●このパンフレットに記載されている内容は、製品についての情報提供を目的として作成されているため、詳細については当社までお問い合わせの上、施工を行って下さい。
●記載の規格・仕様等は、予告なく改訂することがありますので、ご了承下さい。
●このパンフレットに記載されている適用範囲外で製品をご使用になった場合、または当社に相談なく製品を改造して、ご使用になった場合に発生した事故等につきましては、当社では責任を負いかねますので、ご了承下さい。

株式会社 中西可鍛鋳鉄所

本社・工場　大阪府河内長野市菊水町6番5号
〒586-0012
TEL 0721-53-2481（代）　FAX 0721-53-2484
URL:http://www.k-nkt.co.jp

JIS
JW0508012
B2301

21.05.1,000-M

株式会社 中西可鍛鋳鉄所

PRODUCT　GUIDE

目 次

製造工程（継手） …… 2

可鍛鋳鉄製管継手 …… 4

1.用途・仕様 …… 4
2.寸法 …… 5

パイプニップル …… 13

1.用途・仕様 …… 13
2.寸法 …… 13

鋳鉄製管フランジ …… 14

材質と品種・寸法 …… 14

資　料 …… 15

JIS B 0203　管用テーパねじ …… 15

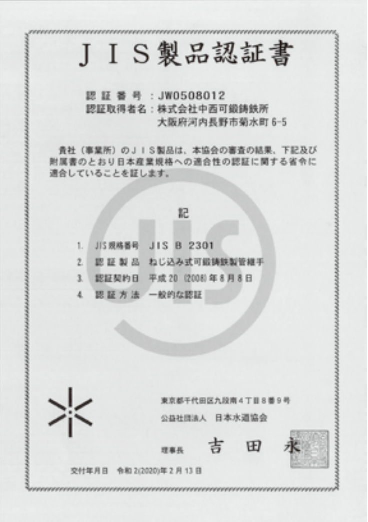
会社概要、製造概要、工場設備、沿革 …… 16

長年培った信頼の技術で さらなる合理化へ努めています。

製造工程

安心のJIS認証製品

●JIS製品認証書



JIS製品認証書

認証番号：JW0508012
認証取得者名：株式会社中西可鍛鋳鉄所
大阪府河内長野市菊水町6-5

貴社（事業所）のJIS製品は、本協会の審査の結果、下記及び附属書のとおり日本産業規格への適合性の認証に関する省令に適合していることを証します。

記

1. JIS規格番号　JIS B 2301
2. 認証製品　ねじ込み式可鍛鋳鉄製管継手
3. 認証契約日　平成20（2008）年8月8日
4. 認証方法　一般的な認証

東京都千代田区九段南4丁目8番9号
公益社団法人　日本水道協会
理事長　吉田永

交付年月日　令和2(2020)年2月13日

●JIS製品認証書附属書

JIS製品
認証書附属書

認証取得者名：株式会社中西可鍛鋳鉄所
認証番号：JW0508012
附属書番号：JW0508012-1

認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地：
株式会社中西可鍛鋳鉄所
大阪府河内長野市菊水町6-5

認証に係る種類又は等級：
I形

認証に係る法の根拠条項：
産業標準化法第30条第1項に基づく認証

東京都千代田区九段南4丁目8番9号
公益社団法人　日本水道協会
理事長　吉田永

交付年月日　令和2（2020）年2月13日

ISO9001 認証工場です

●ISO9001登録証

Union of Japanese Scientists and Engineers

登録証

可鍛鋳鉄製管継手

1.用途・仕様

●適用流体
水・油・蒸気・空気及びガス

●適合規格
日本産業規格 JIS B 2301
※規格外品は表中に※を付しています。

●材質
黒心可鍛鋳鉄FCMB275-5(JIS G 5705)、またはこれと同等以上の品質のもの

●ねじ
管用テーパねじ(JIS B 0203)
注)ロックナットは管用平行ねじ(JIS B 0202)

●表面状態による種類
・白　　：溶融亜鉛めっき
・黒　　：鋳放し
・コート：樹脂コーティング

●形式による種類
JIS B 2301のI形(従来から国内で生産、使用されてきたもの)

●最高使用圧力

流体の状態と最高使用圧力との関係

単位 MPa

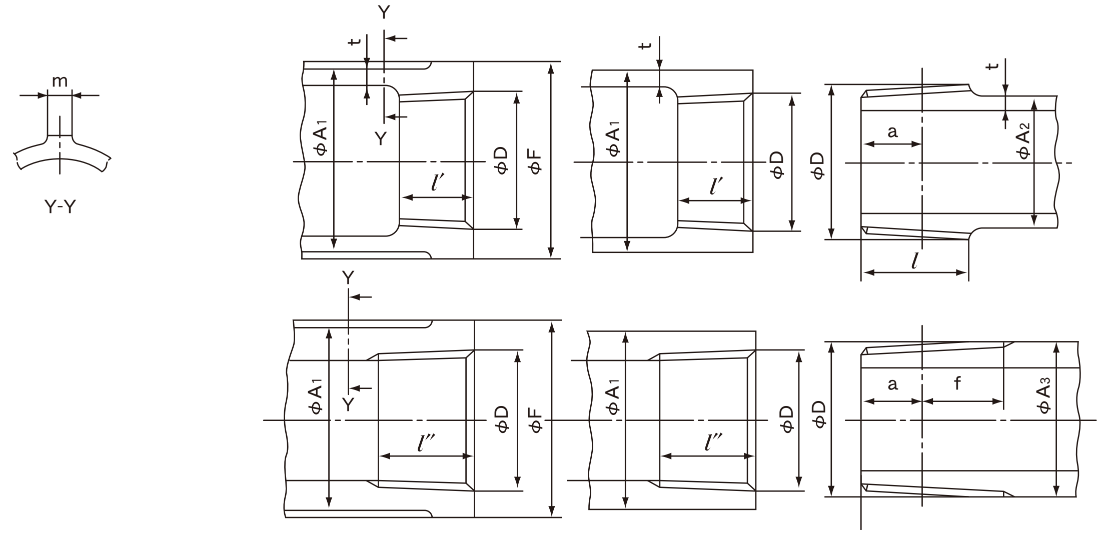
流体の状態[a)]	最高使用圧力[b)]		
	材料区分		
	ISO 5922のJMB/300-6, JMB/350-10,JMW/350-4又はJMW/400-5	JIS G 5705のFCMB275-5	JIS G 5501のFC200又はこれと同等以上の鉄系材料
120℃[c)]以下の清流水[d)]	2.5	2.5	2.0
300℃[c)]以下の蒸気、空気、ガス及び油	2.0	1.0	1.0

注 a) 温度120～300℃までの中間の温度における最高使用圧力は、比例補間によって求める。
なお、脈動水(定常な作動条件で発生し、ほぼ周期的に圧力及び流量が変動する水流で、過渡的な変動は除く。)は、220℃までの温度で使用する。
b) ここに規定する最高使用圧力を超えて使用する場合は、受渡当事者間の協定による。
c) 樹脂コーティングした継手は、樹脂に応じた温度範囲で使用しなければならない。
d) 清流水とは、脈動又は過渡的な変動のない水流。
なお、−20℃までの清流水に使用してもよい。−20℃を超える低温に使用する場合は、受渡当事者間の協定による。

2.寸法

付表1

継手の端部



大きさの呼び	ねじ部				外径(参考)			厚さ(参考)	バンド外径(参考)	リブ(参考)	
	ねじの基準径	ねじ山数	めねじ部の長さ	おねじ部の長さ	めねじ側	おねじ側				幅	数
	D	(25.4mmにつき)	l'(参考)	l(参考)	A_1	A_2	A_3	t	F	m	ソケットキャップ
1/8	9.728	28	6	8	15	9	11	2	18	3	2
1/4	13.157	19	8	11	19	12	14	2.5	22	3	2
3/8	16.662	19	9	12	23	14	17	2.5	26	3	2
1/2	20.955	14	11	15	27	18	22	2.5	30	4	2
3/4	26.441	14	13	17	33	24	27	3	36	4	2
1	33.249	11	15	19	41	30	34	3	44	5	2
1 1/4	41.910	11	17	22	50	39	43	3.5	53	5	2
1 1/2	47.803	11	18	22	56	44	49	3.5	60	5	2
2	59.614	11	20	26	69	56	61	4	73	5	2
2 1/2	75.184	11	23	30	86	72	76	4.5	91	6	2
3	87.884	11	25	34	99	84	89	5	105	7	2
4	113.030	11	28	40	127	110	114	6	133	8	4
5	138.430	11	30	44	154	136	140	6.5	161	8	4
6	163.830	11	33	44	182	160	165	7.5	189	8	4

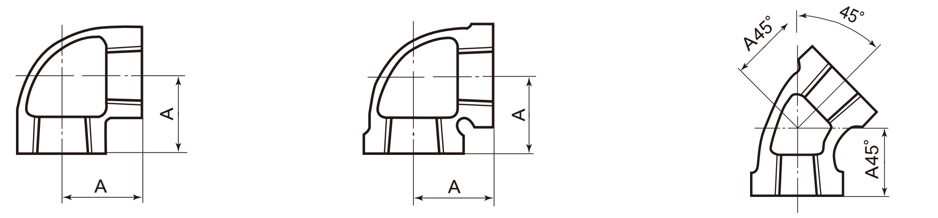
備考1.めねじ部の長さl'の最小値は、JIS B 0203による。めねじの終わりには、不完全ねじ部があってもよい。
不完全ねじ部がある場合のテーパめねじの有効ねじ部の長さl''(最小)は、JIS B 0203による。
2.図中のaは、JIS B 0203に示されたおねじ管端からの基準径の位置を示す。おねじの終わりには、不完全ねじ部があってもよい。その場合の基準径の位置を超える有効ねじ部の長さf(最小)は、JIS B 0203による。
3.厚さtは、めっき又はコーティングを施す前のものとする。

付表2　継手の端面から中心まで、及び端面から端面までの距離の許容差

単位mm

端面から中心及び端面から端面までの距離	30以下	30を超え50以下	50を超え75以下	75を超え100以下	100を超え150以下	150を超え200以下	200を超え300以下	300を超え400以下
許容差	±1.5	±2	±2.5	±3	±3.5	±4	±5	±6

エルボ(L)　Fig1 Elbows, plain, equal
バンド付きエルボ(BL)　Fig2 Elbows, banded, equal
バンド付き45°エルボ(45°BL)　Fig3 Elbows, banded, 45°

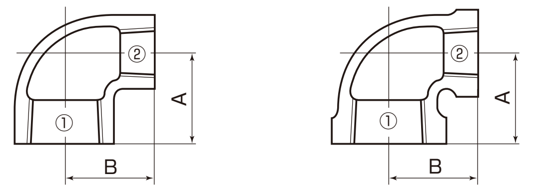


単位mm

呼び	中心から端面までの距離 A	中心から端面までの距離 A45°
⅛	17	
¼	19	17
⅜	23	19
½	27	21
¾	32	25
1	38	29
1¼	46	34
1½	48	37
2	57	42
2½	69	49
3	78	54
4	97	65
5	113	74
6	132	82

備考　継手の端部の形状・寸法は、P5の付表1による。

径違いエルボ(RL)　Fig4 Elbows, plain, reducing
バンド付き径違いエルボ(BRL)　Fig5 Elbows, banded, reducing



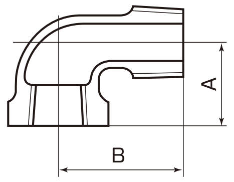
単位mm

呼び ①×②	A	B	呼び ①×②	A	B	呼び ①×②	A	B
⅜ × ¼	20	22	1½×1¼	45	48	3 × 2½	72	75
½ × ¼	24	24	2 × ½	38	48	4 × 2	69	87
½ × ⅜	26	25	2 × ¾	41	49	4 × 2½	78	90
¾ × ⅜	28	28	2 × 1	44	51	4 × 3	83	91
¾ × ½	29	30	2 × 1¼	48	54			
1 × ⅜	30	31	2 × 1½	52	55			
1 × ½	32	33	2½× 1	48	60			
1 × ¾	34	35	2½×1¼	52	62			
1¼× ½	34	38	2½×1½	55	62			
1¼× ¾	38	40	2½× 2	60	65			
1¼× 1	40	42	3 × 1	50	68			
1½× ½	35	42	3 × 1¼	55	70			
1½× ¾	38	43	3 × 1½	58	72			
1½× 1	41	45	3 × 2	62	72			

(A, B: 中心から端面までの距離)

備考　1.継手の端部の形状・寸法は、P5の付表1による。

めすおすエルボ(ストリートエルボ)(SL)　Fig6 Street Elbows, banded, equal

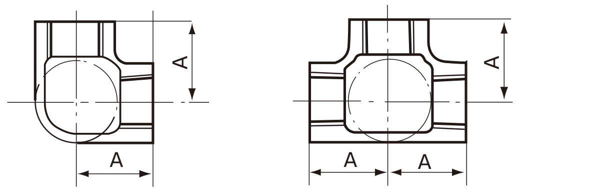


単位mm

呼び	中心から端面までの距離 A	中心から端面までの距離 B
⅛	17	26
¼	19	30
⅜	23	35
½	27	40
¾	32	47
1	38	54
1¼	46	62
1½	48	68
2	57	79
2½	69	92
3	78	104
4	97	126

備考　継手の端部の形状・寸法は、P5の付表1による。

横口エルボ(SOL)　Fig7 Side Outlet Elbows, plain
横口チー(SOT)　Fig8 Side Outlet Tees, plain

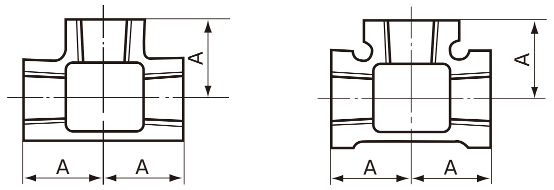


単位mm

呼び	中心から端面までの距離 A
½	27
¾	32
1	38

備考　継手の端部の形状・寸法は、P5の付表1による。

チー(T)　Fig9 Tees plain, equal
バンド付きチー(BT)　Fig10 Tees banded, equal



単位mm

呼び	中心から端面までの距離 A
⅛	17
¼	19
⅜	23
½	27
¾	32
1	38
1¼	46
1½	48
2	57
2½	69
3	78
4	97
5	113
6	132

備考　継手の端部の形状・寸法は、P5の付表1による。

径違いチー(RT)　Fig11 Tees, plain, reducing
バンド付き径違いチー(BRT)　(枝径の小さいもの)　Fig12 Tees, banded, reducing

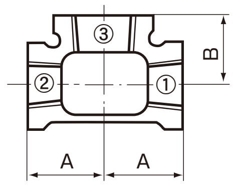
単位mm

呼び ①×②×③	A	B	呼び ①×②×③	A	B	呼び ①×②×③	A	B	呼び ①×②×③	A	B
⅜ × ⅜ × ¼	20	22	1½×1½× ⅜	34	40	2½×2½×1½	55	62	4 × 4 × 2	69	87
½ × ½ × ¼	24	24	1½×1½× ½	35	42	2½×2½× 2	60	65	4 × 4 × 2½	78	90
½ × ½ × ⅜	26	25	1½×1½× ¾	38	43	3 × 3 × ½	44	64	4 × 4 × 3	83	91
¾ × ¾ × ¼	25	27	1½×1½× 1	41	45	3 × 3 × ¾	46	66	5 × 5 × 2	72	103
¾ × ¾ × ⅜	28	28	1½×1½×1¼	45	48	3 × 3 × 1	50	68	5 × 5 × 2½	81	105
¾ × ¾ × ½	29	30	2 × 2 × ⅜	37	46	3 × 3 × 1¼	55	70	5 × 5 × 3	87	107
1 × 1 × ¼	27	31	2 × 2 × ½	38	48	3 × 3 × 1½	58	72	5 × 5 × 4	100	111
1 × 1 × ⅜	30	31	2 × 2 × ¾	41	49	3 × 3 × 2	62	72	6 × 6 × 2	75	116
1 × 1 × ½	32	33	2 × 2 × 1	44	51	3 × 3 × 2½	72	75	6 × 6 × 2½	85	118
1 × 1 × ¾	34	35	2 × 2 × 1¼	48	54	4 × 4 × ½	50	79	6 × 6 × 3	92	120
1¼×1¼× ⅜	33	36	2 × 2 × 1½	52	55	4 × 4 × ¾	54	80	6 × 6 × 4	102	125
1¼×1¼× ½	34	38	2½×2½× ½	41	57	4 × 4 × 1	57	83	6 × 6 × 5	116	128
1¼×1¼× ¾	38	40	2½×2½× ¾	44	58	4 × 4 × 1¼	61	86			
1¼×1¼× 1	40	42	2½×2½×1¼	52	62	4 × 4 × 1½	63	86			

(A, B: 中心から端面までの距離)

備考　1.継手の端部の形状・寸法は、P5の付表1による。

バンド付き径違いチー(BRT)
(枝径の大きいもの)
Fig13 Tees, banded, reducing

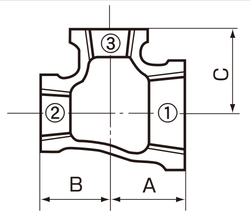


単位mm

呼　　び ①×②×③	中心から端面までの距離	
	A	B
½ × ½ × ¾	30	30
¾ × ¾ × 1	35	34
1 × 1 × 1¼	42	40
1 × 1 × 1½	45	42
1 × 1 × 2	51	44
1¼×1¼×1½	48	45
1¼×1¼× 2	52	48
2 × 2 ×2½	65	60
2½×2½× 3	75	70

備考　1.継手の端部の形状･寸法は、P5の付表1による。

バンド付き径違いチー(BRT)
(通りの一方のみ大きいもの)
Fig14 Tees, banded, reducing

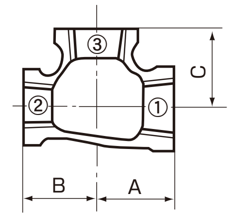


単位mm

呼　　び ①×②×③	中心から端面までの距離		
	A	B	C
¾ × ½ × ½	30	27	30
1 × ½ × ½	32	27	33
1 × ¾ × ¾	34	32	35
1¼× 1 × 1	40	38	42
1½× 1 × 1	41	37	45
1½×1¼×1¼	45	44	48
2 ×1¼×1¼	48	46	54
2 ×1½×1½	52	48	55
2½× 2 × 2	60	57	65

備考　1.継手の端部の形状･寸法は、P5の付表1による。

バンド付き径違いチー(BRT)
(通りの一方のみ小さいもの)
Fig15 Tees, banded, reducing

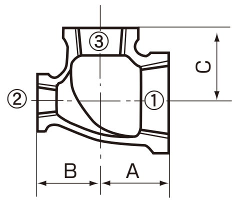


単位mm

呼　　び ①×②×③	中心から端面までの距離		
	A	B	C
¾ × ½ × ¾	32	30	32
1 × ½ × 1	38	34	38
1 × ¾ × 1	38	35	38
1¼× ¾ ×1¼	46	40	46
1¼× 1 ×1¼	46	42	46
1½× ¾ ×1½	48	43	48
1½× 1 ×1½	48	45	48
2 × 1 × 2	57	52	57
2 ×1½× 2	57	55	57

備考　1.継手の端部の形状･寸法は、P5の付表1による。

バンド付き三方径違いチー(BRT)
Fig16 Tees, banded, reducing

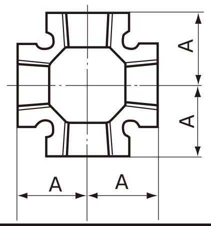


単位mm

呼　　び ①×②×③	中心から端面までの距離			呼　　び ①×②×③	中心から端面までの距離		
	A	B	C		A	B	C
1 × ½ × ¾	34	30	35	2 ×1½× ½	38	35	48
1 × ¾ × ½	32	29	33	2 ×1½× ¾	41	38	50
1¼× 1 × ½	34	32	38	2 ×1½× 1	45	42	52
1¼× 1 × ¾	37	34	40	2 ×1½×1¼	49	46	54
1¼× 1 ×1½	48	45	45	2 ×1½×2½	65	62	60
※1½× 1 × ½	35	32	42	2½×1½× 2	60	55	65
1½× 1 × 2	55	51	52	2½× 2 × 1	48	44	60
1½×1¼× ½	35	34	42	2½× 2 ×1¼	52	48	62
1½×1¼× ¾	38	38	43	2½× 2 ×1½	55	52	62
1½×1¼× 1	41	40	45	※2½× 2 × 3	75	72	72
1½×1¼× 2	55	54	52	3 ×2½× 2	62	60	72
2 × 1 ×1¼	48	42	54				
2 × 1 ×1½	52	45	55				
2 ×1¼× 1	44	40	51				

備考　1.継手の端部の形状･寸法は、P5の付表1による。
　　　2.※はJIS規格外品です。

バンド付きクロス(BCR)
Fig17 Crosses, banded, equal

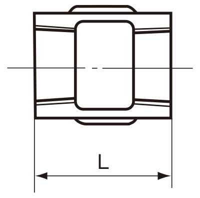


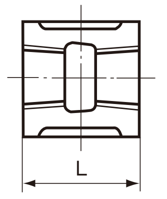
単位mm

呼　　び	中心から端面までの距離
	A
¼	19
⅜	23
½	27
¾	32
1	38
1¼	46
1½	48
2	57
2½	69
3	78
4	97

備考　1.継手の端部の形状･寸法は、P5の付表1による。

ソケット(S)　　バンド付きソケット(BS)
Fig18 Sockets, plain, with ribs　Fig19 Sockets, banded, with ribs



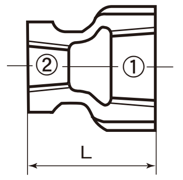


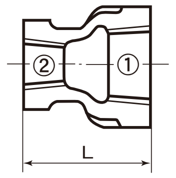
単位mm

呼　　び	L
⅛	22
¼	25
⅜	30
½	35
¾	40
1	45
1¼	50
1½	55
2	60
2½	70
3	75
4	85
5	95
6	105

備考　1.継手の端部の形状･寸法は、P5の付表1による。
　　　2.Lの許容差は、P5の付表2に規定された許容差の2倍とする。

径違いソケット(RS)　　バンド付き径違いソケット(BRS)
Fig20 Reducing, Sockets, plain, with ribs　Fig21 Reducing, Sockets, banded, with ribs





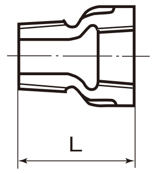
単位mm

呼　　び ①×②	L	呼　　び ①×②	L	呼　　び ①×②	L	呼　　び ①×②	L
¼ × ⅛	25	1½× ½	52	2½× 2	65	4 ×2½	85
⅜ × ⅛	28	1½× ¾	52	3 × ½	72	4 × 3	85
⅜ × ¼	28	1½× 1	52	3 × ¾	72	5 × 2	95
½ × ¼	34	1½×1¼	52	3 × 1	72	5 ×2½	95
½ × ⅜	34	2 × ½	58	3 ×1¼	72	5 × 3	95
¾ × ¼	38	2 × ¾	58	3 ×1½	72	5 × 4	95
¾ × ⅜	38	2 × 1	58	3 × 2	72	6 × 2	105
¾ × ½	38	2 ×1¼	58	3 ×2½	72	6 ×2½	105
1 × ⅜	42	2 ×1½	58	4 × ½	85	6 × 3	105
1 × ½	42	2½× ½	65	4 × ¾	85	6 × 4	105
1 × ¾	42	2½× ¾	65	4 × 1	85	6 × 5	105
1¼× ½	48	2½× 1	65	4 ×1¼	85		
1¼× ¾	48	2½×1¼	65	4 ×1½	85		
1¼× 1	48	2½×1½	65	4 × 2	85		

備考　1.継手の端部の形状･寸法は、P5の付表1による。
　　　2.Lの許容差は、P5の付表2に規定された許容差の2倍とする。

めすおすソケット(XS)

Fig22 Extension pieces



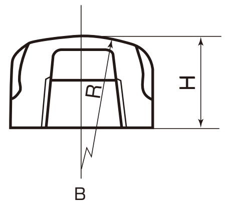
単位mm

呼　　び	L
½	40
¾	48
1	55

備考　1.継手の端部の形状・寸法は、P5の付表1による。
　　　2.Lの許容差は、P5の付表2に規定された許容差の2倍とする。

縁付キャップ(BCA)

Fig23 Caps, banded



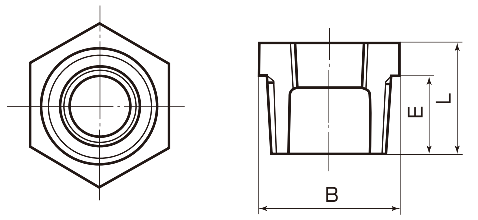
単位mm

呼　び	高　さ H	頂　部 外部半径 R
¼	15	50
⅜	17	62
½	20	78
¾	24	95
1	28	125
1¼	30	150
1½	32	170
2	36	215
2½	42	270
3	45	310
4	55	405
5	58	495
6	65	580

備考　継手の端部の形状・寸法は、P5の付表1による。

ブッシング(BU)

Fig24 Bushings



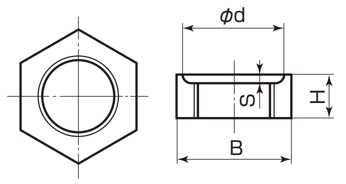
単位mm

呼　び	二面幅 B 六角	二面幅 B 八角	L	E	呼　び	二面幅 B 六角	二面幅 B 八角	L	E	呼　び	二面幅 B 六角	二面幅 B 八角	L	E	呼　び	二面幅 B 六角	二面幅 B 八角	L	E
¼ × ⅛	17		17	12	1¼× ¾	46		30	22	2½× ¾		80	39	28	4 ×1¼		120	51	37
⅜ × ⅛	21		18	13	1¼× 1	46		30	22	2½× 1		80	39	28	4 ×1½		120	51	37
⅜ × ¼	21		18	13	※1½× ¼	54		32	23	2½×1¼		80	39	28	4 × 2		120	51	37
½ × ⅛	26		21	16	1½× ⅜	54		32	23	2½×1½		80	39	28	4 ×2½		120	51	37
½ × ¼	26		21	16	1½× ½	54		32	23	2½× 2		80	39	28	4 × 3		120	51	37
½ × ⅜	26		21	16	1½× ¾	54		32	23	3 × ½		95	44	32	5 × 2		145	57	42
¾ × ¼	32		24	18	1½× 1	54		32	23	3 × ¾		95	44	32	5 ×2½		145	57	42
¾ × ⅜	32		24	18	1½×1¼	54		32	23	3 × 1		95	44	32	5 × 3		145	57	42
¾ × ½	32		24	18	※2 × ⅜		63	36	25	3 ×1¼		95	44	32	5 × 4		145	57	42
1 × ¼	38		27	20	2 × ½		63	36	25	3 ×1½		95	44	32	6 × 2		170	64	46
1 × ⅜	38		27	20	2 × ¾		63	36	25	3 × 2		95	44	32	6 ×2½		170	64	46
1 × ½	38		27	20	2 × 1		63	36	25	3 ×2½		95	44	32	6 × 3		170	64	46
1 × ¾	38		27	20	2 ×1¼		63	36	25	4 × ½		120	51	37	6 × 4		170	64	46
1¼× ⅜	46		30	22	2 ×1½		63	36	25	4 × ¾		120	51	37	6 × 5		170	64	46
1¼× ½	46		30	22	2½× ½		80	39	28	4 × 1		120	51	37					

備考　1.継手の端部の形状・寸法のうち、上の寸法以外のものは、P5の付表1による。
　　　2.Lの寸法に対する許容差は、P5の付表2に規定された許容差の2倍とする。ただし、1×¾以下の+側の許容差については、3倍とする。
　　　3.テーパおねじの継手端から基準径の位置までの長さは、必要なしめしろが残るように、JIS　B　0203の規定より短くしてあります。
　　　4.※はJIS規格外品です。

ロックナット(止めナット)(LN)

Fig25 Lock-nuts



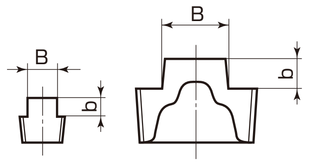
単位mm

呼　び	二面幅 B 六　角	二面幅 B 八　角	高　さ H	径 d	深　さ S
¼	21		8	18	1.2
⅜	26		9	22	1.2
½	32		9	28	1.2
¾	38		10	34	1.5
1	46		11	40	1.5
1¼	54		12	50	1.5
1½		63	13	55	2.5
2		77	15	68	2.5
2½		100	17	88	2.5
3		115	18	100	2.5
4		145	22	125	2.5

備考　ねじ部は、JIS　B　0202による。ただし、その許容差は2倍とする。
　　　2019年9月よりJIS認証申請の対象外としております。

プラグ(P)

Fig26 Plugs



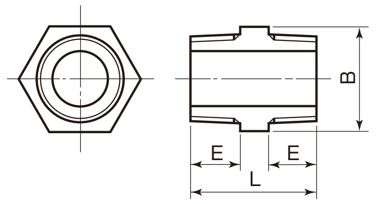
単位mm

呼　　び	頭　部　(四角) 二面幅 B	頭　部　(四角) 高　さ b
⅛	7	7
¼	9	8
⅜	12	9
½	14	10
¾	17	11
1	19	12
1¼	23	13
1½	26	14
2	32	5
2½	41	18
3	46	19
4	58	22
5	67	25
6	77	28

備考　ねじ部の寸法は、P5の付表1による。

ニップル(NI)

Fig27 Nipples, equal

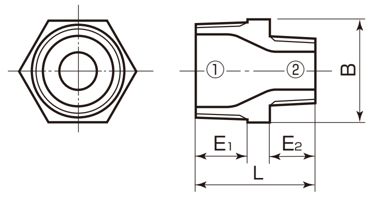


単位mm

呼　び	二面幅 B 六　角	二面幅 B 八　角	L	E
⅛	14		32	11
¼	17		34	12
⅜	21		36	13
½	26		42	16
¾	32		47	18
1	38		52	20
1¼	46		56	22
1½	54		60	23
2		63	66	25
2½		80	73	28
3		95	81	32
4		120	92	37
5		145	104	42
6		170	116	46

径違いニップル(RNI)

Fig28 Nipples, reducing

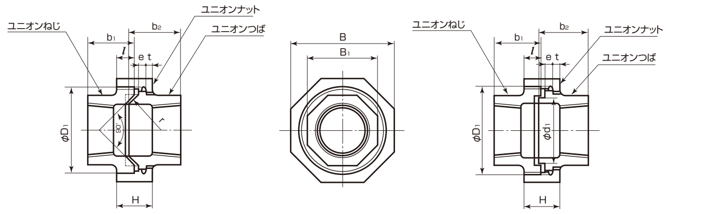


単位mm

呼　　び ①×②	対辺距離B 六　角	L	E_1	E_2
¾ × ½	32	45	18	16
1 × ½	38	48	20	16
1 × ¾	38	50	20	18

備考　1.継手の端部の形状・寸法のうち、上の寸法以外のものは、P5の付表1による。
　　　2.Lの寸法に対する許容差は、P5の付表2に規定した許容差の2倍とする。ただし、ニップルの大きさの呼び1以下及び径違いニップルの+側の許容差については、3倍とする。
　　　3.テーパおねじの継手端から基準径の位置までの長さは、必要なしめしろが残るように、JIS　B　0203の規定より短くしてあります。

ユニオン(コニカル形)(CU) Fig29 Unions Conical Joint, Female
ユニオン(スタンダード形)(U) Fig30 Unions Standard, flat seat

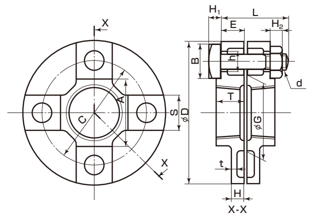


単位mm

呼び	D1ねじ部(参考) D1	ユニオンねじおよびユニオンつば ねじの長さ l	b1	つばの厚さ e	b2	d1	二面幅B1 八角	二面幅B1 十角	ユニオンナット 高さ H	穴部の厚さ t	二面幅B 八角	二面幅B 十角
1/4	M26 × 1.5	7	17	2.5	18	16.5	19		13.5	2.5	31	
3/8	M31 × 2	8	19	3	20.5	20	23		16	3	37	
1/2	M35 × 2	9	21	3	21.5	24	27		17	3	42	
3/4	M42 × 2	9.5	24.5	3.5	26	30	33		18.5	3.5	49	
1	M51 × 2	10	27	4	29	38	41		20	4	59	
1 1/4	M60 × 2	11	30	4.5	32	46		50	22	4.5		69
1 1/2	M68 × 2	12	33	5	35.5	53		56	24.5	5		78
2	M82 × 2	13.5	37	5.5	39.5	65		69	27	5.5		93
2 1/2	M100 × 2	15	42	6	45.5	81		86	29.5	6		112
3	M115 × 2	17	47	6.5	50	95		99	32.5	6.5		127
4	M145 × 2	21	58	7.5	60.5	121		127	39	7.5		158

備考　1.テーパねじ部の寸法は、P5の付表1による。
2.スタンダードユニオン(F形)には、ガスケット(ノンアスベストジョイントシート)を同梱しています。
このガスケットは一般用ですから、温水・蒸気等の高温流体などの用途にご使用の場合は、適切なガスケットを選定してご使用下さい。
3.ユニオンは点検や増締めなどのできる箇所にご使用下さい。

組みフランジ(W/B F)
Fig31 Flange Unions, round, with bolts



単位mm

呼び	フランジ D	A	G	S	E	H	T	t	C	h	ボルト穴数	ボルト・ナット 呼び d	当社実寸法 L	B	H1	H2
1/2	73	27	34	23	10	6	13	3	48	12	3	M10	40	19	7	8
3/4	79	33	40	23	12	6	15	3.5	54	12	3	M10	40	19	7	8
1	87	41	48	23	14	8	17	3.5	62	12	4	M10	40	19	7	8
1 1/4	107	50	59	28	16	9	19	4	76	15	4	M12	55	21	8	10
1 1/2	112	56	65	28	17	10	20	4	82	15	4	M12	55	21	8	10
2	126	69	78	28	21	11	24	5	95	15	4	M12	60	21	8	10
2 1/2	155	86	96	35	23	12	27	5.5	118	19	4	M16	70	27	10	13
3	168	99	109	35	26	13	30	6	131	19	4	M16	70	27	10	13
4	196	127	136	35	32	16	36	7	159	19	4	M16	85	27	10	13
5	223	154	163	35	36	19	40	8	186	19	6	M16	90	27	10	13
6	265	182	194	41	36	21	40	9	220	24	6	M20	95	35	13	16

備考　1.継手の端部の形状・寸法のうち、上の寸法以外のものは、P5の付表1による。
2.組みフランジは適当なガスケットを用いて、ご使用下さい。
注:ガスケットは用途に応じてご調達下さい。

パイプニップル

1.用途・仕様

●適用流体
水・油・蒸気・空気及びガス

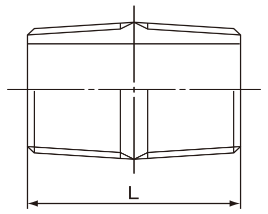
●材質
鋼管(JIS G 3452)、またはこれと同等以上の品質のもの

●ねじ
管用テーパねじ(JIS B 0203)

●表面処理
溶融亜鉛めっき

2.寸法

バレルニップル
Barrel Nipples

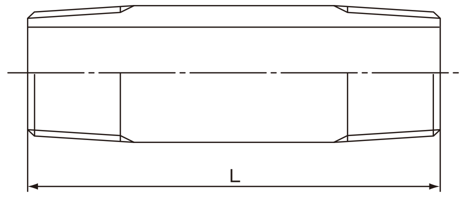


単位mm

呼び	長さ(最小) L	呼び	長さ(最小) L
1/8	24	1 1/2	50
1/4	26	2	58
3/8	28	2 1/2	70
1/2	35	3	78
3/4	38	4	90
1	42	5	103
1 1/4	50	6	103

備考　1. このニップルに使用する管の寸法は、JIS G 3452の寸法による。
2. ねじ部端面は、面取りを行なっています。

ロングニップル
Long Nipples



単位mm

呼び \ 長さL	50	65	75	90	100	115	125	140	150	175	200	250	300
1/8	●	●	●	★	●	★	●	★	●	★	●	●	●
1/4	●	●	●	★	●	★	●	★	●	★	●	●	●
3/8	●	●	●	★	●	★	●	★	●	★	●	●	●
1/2	●	●	●	★	●	★	●	★	●	★	●	●	●
3/4	●	●	●	★	●	★	●	★	●	★	●	●	●
1	●	●	●	★	●	★	●	★	●	★	●	●	●
1 1/4		●	●	★	●	★	●	★	●	★	●	●	●
1 1/2		●	●	★	●	★	●	★	●	★	●	●	●
2		●	●	★	●	★	●	★	●	★	●	●	●
2 1/2					●		●		●	★	●	●	●
3					●		●		●	★	●	●	●
4					●		●		●	★	●	●	●
5							●		●		●	●	●
6							●		●		●	●	●

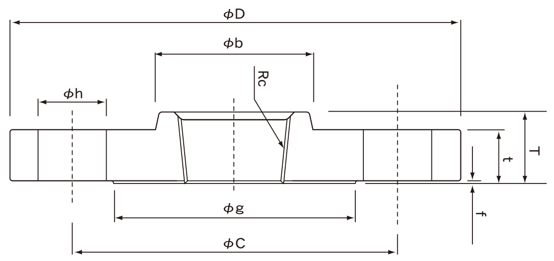
備考　1. このニップルに使用する管の寸法は、JIS G 3452の寸法による。
2. ねじ部端面は、面取りを行なっています。
3.★印は受注生産品です。
4.上記標準寸法以外のものについても、ご注文に応じて製作いたします。

鋳鉄製管フランジ

材質と品種・寸法

●材質
球状黒鉛鋳鉄FCD450-10

●表面状態による種類
・白　　：溶融亜鉛めっき
・黒　　：鋳放し
・コート：樹脂コーティング



■5K　フランジ

単位mm

呼び径	ねじ Rc(PT)	D	b	g	T	t	f	C	h	ボルト数 n	ねじ M
		フランジの各部寸法									
15	1/2	80	30	44	13	9	1	60	12	4	10
20	3/4	85	36	49	15	10	1	65	12	4	10
25	1	95	44	59	17	10	1	75	12	4	10
32	1 1/4	115	54	70	19	12	2	90	15	4	12
40	1 1/2	120	60	75	20	12	2	95	15	4	12
50	2	130	74	85	24	14	2	105	15	4	12
65	2 1/2	155	92	110	27	14	2	130	15	4	12
80	3	180	105	121	30	14	2	145	19	4	16
100	4	200	133	141	36	16	2	165	19	8	16
125	5	235	165	176	40	16	2	200	19	8	16
150	6	265	189	206	40	18	2	230	19	8	16

■10K　フランジ

単位mm

呼び径	ねじ Rc(PT)	D	b	g	T	t	f	C	h	ボルト数 n	ねじ M
		フランジの各部寸法									
15	1/2	95	30	51	13	12	1	70	15	4	12
20	3/4	100	37	56	15	14	1	75	15	4	12
25	1	125	45	67	17	14	1	90	19	4	16
32	1 1/4	135	54	76	19	16	2	100	19	4	16
40	1 1/2	140	60	81	20	16	2	105	19	4	16
50	2	155	72	96	24	16	2	120	19	4	16
65	2 1/2	175	91	116	27	18	2	140	19	4	16
80	3	185	110	126	30	18	2	150	19	8	16
100	4	210	136	151	36	18	2	175	19	8	16
125	5	250	165	182	40	20	2	210	23	8	20
150	6	280	192	212	40	22	2	240	23	8	20

■上水用フランジ

単位mm

呼び径	ねじ Rc(PT)	D	b	g	T	t	f	C	h	ボルト数 n	ねじ M
		フランジの各部寸法									
50	2	185	80	100	28	16	2	140	19	4	16
80	3	208	110	130	30	17	2	167	19	4	16
100	4	237	135	154	30	18	2	194	19	4	16
125	5	262	162	178	31	20	2	220	19	6	16
150	6	289	184	205	32	21	2	246	19	6	16

[資料]　JIS B 0203　管用テーパねじ

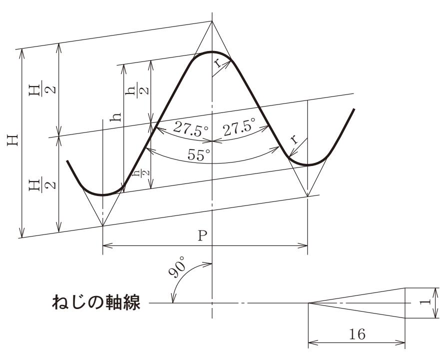
1.適用範囲 ―――――― ●この規格は、管用[1]テーパねじについて規定したもので、管、管用部品、流体機器などの接合においてねじ部の耐密性を主目的とするねじ[2]に適用する。
（注[1]"くだよう"と読む。注[2]油井管その他特定のもののねじには、適用しない。）

2.種　類 ―――――― ●管用テーパねじの種類は、管用テーパおねじ、管用テーパめねじおよび管用平行めねじ[3]とする。
（注[3]この管用平行めねじは、管用テーパおねじに対して使用するもので、JIS B 0202に規定する管用平行めねじとは寸法許容差が異なる。）

3.基準山形、基準寸法および寸法許容差 ●管用テーパねじの基準山形、基準寸法および寸法許容差（以下許容差という）は下表による。

[1] 基準山形,基準寸法及び寸法許容差

テーパおねじ及びテーパめねじに対して適用する基準山形

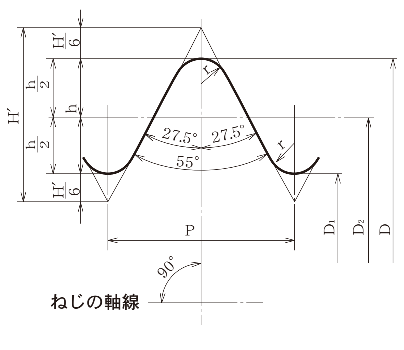


太い実線は,基準山形を示す。

$P=\frac{25.4}{n}$

H=0.960 237 P
h=0.640 327 P
r=0.137 278 P

平行めねじに対して適用する基準山形

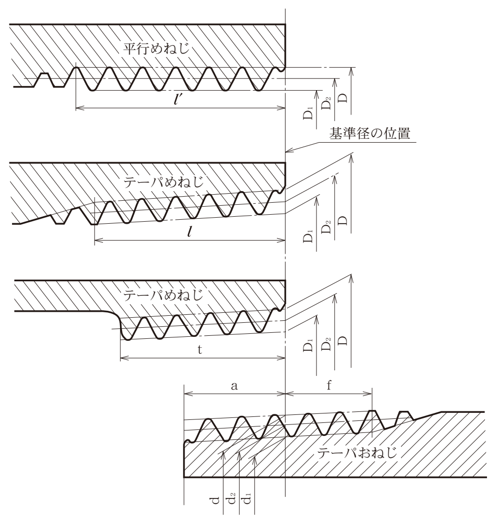


太い実線は,基準山形を示す。

$P=\frac{25.4}{n}$

H′=0.960 491 P
h=0.640 327 P
r′=0.137 329 P

[2] テーパおねじとテーパめねじ又は平行めねじとのはめあい



単位mm

(4)ねじの呼び	ねじ山: ねじ山数(25.4mmにつき) n	ねじ山: ピッチ P (参考)	ねじ山: 山の高さ h	ねじ山: 丸み r 又は r′	基準径: おねじ 外径 d / めねじ 谷の径 D	基準径: おねじ 有効径 d_2 / めねじ 有効径 D_2	基準径: おねじ 谷の径 d_1 / めねじ 内径 D_1	基準径の位置: おねじ 管端から 基準の長さ a	基準径の位置: おねじ 管端から 軸線方向の許容差 b	基準径の位置: めねじ 管端部 軸線方向の許容差 c	平行めねじの D, D_2 及び D_1 の許容差	有効ねじ部の長さ(最小): おねじ 基準径の位置から大径側に向かって f	有効ねじ部の長さ(最小): めねじ 不完全ねじ部がある場合 テーパめねじ 基準径の位置から小径側に向かって l	有効ねじ部の長さ(最小): めねじ 不完全ねじ部がある場合 平行めねじ 管又は管継手端から l′	有効ねじ部の長さ(最小): めねじ 不完全ねじ部がない場合 テーパめねじ、平行めねじ (5)t	配管用炭素鋼管の寸法(参考) 外径	配管用炭素鋼管の寸法(参考) 厚さ
R 1/16	28	0.907 1	0.581	0.12	7.723	7.142	6.561	3.97	±0.91	±1.13	±0.071	2.5	6.2	7.4	4.4	—	—
R 1/8	28	0.907 1	0.581	0.12	9.728	9.147	8.566	3.97	±0.91	±1.13	±0.071	2.5	6.2	7.4	4.4	10.5	2.0
R 1/4	19	1.336 8	0.856	0.18	13.157	12.301	11.445	6.01	±1.34	±1.67	±0.104	3.7	9.4	11.0	6.7	13.8	2.3
R 3/8	19	1.336 8	0.856	0.18	16.662	15.806	14.950	6.35	±1.34	±1.67	±0.104	3.7	9.7	11.4	7.0	17.3	2.3
R 1/2	14	1.814 3	1.162	0.25	20.955	19.793	18.631	8.16	±1.81	±2.27	±0.142	5.0	12.7	15.0	9.1	21.7	2.8
R 3/4	14	1.814 3	1.162	0.25	26.441	25.279	24.117	9.53	±1.81	±2.27	±0.142	5.0	14.1	16.3	10.2	27.2	2.8
R 1	11	2.309 1	1.479	0.32	33.249	31.770	30.291	10.39	±2.31	±2.89	±0.181	6.4	16.2	19.1	11.6	34	3.2
R 1 1/4	11	2.309 1	1.479	0.32	41.910	40.431	38.952	12.70	±2.31	±2.89	±0.181	6.4	18.5	21.4	13.4	42.7	3.5
R 1 1/2	11	2.309 1	1.479	0.32	47.803	46.324	44.845	12.70	±2.31	±2.89	±0.181	6.4	18.5	21.4	13.4	48.6	3.5
R 2	11	2.309 1	1.479	0.32	59.614	58.135	56.656	15.88	±2.31	±2.89	±0.181	7.5	22.8	25.7	16.9	60.5	3.8
R 2 1/2	11	2.309 1	1.479	0.32	75.184	73.705	72.226	17.46	±3.46	±3.46	±0.216	9.2	26.7	30.1	18.6	76.3	4.2
R 3	11	2.309 1	1.479	0.32	87.884	86.405	84.926	20.64	±3.46	±3.46	±0.216	9.2	29.8	33.3	21.1	89.1	4.2
R 4	11	2.309 1	1.479	0.32	113.030	111.551	110.072	25.40	±3.46	±3.46	±0.216	10.4	35.8	39.3	25.9	114.3	4.5
R 5	11	2.309 1	1.479	0.32	138.430	136.951	135.472	28.58	±3.46	±3.46	±0.216	11.5	40.1	43.5	29.3	139.8	4.5
R 6	11	2.309 1	1.479	0.32	163.830	162.351	160.872	28.58	±3.46	±3.46	±0.216	11.5	40.1	43.5	29.3	165.2	5.0

注[4]　この呼びは、テーパおねじに対するもので、テーパめねじ及び平行めねじの場合は、Rの記号をRc又はRpとする。
注[5]　テーパのねじは基準径の位置から小径側に向かっての長さ、平行めねじは管又は管継手端からの長さ。
備考　1.ねじ山は中心軸線に直角とし、ピッチは中心軸線に沿って測る。
　　　2.有効ねじ部の長さとは,完全なねじ山の切られたねじ部の長さで、最後の数山だけは、その頂に管又は管継手の面が残っていてもよい。
　　　また,管又は管継手の末端に面取りがしてあっても、この部分を有効ねじ部の長さに含める。
　　　3.a 、f 又は t がこの表の数値によりがたい場合は、別に定める部品の規格による。

会社概要

商　　号	株式会社 中西可鍛鋳鉄所
本社・工場	大阪府河内長野市菊水町6番5号
創　　業	1918年2月
JIS認証	2008年 JIS B 2301［JW 0508012］
ISO登録	2006年 JIS Q 9001（ISO 9001）［JUSE-RA-1307］
主要製品	ねじ込み式可鍛鋳鉄製管継手（JIS B 2301） ダクタイル鋳鉄製ねじ込みフランジ 自動車部品　産業機械部品　土木工事用部品

製造概要

材　　質	可鍛鋳鉄品 JIS G 5705（FCMB･FCMP） 球状黒鉛鋳鉄品 JIS G 5502（FCD） オーステンパ球状黒鉛鋳鉄品 JIS G 5503（FCAD） ねずみ鋳鉄品 JIS G 5501（FC）
月　　産	180t
製品単重	50～10,000g
最大寸法	180×260×220（mm）（参考値）
最小わく数	30（モールド）

工場設備

主な製造設備	キュポラ	4トン×2基
	低周波誘導保持炉	6トン×1基
	るつぼ型低周波炉	4トン×1基
	自動造型機（AMFV-Ⅲ（H）055L）	1基（450L×550W）
	自動造型機（AMFⅢ-04）	1基（300L×420W）
	自動造型機（SM-50）	1基（400L×500W）
	焼鈍炉	500トン×1基
	タッピングマシン	32台
	プレス機（75トン）（50トン）	2台
	ドラム形NC旋盤 CL2000A型	2台
	その他製造設備	1式
検査試験設備	自動漏れ検査試験機	7台
	手動漏れ検査試験機	8台
	アムスラー万能引張試験機	1台
	ブリネル硬さ試験機	1台
	磁気探傷検査機	1台
	球状化判定装置	1式
	顕微鏡デジタル装置	1式
	カントバック分析装置	1式
	その他 JIS B 2301 記載検査設備	1式

沿　革

大正7年2月	創始者中西実蔵が中西鉄工所（大阪市内）を創立。
昭和23年11月	株式会社中西可鍛鋳鉄所に組織変更。 資本金　200万円
昭和27年3月	工業標準化法によって、当社の可鍛鋳鉄製管継手は通商産業大臣により第1350号を以って表示許可を受ける。
昭和28年12月	大阪通商産業局長より品質コンクールにおいて表彰される。
昭和30年11月	大阪府知事より経営合理化が他の模範であると表彰される。
昭和35年11月	大阪通商産業局長より、鉱工業技術水準の向上に寄与した旨により、局長賞を受ける。
昭和36年3月	品質管理推進優良工場として知事賞を受ける。
昭和36年4月	資本金　2,000万円
昭和38年10月	大阪府知事より、福利厚生管理について表彰される。
昭和46年10月	大阪労働基準局長より、労働衛生管理について表彰される。
昭和47年7月	古市労働基準監督署長より、職場の災害防止ならびに安全管理について表彰される。
昭和51年7月	樹脂コーティング継手（エヌコート）が、JIS認可を受ける。
昭和55年12月	資本金　5,000万円
昭和58年11月	社会保険庁長官より健康管理について表彰される。
平成12年6月	球状黒鉛鋳鉄品製造開始。
平成15年5月	Ⅱ号造型機更新。 （AMFⅣ－055）
平成16年4月	磁気探傷検査機導入。
平成17年4月	カントバック導入。 （PDA－7020）
平成18年4月	可鍛鋳鉄品球状黒鉛鋳鉄品素材販売製造のISO審査登録を受ける。
平成18年5月	焼鈍炉 天然ガスバーナーに転換。
平成18年12月	縦型造型機導入。 （SM－50）
平成19年5月	ドラム式ショット機導入。
平成20年8月	ねじ込み式可鍛鋳鉄製管継手がJIS製品認証を受ける。 （JIS B 2301）
平成21年9月	ものづくり中小企業製品開発等支援補助金に応募採択される。
平成22年5月	Ⅲ号造型機更新。 （AMFⅢ－04）
平成24年10月	4t 低周波炉に更新。
平成25年5月	大型手動造型機の導入。
平成29年7月	ドラム型NC旋盤導入 （CL2000A型）
令和元年4月	ドラム型NC旋盤導入 （CL2000A型）