



呼び径	時	耗	適用管 の外径	内径 Bo	外径 D	厚み t	ボルト穴			A (mm)	B (mm)	質量 (Kg)
							中心径 C	数 n	径 φ			
1/2	15		21.7	22.2	95	12	70	4	15	5	0.5	
3/4	20		27.2	27.7	100	14	75	4	15	5	0.5	
1	25		34.0	34.5	125	14	90	4	19	5	0.5	
1 1/4	32		42.7	43.2	135	16	100	4	19	5	0.5	
1 1/2	40		48.6	49.1	140	16	105	4	19	5	0.5	
2	50		60.5	61.1	155	16	120	4	19	5	0.5	
2 1/2	65		76.3	77.1	175	18	140	4	19	6	0.5	
3	80		89.1	90.0	185	18	150	8	19	6	0.5	
3 1/2	90		101.6	102.6	195	18	160	8	19	6	0.5	
4	100		114.3	115.4	210	18	175	8	19	6	0.5	
5	125		139.8	141.2	250	20	210	8	23	7	0.5	
6	150		165.2	166.6	280	22	240	8	23	7	0.5	
8	200		216.3	218.0	330	22	290	12	23	7	0.5	
10	250		267.4	269.5	400	24	355	12	25	7	0.5	
12	300		318.5	321.0	445	24	400	16	25	7	0.5	
14	350		355.6	358.1	490	26	445	16	25	10	0.5	
16	400		406.4	409.0	560	28	510	16	27	10	0.5	
18	450		457.2	460.0	620	30	565	20	27	10	0.5	
20	500		508.0	511.0	675	30	620	20	27	10	0.5	
22	550		558.8	562.0	745	32	680	20	33	10	0.5	
24	600		609.6	613.0	795	32	730	24	33	10	0.5	
26	650		660.4	664.0	845	34	780	24	33	10	0.5	
28	700		715.0	715.0	905	34	840	24	33	10	0.5	
30	750		766.0	766.0	970	36	900	24	33	10	0.5	
32	800		812.8	817.0	1020	36	950	28	33	10	0.5	

- 注意 1. 内径 Bo 及び B 部は溶融亜鉛メッキ処理後に加工を行うこと。
 2. 内径 Bo は仕上がり寸法で上記内径とする。
 3. 寸法許容差は JIS B2220-2004 による。

仕上：溶融亜鉛メッキ JIS H 8641 HD2T 77

納入先	殿			承認	T.OHKURANO	
名称	ノガスタブ 10K PL形ワッパ標準図 15A~600A			照査	K.MATSUHIRA	
 P&L株式会社 〒501-0413 岐阜県本巣市尾花1430-8 TEL:058-323-1545 FAX:058-323-0466			製作基数	- 基	製図	M.OHTSUKA
			製図月日	2019. 7. 25	図面番号	20000306