

さら形鏡板		中高面に圧力を受け、かつ、ステータを取付けないもの				
フランジ付きさら形鏡板 (別図第2の図(a)に適用)						
別添1 特定設備の技術基準の解釈 第6条第1項(6)ハ①、②及び第6条1項(7)ロ						
次の二つの算式により得られる $t_1$ 、 $t_2$ の値のうちいずれか大なるもの						
$t_1 = \frac{1.67 PRM}{2\sigma_a - 0.2P} \quad P_a = \frac{2B t_2}{D_0} \quad P_a \geq P \quad M = \frac{1}{4} \left( 3 + \sqrt{\frac{R}{r_0}} \right)$						
(注) Bの値が図中に示されていない場合は $B = 0.5EA$ とする。						
1	名 称					
2	図 面 番 号					
3	部 品 番 号					
設 計 条 件	4	高 圧 ガ ス の 種 類	毒性 可燃性 以外	毒性 可燃性 以外	毒性 可燃性 以外	
	5	設 計 圧 力	P MPa			
	6	設 計 温 度	℃			
	7	使 用 材 料 名				
	8	設計温度における材料の許容引張応力	$\sigma_a$ N/mm <sup>2</sup>			
	9	材料の規格降伏点	N/mm <sup>2</sup>			
	10	溶 接 継 手 の 種 類				
	11	放射線透過試験の割合	1 0.2以上 0.2未満	1 0.2以上 0.2未満	1 0.2以上 0.2未満	
	12	中央部の内半径 (腐れしろを除く)	R mm			
	13	中央部の外半径	$R_0$ mm			
	14	さら形鏡板のすみの丸みの内半径 (腐れしろを除く)	$r_0$ mm			
	15	仮定された最小厚さ (腐れしろを除く)	$t_2$ mm			
	16	成 形 方 法	熱間 冷間	熱間 冷間	熱間 冷間	
	17	腐 れ し ろ	mm			
	計 算	18	① $3 + \sqrt{R/r_0}$			
		19	$M = ①/4$			
		20	② $2\sigma_a - 0.2P$			
21		③ 1.67 PRM				
22		$t_1 = ③/②$				
23		$D_0 = 2R_0$				
24		$0.25 t_2 / D_0$ (最大0.1)	A			
25		材料の種類による係数 (別図第1による)	B	図(B- )	図(B- )	図(B- )
26		設計温度における材料の縦弾性係数 (Bの値が図中に示されていない場合)	E N/mm <sup>2</sup>	図(B- )	図(B- )	図(B- )
27		$0.5EA$ (Bの値が図中に示されていない場合)	B			
28	④ $2B t_2$					
29	$P_a = ④/D_0$					
30	$P_a \geq P$ の 検 討					
31	最小厚さ ( $t_1$ , $t_2$ の大なる値)	mm				
32	最小厚さ + 腐れしろ	mm				
33	使 用 厚 さ	mm				

(注) さら形鏡板が重ね継手で製作された場合にあっては、 $P_a$ は設計圧力の2倍以上であること。

使用厚さは、設計に当って鏡板の加工減及び板厚減少率を考慮すると共に、別添1第22条を満足すること。