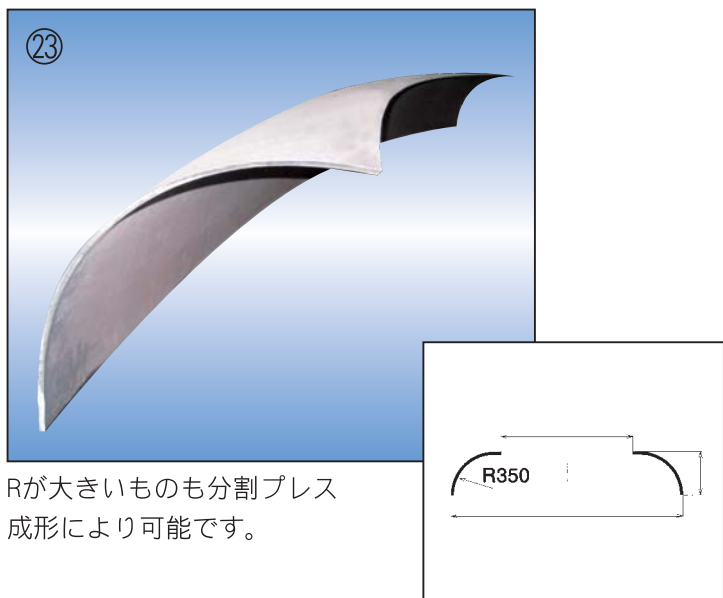
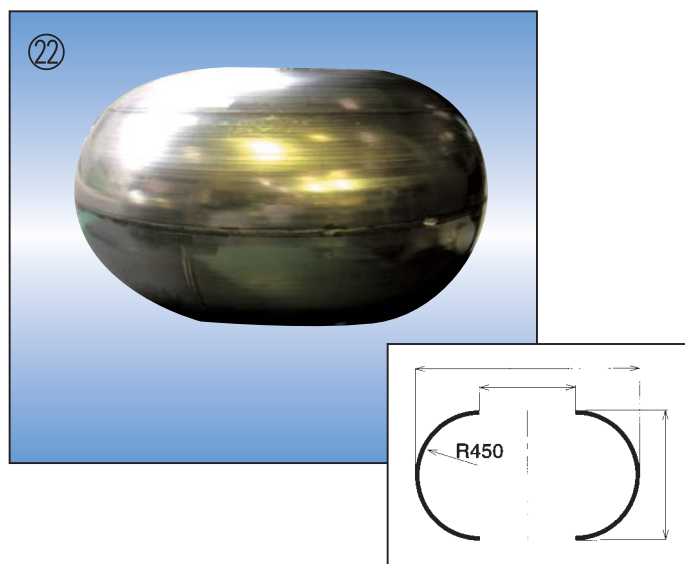
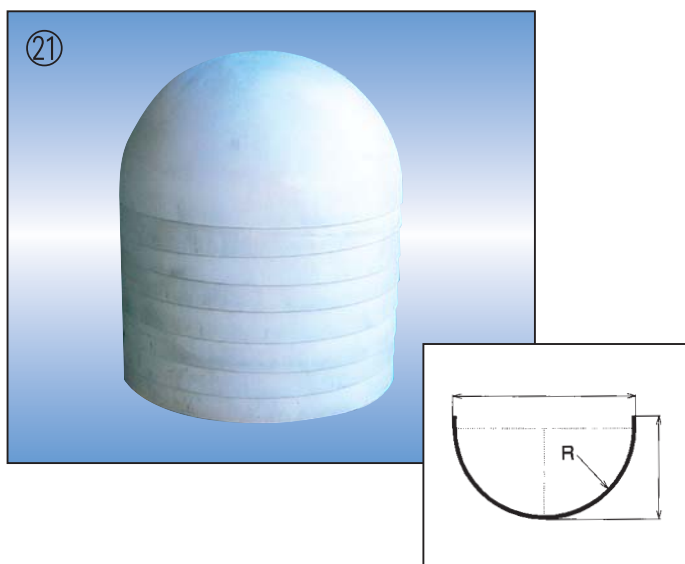
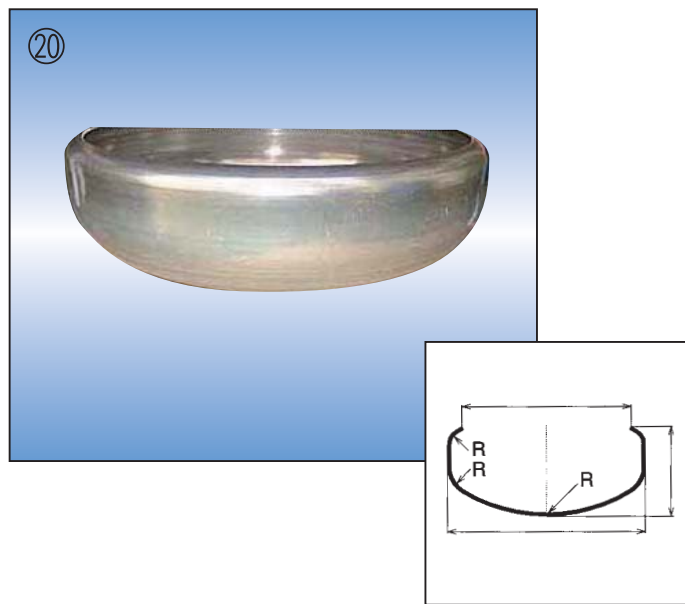
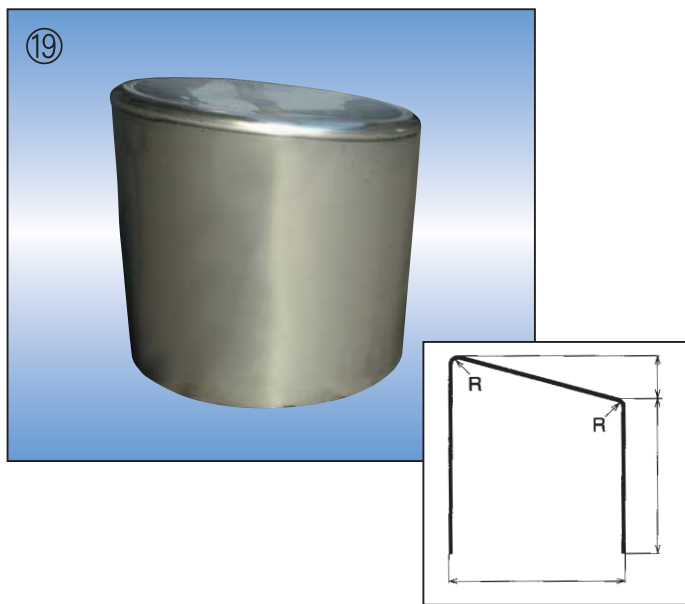
化学プラント関係 ⑦～⑫



各種円錐関係 ⑬～⑱



その他 ①⑨～②④



三次元プレス成形品



保証板厚

下記保証厚さは、フランジ部長さが以下の場合に適用となります。
(板厚の3倍とします。但し、最小20mmとし、最大38mmとなります。)

- A 炭素鋼 SS400 , SM400B etc
(JIS G3193)
B 炭素鋼 SB410 etc
(JIS G3103)
C ステンレス鋼 SUS304 , SUS304L , SUS316 , SUS316L etc
(JIS G4304 , JIS G4305)

S D

径 板厚	300以上 600未満			600以上 1000未満			1000以上 1500未満			1500以上 3000未満			3000以上 4000未満			4000以上 5000未満		
	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
3			2.3			2.3												
3.2	2.6			2.6			2.6			2.6								
4			3.2			3.2			3.0			3.0						
4.5	3.6			3.6			3.6			3.5								
5			4.1			4.1			4.0			3.8						
6	4.8	5.4	4.9	4.8	5.4	4.9	4.8	5.4	4.8	4.6	5.3	4.6	4.5	5.2	4.3			
8			6.6			6.6			6.5			6.4			6.4			
9	7.6	8.2	7.8	7.5	8.2	7.8	7.5	8.2	7.5	7.5	8.1	7.5	6.9	8.1	7.4	6.8	7.7	7.4
10			8.4			8.4			8.4			8.4			8.3			8.0
12	10.2	10.8	10.2	10.2	10.8	10.2	10.2	10.8	10.2	10.2	10.7	10.2	9.6	10.7	10.0	9.5	10.3	9.9
14				12.4	12.6	12.4	12	12.6	12	12	12.5	12	11.4	12.5	12	11.1	12.4	11.8
16				14.2	14.9	14.2	13.5	14.5	13.6	13.5	14.3	13.6	13.0	13.8	13.6	12.7	13.6	13.4
19							16.3	17.3	16.4	16.3	17.3	16.4	15.8	17.2	16.4	15.7	17.0	16.4
22							19.1	20.2	19.3	19.1	20	19.3	18.7	20	19.3	18.7	19.8	19.3
25										21.7	22.5	22	20.8	22.5	22	20.6	22.3	21.7

E D

径 板厚	300以上 600未満			600以上 1000未満			1000以上 1500未満			1500以上 3000未満			3000以上 4000未満			4000以上 5000未満		
	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
3			2.3			2.3												
3.2	2.6			2.6			2.4			2.4								
4			3			3			2.8									
4.5	3.5			3.5			3.5			3.2								
5			4			4			3.9			3.7						
6	4.8	5.3	4.8	4.8	5.3	4.8	4.8	5.2	4.7	4.6	5.1	4.5	4.4	5.1	4.3			
8			6.5			6.5			6.3			6.3			6.2			
9	7.5	8.1	7.6	7.5	8.1	7.6	7.5	8.1	7.5	7.4	7.8	7.4	6.7	7.8	7.3	6.5	7.6	7.2
10			8.3			8.3			8.3			8.2			8.2			7.8
12	10	10.7	10	10	10.7	10	10	10.7	10	9.8	10.4	9.9	9.2	10.4	9.9	9.2	10.2	9.6
14				11.9	12.3	12	11.6	12.3	11.7	11.6	12.2	11.7	11.0	12.2	11.6	11.0	12	11.6
16				13.8	14.1	13.8	13.2	14.1	13.4	13.0	14	13.4	12.6	13.6	13.2	12.6	13.5	13.0
19							16.2	16.9	16.2	16.2	16.6	16.2	15.2	16.2	15.8	15.2	16.2	15.6
22							18.5	19.5	18.8	18.5	19.3	18.7	17.6	18.9	18.3	17.5	18.6	18
25										20.5	22	21.3	20.5	21.5	21	20.0	20.5	20.5

検査基準

JIS B8247の規格を検査基準とし、その精度はJISを上回ります。

寸法許容度

板 厚	外周許容差 (A種) ※1	内径許容差 (B種) ※2
$2 \leq t \leq 25$	$-3 \sim +9$	$-1 \sim +3$
$25 < t \leq 50$	$-6 \sim +9$	$-2 \sim +3$
$50 < t \leq 75$	$-6 \sim +12$	$-2 \sim +4$
$75 < t$	$-6 \sim +18$	$-2 \sim +6$

(単位: mm)

※1 外周の基準長さは $(D+2t)\pi$ とします。($\pi=3.1416$)

※2 平均内径の値とします。

高さの許容差

$0 \sim +1\%$ (最小3) (単位: mm)

※1 t/D の値が0.004以下のときは補強を行う場合があります。

真円度の許容差

板 厚	真円度の許容差
$2 \leq t \leq 12$	0.8%D以下
$12 < t$	0.5%D以下

※1 JIS規格適用範囲外は1.0D以下とします。

※2 t/D の値が0.004以下のときは補強を行う場合があります。

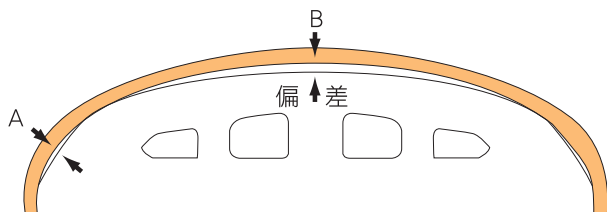
断面形状の精度

$0 \sim +1.25\%D$ (単位: mm)

平鏡板の平たん度

内径2000mm未満±4mm

内径2000mm以上±8mm



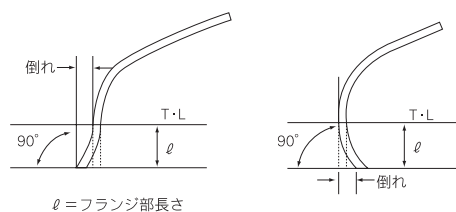
基準断面に対する偏差(図のA、B)

開先の許容差

項 目	許 容 差
開 先 角 度	$\pm 2.5^\circ$
ルート面の高さ	$\pm 1\text{ mm}$
開 先 面 の 粗 さ	ガス切断面: 50Sより上級 グラインダー仕上げ: 70Sより上級 トリム切断面: 割れやむしれ、かえりがないこと

倒れの許容差

フランジ部の倒れは3mm以下とします。



外 観

(表面キズの合格基準)

①なめらかで深さが0.25mm以上のキズがないこと。

②材料欠陥および加工による割れがないこと。

(開先端面のラミネーションの合格基準)

1個のラミネーションの長さ	3mあたりの合格個数
10mm未満	制限しない
10mm以上、25mm未満	4個以下※
25mm以上	0個以下

※最大密集個所における300mm以内の個数は3個以下とします。

そ の 他

- ①支給材料に関して、ラミネーションなどの材料特性に起因する不良が生じた場合、その責は負いかねますのでご了承下さい。
- ②冷間プレス工法で段階押しにより成形した場合、リング状の「ひも」が発生しますが、この限度はひも付近の曲面に沿ってゲージをあて、その隙間を2mm以下としております。
- ③真円度、高さ、断面形状の許容差を算出する場合、小数点第一位を切り捨てとします。
- ④成形後、熱処理した場合の外周（もしくは内径）の許容差は、JIS B8247によります。

兵庫県知事許可（般-13）第216540号
厚生労働省第一種压力容器製造認可工場

尾浜プレス株式会社

<http://www.ohama-p.com>

本社・本社工場 兵庫県尼崎市尾浜町1丁目14番23号
〒661-0022 TEL(06)6429-1100 FAX(06)6429-2047
東京営業所 東京都足立区東保木間2-16-4 AZビル1F
〒121-0063 TEL(03)5856-5400 FAX(03)5856-5401
岡山工場 岡山県真庭市西河内113-18
〒719-3145 TEL(0867)52-7077 FAX(0867)52-5010

代 表 者 代表取締役 川村太二
設 立 昭和48年12月1日
資 本 金 30,000,000円

