

SEMI F45-0307 (Reapproved 0812) SPECIFICATION FOR MACHINED STAINLESS STEEL REDUCING WELD FITTINGS

機械加工されたステンレス鋼製異径溶接継手の仕様

Notice: This translation is a REFERENCE COPY ONLY. If differences should exist between the English version and a translation in any other language, the English version is the official and authoritative version.

免責事項: この SEMI スタンドは、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。

SEMI スタンド日本語翻訳版をご利用にあたっての注釈を本文の末尾に記載しております(「すべきである」「しなければならない」について等)。

本スタンドは、global Facilities Technical Committee で技術的に承認されている。現版は 2012 年 6 月 18 日、global Audits and Reviews Subcommittee にて発行が承認された。2012 年 8 月に www.semiviews.org および www.semi.org で入手可能となる。初版は 1999 年 6 月発行。前版は 2007 年 3 月発行。

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、異径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), および 12.7 mm (1/2 in) の、半導体産業で使用される機械加工された異径溶接継手のエルボとティーに適用される。

注意: このスタンドおよび安全ガイドラインはその使用に関連した全ての安全上の問題を取り扱うことを意図していない。この文書の使用者は、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項を決定し、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 参照スタンドおよび文書

3.1 なし

4 用語

4.1 定義

4.1.1 異径エルボ溶接継手 (*reducing 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 異径ティー溶接継手 (*reducing 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 異径溶接継手 (*reducing 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。

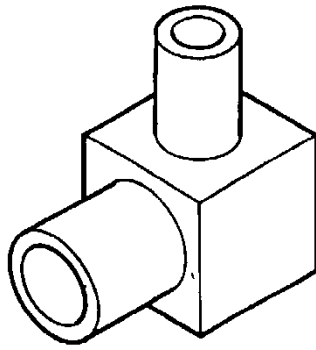


図 1
異径エルボ溶接継手

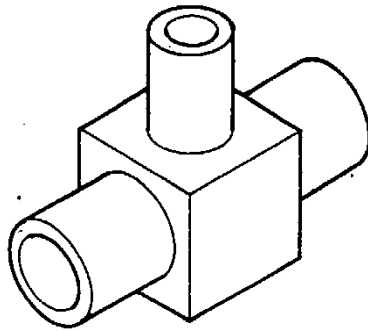


図2
異径ティー溶接継手

5 異径溶接継手の寸法

- 5.1 異径エルボ溶接継手(図 3 および図 4 参照)
5.2 異径ティー溶接継手(図 5 および図 6 参照)