

SEMI F45-0307

機械加工されたステンレス鋼製異径溶接継手の仕様

免責事項: この SEMI スタンドアードは、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。

本スタンアードは、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、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: このスタンア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。このスタンアードの利用者は、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 参照スタンアードおよび文書

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。

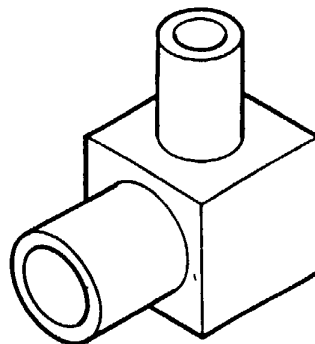


図 1
異径エルボ溶接継手

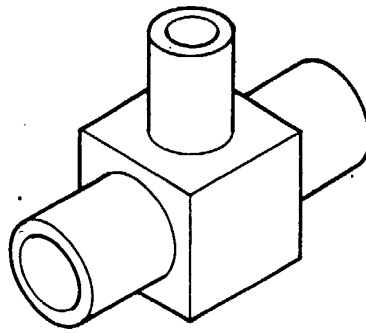
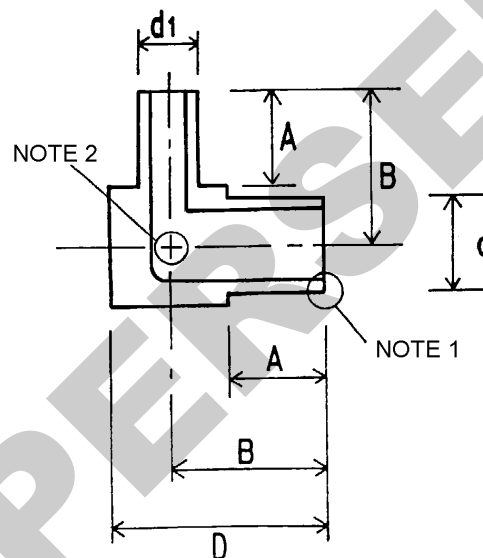


図 2
異径ティー溶接継手

5 異径溶接継手の寸法

- 5.1 異径エルボ溶接継手(図 3A および図 3B 参照)
- 5.2 異径ティー溶接継手(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
異径エルボ溶接継手の寸法