

名 称	推 進 管 カ ラ ー 標 準 図 (4)
寸 法 表 (2)	

中 準 形 管 用 カ ラ ー 寸 法 表

呼び径	D _c (mm)	πD_o (mm)	L _c (mm)	L _{c1} (mm)	L _{c2} (mm)	H (mm)	T _{c1} (mm)	T _{c2} (mm)	g (mm)
1,000	1,188	3,789	1,380	153	1,227	80	9	12	3
1,000	1,298	4,134	1,380	153	1,227	85	9	12	3
1,200	1,418	4,511	1,380	153	1,227	95	9	12	3
1,350	1,582	5,045	1,440	155	1,285	101	12	16	3
1,500	1,762	5,611	1,440	155	1,285	116	12	16	3
1,650	1,932	6,145	1,440	155	1,285	126	12	16	3
1,800	2,102	6,679	1,440	155	1,285	136	12	16	3
2,00	2,332	7,402	1,440	155	1,285	151	12	16	3
2,200	2,562	8,124	1,440	155	1,285	166	12	16	3
2,400	2,786	8,853	1,500	155	1,342	178	16	16	4
2,600	3,016	9,576	1,500	158	1,342	193	16	22	4
2,800	3,246	10,298	1,500	158	1,342	208	16	22	4
3,000	3,476	11,021	1,500	158	1,342	223	16	22	4

(1) πD_o は、カラーの外周長を示す。(ただし $D_o = D_c + 2 T_{c1}$ である。)

カ ラ ー の 寸 法 の 許 容 差

呼 び 径	外 周 長 πD_o (mm)	高 さ H (mm)	L _{c1} (mm)	L _{c2} (mm)
600～ 900	+ 6	+ 2	± 2	——
1,000～1,200	— 0	— 1		± 5
1,350～3,000	+ 9	+ 3	+ 3	
	— 0	— 2	— 2	

(1) この表に許容差を示していない寸法は、カラー製造上の標準寸法である。