

計算書様式 A - 0 1

頁

円筒胴の胴板

内圧, P 0.385 a

別添1 特定設備の技術基準の解釈 第6条第1項(1)イ (i)

$$t = \frac{P D_i}{2 a - 1.2P}$$

1	計 算 の 区 分	胴			
2	名 称	SECT2/SHELL			
3	図 面 番 号	YD10357-3501-02			
4	部 品 番 号	2			
設 計 条 件	5	高 圧 ガ ス の 種 類	可燃性		
	6	設 計 圧 力 P	MP _a 1.0000		
	7	設 計 温 度	200.00		
	8	使 用 材 料 名	SPV235		
	9	設 計 温 度 に お け る 材 料 の 許 容 引 張 応 力	a N ₂ /mm ² 100.00		
	10	溶 接 継 手 の 種 類	突合せ両側		
	11	放 射 線 透 過 試 験 の 割 合	0.2以上		
	12	溶 接 継 手 の 効 率	0.95		
	13	胴 の 内 径 (腐れしろを除く)	D _i mm 1003.000		
	14	腐 れ し ろ	mm 1.50		
	計 算	15	1.2 P	1.200	
		16	2 a	190.000	
		17	-	188.800	
		18	P D _i	1003.000	
19		t = /	5.32		
20	最 小 厚 さ + 腐 れ し ろ	mm 6.82			
21	使 用 厚 さ	mm 12.00 (12.00)			

別表第1において、各温度の間における許容引張応力の値は、比例計算によって計算する。

温度 ()	許容引張応力 (N/mm ²)
T ₁ =	T ₁ =
T ₂ =	T ₂ =

$$a = T_1 \frac{T - T_1}{T_2 - T_1} \times (T_1 - T_2)$$

$$=$$

リガメント効率().....管穴部の長手方向のリガメント効率

$$= \frac{p - d}{p} =$$

ここに p = 管穴のピッチ(mm)、d = 管穴の直径(mm)