

まえがき

この規格は、工業標準化法第 14 条によって準用する第 12 条第 1 項の規定に基づき、社団法人日本機械学会(JSME)／財団法人日本規格協会(JSA)から、工業標準原案を具して日本工業規格を改正すべきとの申出があり、日本工業標準調査会の審議を経て、経済産業大臣が改正した日本工業規格である。

これによって、**JIS B 2240:1996** は改正され、この規格に置き換えられる。

現在、国際標準化機構 (ISO) では、銅合金製管フランジの国際規格 (**ISO 7005-3**) を改正するため、その審議に着手している。審議の過程では、当該国際規格を、欧州タイプ、米国タイプ、日本タイプに分け、それぞれ部編成 (パート制) にし、新たな規格として発行することとしている。

欧州では **EN** 規格をベースに、米国は **ASME** 規格をベースにした提出案を取りまとめている。

この規格は、日本からの提出案として取りまとめるため、**JIS B 2240:1996** (銅合金製管フランジ通則) を改正して作成したものである。

この規格の一部が、技術的性質をもつ特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権、又は出願公開後の実用新案登録出願に抵触する可能性があることに注意を喚起する。経済産業大臣及び日本工業標準調査会は、このような技術的性質をもつ特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権、又は出願公開後の実用新案登録出願にかかわる確認について、責任をもたない。

JIS B 2240 には、次に示す附属書がある。

附属書 1 (参考) 銅及び銅合金管の外径

附属書 2 (参考) スリップオンろう付式フランジのろう付部詳細

附属書 3 (参考) **JIS** と対応する国際規格との対比表

目 次

	ページ
序文	1
1. 適用範囲	1
2. 引用規格	1
3. 定義	1
4. フランジの種類及びその呼び方	1
5. ガasket座の種類及びその呼び方	2
6. 材料	2
7. 流体の温度と最高使用圧力との関係	3
8. 寸法	3
8.1 フランジの寸法	3
8.2 寸法許容差	3
9. 外観	3
10. 表面仕上げ	3
10.1 ガasket座	3
10.2 ろう付部	4
11. 検査	4
11.1 寸法検査	4
11.2 外観検査	4
11.3 表面仕上げ検査	4
11.4 材料検査	4
11.5 受渡検査	4
12. 製品の呼び方	4
13. 表示	4
附属書 1 (参考) 銅及び銅合金管の外径	13
附属書 2 (参考) スリップオンろう付式フランジのろう付部詳細	14
附属書 3 (参考) JIS と対応する国際規格との対比表	15

銅合金製管フランジ

Copper alloy pipe flanges

序文 この規格は、1988 に第 1 版として発行された ISO 7005-3:1988, Metallic flanges—Part 3: Copper alloy and composite flanges を翻訳し、技術的内容を変更して作成した日本工業規格である。

なお、変更の一覧表をその説明を付けて、**附属書 3 (参考)** に示す。

1. 適用範囲 この規格は、蒸気、空気、ガス、水、油などの流体に使用する銅及び銅合金管を接合し、また銅合金製の管継手、バルブなどに使用する呼び圧力 5K、10K 及び 16K の呼び径 10A から 600A までの銅合金製管フランジ（以下、フランジという。）について規定する。

なお、フランジを接合する銅及び銅合金管の外径を、**附属書 1 (参考)** に示す。

備考1. この規格で用いる圧力は、ゲージ圧である。

2. この規格の対応国際規格を、次に示す。

なお、対応の程度を表す記号は、ISO/IEC Guide 21 に基づき、IDT（一致している）、MOD（修正している）、NEQ（同等でない）とする。

ISO 7005-3:1988, Metallic flanges—Part 3: Copper alloy and composite flanges (NEQ)

2. 引用規格 次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS B 0116 パッキン及びガスケット用語

JIS B 0601 製品の幾何特性仕様(GPS)—表面性状：輪郭曲線方式—用語、定義及び表面性状パラメータ

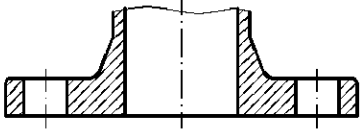
JIS H 5120 銅及び銅合金鋳物

JIS Z 3001 溶接用語

3. 定義 この規格で用いる主な用語の定義は、JIS B 0116 及び JIS Z 3001 による。

4. フランジの種類及びその呼び方 フランジの種類及びその呼び方は、フランジの形状によって区分し、**表 1** による。

表 1 フランジの種類及びその呼び方

フランジの種類	呼び方	図
スリップオンろう付式フランジ	SO	
一体フランジ	IT	

5. ガasket座の種類及びその呼び方 ガasket座の種類及びその呼び方は、表 2 による。

表 2 ガasket座の種類及びその呼び方

ガasket座の種類	呼び方	図
全面座	FF	

6. 材料 フランジの材料は、表 3 の材料又はこれらの材料規格に規定された材料記号の機械的性質と同等以上の材料とする。ろう付式フランジの材料は、ろう付に適したものとする。

表 3 材料

フランジの種類	材料グループ記号	材料規格			材料規格 (参考)	
		規格番号	材料記号 (旧記号)	特記事項	規格番号	材料記号
スリップオンろう付式フランジ (SO)	C11	JIS H 5120	CAC 202 (YBsC 2)	Pb 1 %以下	—	—
	C12	JIS H 5120	CAC 407 (BC 7)	Sn 5~6 % Pb 1 %以下	—	—
一体フランジ (IT)	C21	JIS H 5120	CAC 406 (BC 6)	—	ASTM B 62 ASTM B 271 ASTM B 584	UNS No. C83600
				—	ASTM B 271 ASTM B 584	UNS No. C90300
	C22	JIS H 5120	CAC 407 (BC 7)	—	ASTM B 61 ASTM B 271 ASTM B 584	UNS No. C92200

7. 流体の温度と最高使用圧力との関係 流体の温度と最高使用圧力との関係（以下、圧力－温度基準という。）は、表 4 による。

表 4 流体の温度と最高使用圧力との関係

単位 MPa

呼び圧力	材料グループ記号	最高使用圧力				
		区分	流体の温度 °C			
			$T_A \sim 120$	185	205	220
5K	C11, C21	I	0.7	0.6	0.5	—
		II	0.5	0.5	0.5	—
	C12, C22	I	0.7	0.6	0.5	0.5
		II	0.5	0.5	0.5	0.5
10K	C11, C21	I	1.4	1.2	1.1	—
		II	1.0	1.0	1.0	—
	C12, C22	I	1.4	1.2	1.1	1.0
		II	1.0	1.0	1.0	1.0
16K	C11, C21	I	2.2	1.9	1.7	—
		II	1.6	1.6	1.6	—
	C12, C22	I	2.2	1.9	1.7	1.6
		II	1.6	1.6	1.6	1.6

備考1. 材料グループ記号は、表 3 を参照。

- 区分 I は、全面形ガスケットを使用し、かつ、接合相手のフランジが全面座である場合に適用し、区分 II はそれ以外の場合（リングガスケットを使用する場合など）に適用する。
- T_A は、常温を示す。
- 表に示した温度の中間の温度における最高使用圧力は、比例補間法によって求める。

8. 寸法

8.1 フランジの寸法 それぞれの呼び圧力のフランジの寸法は、付表 1～3 による。一体フランジ（IT）のハブは、テーパを $1:x$ と表したとき、 x が 1.25 以上の円筒に近い形又は円筒形でなくてはならない。

備考1. スリップオンろう付式フランジ（SO）のろう付部の詳細を、附属書 2 に示す。

- 付表 1～3 に示す一体フランジ（IT）の内径（ d ）、ハブの径（ a 及び b ）並びにすみ肉の半径（ r ）は、参考である。内径（ d ）は JIS B 2001 によったものであるが、これらの参考によりがたい場合は、強度計算を行わなければならない。

8.2 寸法許容差 フランジの寸法許容差は、付表 4 による。

フランジのボルト穴及びスリップオンろう付式フランジ（SO）の差込み穴の軸線は、ガスケット座面に対して実用上差し支えない程度に直角でなければならない。

9. 外観 フランジは、割れなどの実用上有害な欠陥があってはならない。

10. 表面仕上げ

10.1 ガスケット座 フランジのガスケット座面の仕上げは、表 5 による。

ガスケット座面は、受渡当事者間の協議によって他の仕上げとしてもよい。

表 5 ガasket座面の仕上げ

仕上げ方法	単位 μm
	$Ra^{(1)}$
旋削	3.2~12.5
旋削以外の機械加工	3.2~6.3

注⁽¹⁾ Ra の数値は、JIS B 0601 の定義による。

10.2 ろう付部 スリップオンろう付式フランジ (SO) のろう付を行う部分は、適切な機械加工を施さなければならない。

11. 検査

11.1 寸法検査 フランジの寸法は、直接測定、限界ゲージその他の方法によって検査し、8.の規定に適合しなければならない。

11.2 外観検査 フランジの外観は、目視によって検査し、9.の規定に適合しなければならない。

11.3 表面仕上げ検査 ガasket座面の仕上げは、表 5 に示す Ra の数値に合致する参照見本と比較するなどの適切な方法によって検査し、表 5 の規定に適合しなければならない。

スリップオンろう付式フランジ (SO) のろう付を行う部分の表面仕上げは、目視によって検査し、10.2の規定に適合しなければならない。

11.4 材料検査 フランジの材料は、特に注文者の指定がない限り各材料規格の規定によって検査し、6.の規定に適合しなければならない。

11.5 受渡検査 フランジの受渡検査は、次に示す検査項目について行う。この場合、ロット検査についての抜取検査方式は、受渡当事者間の協定による。

- a) 寸法検査
- b) 外観検査
- c) 表面仕上げ検査
- d) 材料検査

12. 製品の呼び方 スリップオンろう付式フランジ (SO) の製品の呼び方は、規格番号又は規格名称、フランジの呼び方又は種類、呼び圧力、呼び径及び材料記号による。

例1. JIS B 2240 SO, 5K, 15A, CAC 202

又は銅合金製管フランジ, スリップオンろう付式フランジ, 5K, 15A, CAC 202

例2. JIS B 2240 SO, 10K, 50A, CAC 407

又は銅合金製管フランジ, スリップオンろう付式フランジ, 10K, 50A, CAC 407

13. 表示

13.1 一体フランジ (IT) の表示は、フランジと一体構成の製品本体の表示による。

13.2 スリップオンろう付式フランジ (SO) には、次の事項を鋳出しなど、容易に消えない方法によって表示する。

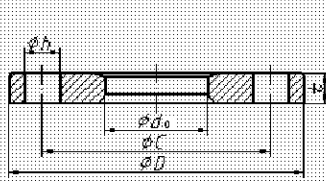
- a) 呼び圧力、呼び径及び材料記号。ただし、呼び径の記号 A は省略してもよい。

例1. 5K, 15, CAC 202

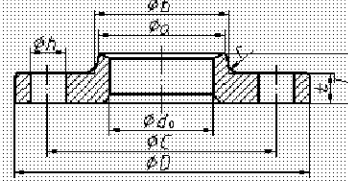
例2. 10K, 50, CAC 407

- b) 製造業者名、その略号又は商標

付表 1 呼び圧力 5K フランジの寸法



呼び径10A~125A



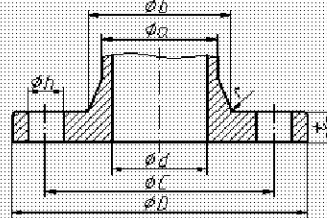
呼び径150A

スリップオンろう付式フランジ (SO)

単位 mm

呼び径	接合寸法					内径	フランジの厚さ	ハブの径		フランジの全長	すみ肉の半径
	フランジの外径	ボルト穴中心円の径	ボルト穴の径	ボルトの本数	ボルトねじの呼び			小径側	大径側		
A	D	C	h			d_0	t	a	b	T	r
10	75	55	12	4	M10	12.80	9	—	—	—	—
15	80	60	12	4	M10	15.98	9	—	—	—	—
20	85	65	12	4	M10	22.32	10	—	—	—	—
25	95	75	12	4	M10	28.68	10	—	—	—	—
32	115	90	15	4	M12	35.02	12	—	—	—	—
40	120	95	15	4	M12	41.38	12	—	—	—	—
50	130	105	15	4	M12	54.08	14	—	—	—	—
65	155	130	15	4	M12	66.78	14	—	—	—	—
80	180	145	19	4	M16	79.48	14	—	—	—	—
100	200	165	19	8	M16	104.88	16	—	—	—	—
125	235	200	19	8	M16	130.28	16	—	—	—	—
150	265	230	19	8	M16	155.68	18	168	174	28	6

付表 1 呼び圧力 5K フランジの寸法 (続き)

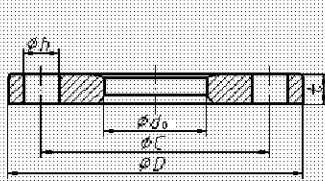


一体フランジ (IT)

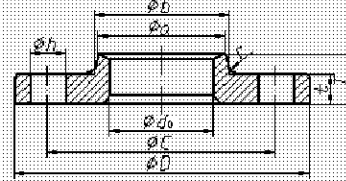
単位 mm

呼び径	接合寸法					内径 (参考)		フラン ジの厚 さ	ハブの径				すみ肉 の半径 (参考)
	フラン ジの外 径	ボルト 穴中心 円の径	ボルト 穴の径	ボルト の本数	ボルト ねじの 呼び				小径側 (参考)	大径側 (参考)	小径側 (参考)	大径側 (参考)	
A	D	C	h			d		t	a		b		r
						一般用	船用		一般用	船用	一般用	船用	
10	75	55	12	4	M10	10	10	9	18	18	24	24	5
15	80	60	12	4	M10	15	15	9	23	23	29	29	5
20	85	65	12	4	M10	20	20	10	28	28	36	36	5
25	95	75	12	4	M10	25	25	10	33	33	41	41	6
32	115	90	15	4	M12	32	32	12	42	42	50	50	6
40	120	95	15	4	M12	40	40	12	50	50	58	58	6
50	130	105	15	4	M12	50	50	14	60	60	70	70	6
65	155	130	15	4	M12	65	65	14	75	75	85	85	6
80	180	145	19	4	M16	80	80	14	92	92	102	102	6
100	200	165	19	8	M16	100	100	16	112	112	124	124	6
125	235	200	19	8	M16	125	125	16	139	139	149	149	8
150	265	230	19	8	M16	150	150	18	164	164	176	176	8
200	320	280	23	8	M20	200	200	20	216	216	228	228	8
250	385	345	23	12	M20	250	250	22	268	268	282	282	8
300	430	390	23	12	M20	300	300	22	320	320	334	334	8
350	480	435	25	12	M22	340	335	24	360	355	376	371	10
400	540	495	25	16	M22	400	380	24	422	402	438	418	10
450	605	555	25	16	M22	450	430	24	472	452	488	468	10
500	655	605	25	20	M22	500	480	24	524	504	542	522	10
550	720	665	27	20	M24	550	530	26	574	554	592	572	12
600	770	715	27	20	M24	600	580	26	626	606	642	622	12

付表 2 呼び圧力 10K フランジの寸法



呼び径10A～100A



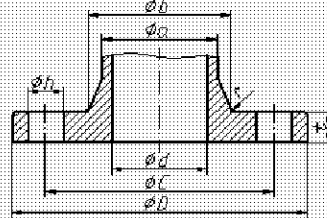
呼び径125A～150A

スリップオンろう付式フランジ (SO)

単位 mm

呼び径	接合寸法					内径	フランジの厚さ	ハブの径		フランジの全長	すみ肉の半径
	フランジの外径	ボルト穴中心円の径	ボルト穴の径	ボルトの本数	ボルトねじの呼び			小径側	大径側		
A	D	C	h			d_0	t	a	b	T	r
10	90	65	15	4	M12	12.80	12	—	—	—	—
15	95	70	15	4	M12	15.98	12	—	—	—	—
20	100	75	15	4	M12	22.32	14	—	—	—	—
25	125	90	19	4	M16	28.68	14	—	—	—	—
32	135	100	19	4	M16	35.02	16	—	—	—	—
40	140	105	19	4	M16	41.38	16	—	—	—	—
50	155	120	19	4	M16	54.08	16	—	—	—	—
65	175	140	19	4	M16	66.78	18	—	—	—	—
80	185	150	19	8	M16	79.48	18	—	—	—	—
100	210	175	19	8	M16	104.88	18	—	—	—	—
125	250	210	23	8	M20	130.28	20	146	152	30	6
150	280	240	23	8	M20	155.68	22	172	178	32	6

付表 2 呼び圧力 10K フランジの寸法 (続き)

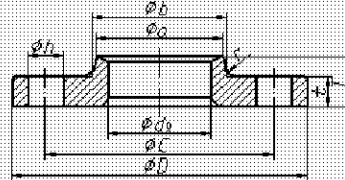


一体フランジ (IT)

単位 mm

呼び径	接合寸法					内径 (参考)		フラン ジの厚 さ	ハブの径				すみ肉 の半径 (参考)
	フラン ジの外 径	ボルト 穴中心 円の径	ボルト 穴の径	ボルト の本数	ボルト ねじの 呼び				小径側 (参考)	大径側 (参考)	大径側 (参考)	大径側 (参考)	
A	D	C	h			d		t	a		b		r
						一般用	船用		一般用	船用	一般用	船用	
10	90	65	15	4	M12	10	10	12	18	18	28	28	5
15	95	70	15	4	M12	15	15	12	25	25	33	33	5
20	100	75	15	4	M12	20	20	14	30	30	40	40	5
25	125	90	19	4	M16	25	25	14	35	35	45	45	6
32	135	100	19	4	M16	32	32	16	44	44	54	54	6
40	140	105	19	4	M16	40	40	16	52	52	62	62	6
50	155	120	19	4	M16	50	50	16	62	62	74	74	6
65	175	140	19	4	M16	65	65	18	77	77	89	89	6
80	185	150	19	8	M16	80	80	18	94	94	106	106	6
100	210	175	19	8	M16	100	100	18	114	114	128	128	6
125	250	210	23	8	M20	125	125	20	141	141	155	155	8
150	280	240	23	8	M20	150	150	22	168	168	182	182	8
200	330	290	23	12	M20	200	200	22	222	222	236	236	8
250	400	355	25	12	M22	250	250	24	274	274	290	290	8
300	445	400	25	16	M22	300	300	24	328	328	342	342	8
350	490	445	25	16	M22	340	335	26	370	365	386	381	10
400	560	510	27	16	M24	400	380	28	432	412	448	428	10
450	620	565	27	20	M24	450	430	30	482	462	498	478	10
500	675	620	27	20	M24	500	480	30	534	514	550	530	10
550	745	680	33	20	M30	550	530	32	586	566	604	584	12
600	795	730	33	24	M30	600	580	32	640	620	654	634	12

付表 3 呼び圧力 16K フランジの寸法

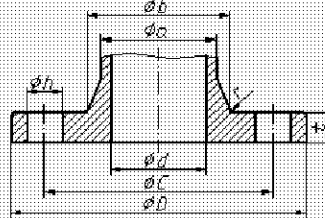


スリップオンろう付式フランジ (SO)

単位 mm

呼び径	接合寸法					内径	フランジの厚さ	ハブの径		フランジの全長	すみ肉の半径
	フランジの外径	ボルト穴中心円の径	ボルト穴の径	ボルトの本数	ボルトねじの呼び			小径側	大径側		
A	D	C	h			d ₀	t	a	b	T	r
10	90	65	15	4	M12	12.80	12	22	26	20	4
15	95	70	15	4	M12	15.98	12	26	30	20	4
20	100	75	15	4	M12	22.32	14	33	37	22	4
25	125	90	19	4	M16	28.68	14	39	43	22	4
32	135	100	19	4	M16	35.02	16	45	49	24	4
40	140	105	19	4	M16	41.38	16	52	56	24	4
50	155	120	19	8	M16	54.08	16	67	71	26	6
65	175	140	19	8	M16	66.78	18	81	85	28	6
80	200	160	23	8	M20	79.48	20	95	101	30	6
100	225	185	23	8	M20	104.88	22	121	127	32	6
125	270	225	25	8	M22	130.28	22	148	154	34	8
150	305	260	25	12	M22	155.68	24	176	182	36	8

付表 3 呼び圧力 16K フランジの寸法 (続き)

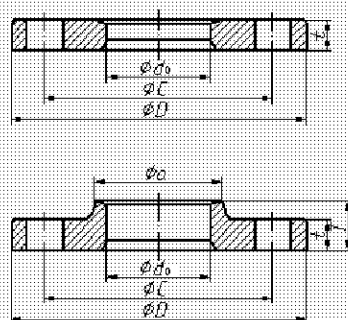


一体フランジ (TT)

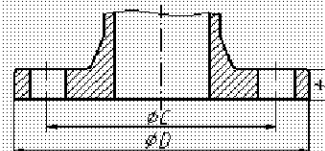
単位 mm

呼び径	接合寸法					内径 (参考)	フラン ジの厚 さ	ハブの径		すみ肉 の半径 (参考)
	フラン ジの外 径	ボルト 穴中心 円の径	ボルト 穴の径	ボルト の本数	ボルト ね じ の 呼び			小径側 (参考)	大径側 (参考)	
A	D	C	h			d	t	a	b	r
10	90	65	15	4	M12	10	12	18	28	5
15	95	70	15	4	M12	15	12	25	33	5
20	100	75	15	4	M12	20	14	30	40	5
25	125	90	19	4	M16	25	14	35	45	6
32	135	100	19	4	M16	32	16	44	54	6
40	140	105	19	4	M16	40	16	52	62	6
50	155	120	19	8	M16	50	16	62	74	6
65	175	140	19	8	M16	65	18	79	91	6
80	200	160	23	8	M20	80	20	96	108	6
100	225	185	23	8	M20	100	22	118	132	6
125	270	225	25	8	M22	125	22	145	159	8
150	305	260	25	12	M22	150	24	172	188	8
200	350	305	25	12	M22	200	26	226	242	8
250	430	380	27	12	M24	250	28	280	298	10
300	480	430	27	16	M24	300	30	334	352	10

付表 4 フランジの寸法許容差



スリップオンろう付式フランジ (SO)



一体フランジ (IT)

単位 mm

寸法名	フランジの種類	寸法区分	寸法許容差
フランジの外径 D	SO, IT	—	+規定しない -2
ボルト中心円の径 C	SO, IT	—	± 0.8
ボルト穴のピッチ	SO, IT	—	± 0.8
内径 d_0	SO	60 以下	+0.05 0
		60 を超えるもの	+0.1 0
フランジの厚さ $t^{(2)(3)}$	SO, IT	20 以下	+1.5 0
		20 を超えるもの	+2 0
ハブの径 小径側 a	SO	—	+2 0
フランジの全長 T	SO	—	± 2
ガスケット座面とボルト・ナット座面との平行度	SO, IT	—	2°以内

注⁽²⁾ フランジ面間寸法を一定に制限された配管部品の一体フランジ (IT) の厚さの許容値は、規定値の 2 倍とすることができる。

⁽³⁾ ざぐりを施す場合のフランジのざぐり部分の厚さは、規定の許容差の 70 % までマイナス側に許容する。

附属書 1 (参考) 銅及び銅合金管の外径

この附属書は、本体及び附属書に関連する事柄を補足するもので、規定の一部ではない。

スリップオンろう付式フランジ (SO) を接合する銅及び銅合金管の外径を、**附属書 1 表 1** に示す。

附属書 1 表 1 銅及び銅合金管の外径

呼び径 A	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150
外径 mm	12.70	15.88	22.22	28.58	34.92	41.28	53.98	66.68	79.38	104.78	130.18	155.58

備考 JIS H 3300 の配管用銅管による。

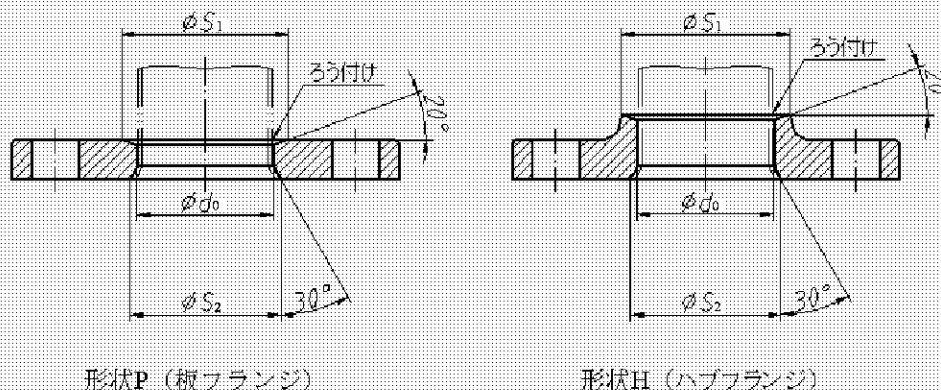
関連規格 JIS B 2001 バルブの呼び径及び口径
JIS H 3300 銅及び銅合金継目無管
ASTM B 61 Steam or Valve Bronze Castings
ASTM B 62 Composition Bronze or Ounce Metal Castings
ASTM B 271 Copper-Base Alloy Centrifugal Castings
ASTM B 584 Copper Alloy Sand Castings for General Application

附属書 2 (参考) スリップオンろう付式フランジのろう付部詳細

この附属書は、本体及び附属書に関連する事柄を補足するもので、規定の一部ではない。

附属書 2 表 1 にスリップオンろう付式フランジ (SO) のろう付部詳細を示す。

附属書 2 表 1 スリップオンろう付式フランジのろう付部詳細



単位 mm

呼び径	接合する 管の外径	差込み穴の径		呼び圧力								
				5K			10K			16K		
A		d ₀		形状	S ₁	S ₂	形状	S ₁	S ₂	形状	S ₁	S ₂
		基準寸法	許容差									
10	12.70	12.80	+0.05 0	P	21	16	P	21	17	H	22	17
15	15.88	15.98		P	24	19	P	24	20	H	26	20
20	22.22	22.32		P	31	26	P	33	27	H	33	27
25	28.58	28.68	+0.05 0	P	37	32	P	39	33	H	39	33
32	34.92	35.02		P	45	38	P	45	39	H	45	39
40	41.28	41.38		P	52	45	P	52	46	H	52	46
50	53.98	54.08		P	65	59	P	67	61	H	67	61
65	66.68	66.78	+0.1 0	P	77	71	P	79	73	H	81	73
80	79.38	79.48		P	90	84	P	94	86	H	95	86
100	104.78	104.88	+0.1 0	P	118	112	P	120	112	H	121	112
125	130.18	130.28		P	143	137	H	146	137	H	148	139
150	155.58	155.68		H	168	163	H	172	163	H	176	165

備考 差込み穴の径 d_0 は、本体の付表 1～4 の内径(d_0)である。

附属書 3 (参考) JIS に対応する国際規格との対比表

JIS B 2240 : 0000 銅合金製管フランジ				ISO 7005-3 : 1988 金属製フランジ— 第 3 部 : 銅合金製及びコンポジットフランジ			
(I) JIS の規定		(II) 国際規格番号	(III) 国際規格の規定		(IV) JIS と国際規格との技術的差異の項目ごとの評価及びその内容		(V) JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
項目番号	内容		項目番号	内容	項目ごとの評価	技術的差異の内容	
1.適用範囲	この規格は、蒸気、空気、ガス、水、油などの流体に使用する銅及び銅合金管を接合し、また、銅合金製の管継手、バルブなどに使用する呼び圧力 5K、10K、及び 16K の呼び径 10A から 600A までの銅合金製管フランジについて規定する。	ISO 7005-3	1.適用範囲	この規格は、次に示す呼び圧力の銅合金製円形フランジ及び円形組合せフランジについて規定する。 系列 1 ^{*)} : PN10, PN16, PN20, PN50 系列 2 ^{*)} : PN6, PN25, PN40 注 ^{*)} 系列 1 のフランジは、基本のものである。系列 2 のフランジは、限定使用のものである。 フランジの種類、ガスケット座の種類、寸法、寸法許容差、ボルトのねじの呼び、ガスケット座面の仕上げ、表示、試験、検査及び材料について規定する。	NEQ	国際規格は、ASME と DIN を起源とする両方のものが規定されているが、内容的に不適切な点があり、全く使用されていないのが現状である。 規定項目は、左欄のように JIS と国際規格との構成が異なっている。	国際的な動向として欧州では EN 規格をベースとして改正案を取りまとめ、米国は ASME 規格をベースとして改正案を取りまとめている。 一方日本は、JIS B 2240 : 1996 を改正して日本案を作成したのがこの規格である。早急にこの規格をそのまま英文化し、改正案として提出する。 なお、国際規格はそれぞれパート制に分割し-1 (EN)、-2 (ASME) 及び-3 (JIS) とする予定。
2.引用規格			2.定義及び呼び方		NEQ		
3.定義			3.圧力－温度基準				
4.フランジの種類及びその呼び方			4.材料				
5.ガスケット座の種類及びその呼び方			5.寸法				

(Ⅰ)JIS の規定		(Ⅱ)国際規格番号	(Ⅲ)国際規格の規定		(Ⅳ)JIS と国際規格との技術的差異の項目ごとの評価及びその内容		(Ⅴ)JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
項目番号	内容		項目番号	内容	項目ごとの評価	技術的差異の内容	
6.材料			6.ガスケット座及び表面仕上げ				
7.流体の温度と最高使用圧力との関係			7.ボルト穴及びどぐり				
8.寸法			8.寸法許容差				
9.外観			9.表示				
10.表面仕上げ			10.検査及び試験				
11.検査			11.購入者の指定事項				
12.製品の呼び方			12.ろう付による制限				
13.表示							

JIS と国際規格との対応の程度の全体評価：NEQ

備考1. 項目ごとの評価欄の記号の意味は、次のとおりである。

— NEQ …………… 技術的差異があり、かつ、それがはっきりと識別され説明されていない。

2. JIS と国際規格との対応の程度の全体評価欄の記号の意味は、次のとおりである。

— NEQ …………… 技術的内容及び構成において、国際規格と同等でない。