

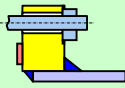
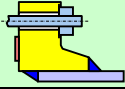
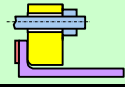
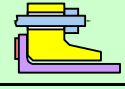
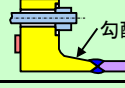
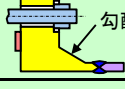

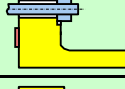
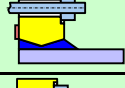
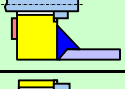

スタート画面 (該当箇所をクリックしてください)

- 1) ガイド等の文書を読む場合 **ReadMe** **クイックガイド** **ユーザーズガイド** **使用許諾契約書**
- 2) **保存又は作業中の「画面1 入力及び最大許容内圧力計算」へ移る場合**
- 3) 新規に「画面1 入力及び最大許容内圧力計算」へ移る場合: 下表「フランジ継手形状」の該当する図をクリックします。
- 4) 設計圧力での強度計算書を作成するには、画面1へ移った後、その画面のコマンド2をクリックします。

JSC 日本ソフトウェア株式会社

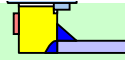
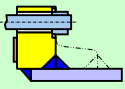
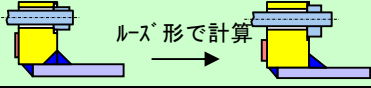
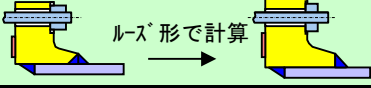
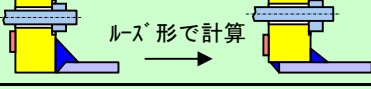
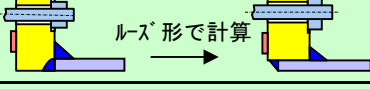
〒658-0052 兵庫県神戸市東灘区住吉東町2-6-34-401
URL: <http://www.eonet.ne.jp/~japansoftworks/>
E-Mail: japansoftworks@nike.eonet.ne.jp
TEL: 078-219-2915 FAX: 078-856-3595

フランジ継手形状

名称	タイプ番号	図	構造、材料及び加工の制限事項
ルーズ形	1		右表の番号(2)参照
	2		右表の番号(3)、(4)、(5)、(6)、(7)参照
	3		右表の番号(2)、(3)、(4)参照
	4		右表の番号(2)、(3)、(4)、(7)参照
一体形	5		右表の番号(2)、(3)、(4)、(5)、(6)、(7)参照
	6		右表の番号(2)、(3)、(4)、(5)、(6)、(7)参照
	7		右表の番号(2)、(3)、(4)、(5)、(6)、(7)参照
	8		右表の番号(2)、(3)、(4)、(5)、(6)、(7)参照
	9		右表の番号(2)、(3)、(4)、(5)、(6)参照
	10		右表の番号(2)、(3)、(4)、(5)、(6)参照
			

構造、材料及び加工の制限事項

適用規格・法規	番号	制限事項
JIS B8265 (30MPa未満) 附属書GのG.3 b)	(1)	JIS B8265の附属書Gの図G.2 b)に示されている一体形フランジの内6)~10)に示されるタイプ(このソフトではタイプ13~16が該当)で、下記の条件を全て超えないものは、ルーズ形として計算し、ルーズ形フランジとして使用してもよい。 条件: $go \leq 16\text{mm}$, $B/go \leq 300$, $P \leq 2\text{MPa}$, 設計温度 $\leq 370^\circ\text{C}$ ここで、go: 腐れ代を除いた接続管の厚さ(mm) B: 腐れ代を除いた接続管の内径(mm) P: 設計圧力
圧力容器構造規格 第36条2 Webファイル H150430_0000196_01.pdf	(2)	胴フランジは、下記値が500を超えるときは、ハブ付きフランジとしなければならない。 胴フランジを取付ける胴の外径(mm)と最高使用圧力(MPa)の積
特定設備の技術基準の解釈 第6条2 (高压ガス保安法) Webファイル 150331-betsu1.pdf		特定設備に取付けられるフランジで、下記の値が500を超えるものは、ハブ付きフランジを使用しなければならない。 フランジの呼び内径(mm)と設計圧力(MPa)の積
ガス工作物技術基準の解釈例 第34条 Webファイル 270309-1-3.pdf	(3)	JIS B8265(2008)の「5.4 4寸未満締めフランジ」c)の規定(下記)に適合するものとする。 容器の胴に取付けるフランジで下記値が500を超えるときはハブ付き差し込みフランジ又は一体形フランジとする。 胴フランジを取付ける胴の外径(mm)と設計圧力(MPa)の積
		附属書3の3 JIS B8266を適用する場合に使用してよいフランジの種類は次による。 このソフトのタイプ番号2~11
		本文6.7.2 a)

一体形だが ルーズ形で計算	(フランジ側開先)	11		制限事項(2)、(3)、(4)、(5)、(6)参照
	差込み溶接ハブ無し	12		右表の番号(2)、(3)、(4)、(5)、(6)、(7)参照 ハブ付きでもよいが、強度はハブ無しとして計算する。
	差込み溶接ハブ無し	13		右表の番号(1)、(2)参照
	差込み溶接ハブ付き	14		右表の番号(1)、(2)参照
	角継手溶接 (ボルト側に開先)	15		右表の番号(1)、(2)参照
	角継手溶接 (フランジ側に開先)	16		右表の番号(1)、(2)参照

JIS B8266 (100MPa未満)

(4)	鉄鋼材料から製作し、フランジ断面の厚さが75mmを超える場合、焼ならし又は完全焼なまし熱処理を行わなければならない。
(5)	本文6.7.2 b) 溶接する材料は、溶接性が良く、JIS B8285によって溶接施工方法が確認されたものとする。又、炭素含有量が0.35%(溶鋼分析値)を超える鉄鋼材料は溶接してはならない。
(6)	本文6.7.2 c) フランジ継手の溶接部の溶接後熱処理はJIS B8266の10.1(溶接後熱処理)の規定による。
(7)	本文6.7.2 d) ハブフランジの製作は次による。 (a)ハブフランジは熱間圧延の鋼棒又は鍛造の鋼塊から機械仕上げしてもよい。完成したフランジの軸は元の鋼棒又は鋼塊の長軸に平行でなければならない(これは同軸でなければならないということではない)。 (b) (a)の場合を除きハブフランジは鋼板又は鋼棒から機械仕上げしてはならない。ただし、材料が輪形に形成され、次による場合を除く。 (b-1)板から輪形に成形されたものはその元の板の表面は完成したフランジの軸に平行でなければならない(これは元の板の表面が完成したフランジに現れていることではない)。 (b-2)輪形に成形するときの継手は突合せ溶接継手としJIS B8266に規定の溶接後熱処理及び溶接部にかかわる試験に合格したものでなければならない。ただし、溶接後熱処理の必要を決める厚さは次の内の小さい方とする。 t又は(A-B)/2 ここに、t:フランジの厚さ(mm) A:フランジ外径又はスリット状のボルト穴がフランジの外側まで延びている場合はボルト穴の内側までの直径(mm) B:フランジの内径(mm) (c)フランジの背面及びハブの外表面はJIS B8266の11.3 c)又はd)による磁粉探傷試験又は浸透探傷試験に合格しなければならない。