

SEMI F44-0307

機械加工されたステンレス鋼製溶接継手の仕様

免責事項: この SEMI スタンダードは、投票により作成された英語版が正式なものであり、日本語版は日本の利用者各位の便宜のために作成したものです。万が一英語と日本語とに差異がある場合には英語版記載内容が優先されます。

本スタンダードは、global Facilities Committee で技術的に承認されている。現版は 2007 年 1 月 18 日、global Audits and Reviews Subcommittee にて発行が承認された。2007 年 2 月に www.semi.org で、そして 2007 年 3 月に CD-ROM で入手可能となる。初版は 1999 年 6 月に発行された。

1 目的

1.1 本仕様の目的は、ステンレス鋼製溶接継手の製造者、溶接施工業者、およびエンドユーザ間における混乱を防ぎ、溶接継手の寸法を標準化することである。

2 範囲

2.1 本仕様は、6.35 mm (1/4 in), 9.53 mm (3/8 in), 12.7 mm (1/2 in) の、半導体業界で使用される機械加工された溶接継手のエルボーとティーに適用される。

注意: このスタンダードはその使用に関連したすべての安全問題を取り扱うことを意図していない。このスタンダードの利用者は、その責任において、適切な安全および健康上実施すべき事柄を確立し、また使用前に法規制やその他の制限への適用性を判断するものである。

3 参照スタンダードおよび文書

3.1 なし。

4 用語

4.1 定義

4.1.1 エルボー溶接継手 (*elbow weld fittings*) – 直角にチューブを溶接するための、文字「L」に似た形状の機械加工された継手 (図 1 参照)。

4.1.2 ティー溶接取付け部品 (*tee weld fittings*) – T 形にチューブを溶接するための、文字「T」に似た形状の機械加工された継手 (図 2 参照)。

4.1.3 溶接継手 (*weld fittings*) – 溶接をするための、もしくは溶接継手で機械加工された継手。

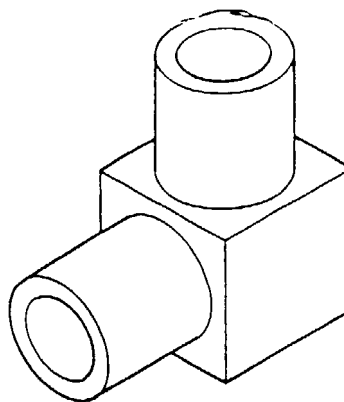


図 1
エルボー溶接継手

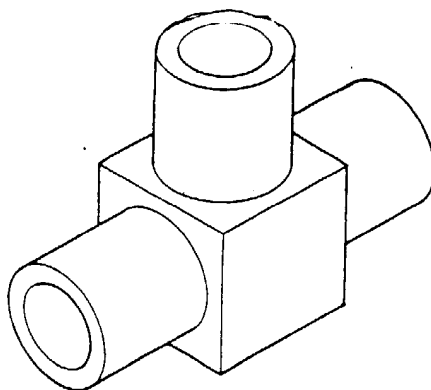
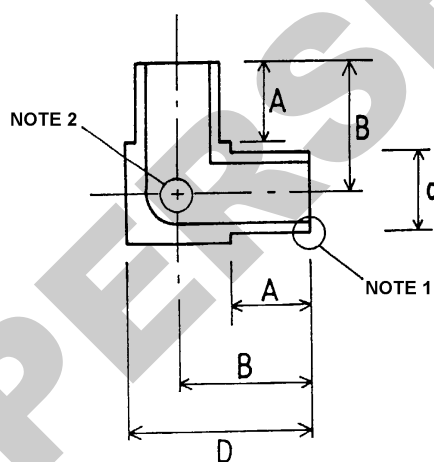


図 2
ティー溶接継手

5 溶接継手の寸法

- 5.1 エルボー溶接継手(図 3A および図 3B 参照)
- 5.2 ティー溶接継手(図 4A および図 4B 参照)



注 1:機械加工されたチューブ溶接端面の直角度公差は、 $\pm 0.5^\circ$ とする。

注 2:交点の直角度公差は、 $\pm 0.5^\circ$ とする。

図 3A
エルボー溶接継手の寸法