

01 成形できる鏡板・特殊形状の名称

FH ■平鏡板 (Flanged only head) $r \geq 3t$	DD ■深皿形鏡板 (Deep dished head) $R=0.8 \times D$ $r=0.155 \times D$ $H=0.255 \times D + \ell$	C ■円錐体形鏡板 (Conical head)
SD ■さら形鏡板 (Standard flanged dished head) $R=D$ $r=0.1 \times D$ $H=0.194 \times D + \ell$	FD ■浅皿形鏡板 (Shallow dished head) $R=1.5 \times (D+2t)$ $r=0.06 \times (D+2t)$	CR ■レジュース (Reducer)
ED ■正半だ円体形鏡板 (Ellipsoidal dished head) $H=0.25 \times D + \ell$	MD ■その他の特殊さら形鏡板 (Other dished head)	ER ■偏心レジュース (Eccentric Reducer)
AD ■近似半だ円体形鏡板 (Approximate ellipsoidal dished head) $R=0.9045 \times D$ $r=0.1727 \times D$ $H=0.25 \times D + \ell$	HH ■半球形鏡板 (Hemispherical head) $R=0.5 \times D$	BM ■ベルマウス (Bell mouth)

★ FH SD ED AD はJIS記号で、その他は弊社の記号です。

02 鏡板製品について

1 鏡板の呼び方

【例】 SD 2000-12-SS400-A-☆☆☆



2 フランジ部の長さ

標準フランジ部の長さは、厚さtの3倍とし、最小20mm、最大38mmとします。なお、溶接する胴板との厚さの差によってテーパをとる場合等の条件で、標準フランジ部の長さを変更する場合は、営業担当者に相談をお願いいたします。

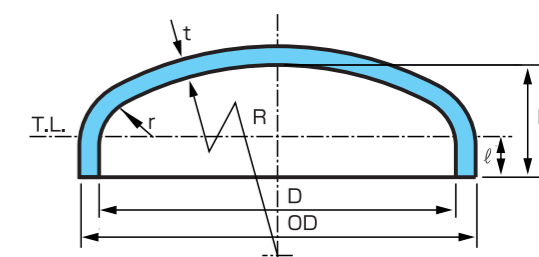
厚さ	6以下	8	9	10	12	14以上
フランジ長さ	20	24	27	30	36	38

単位(mm)

UD ■揚底形鏡板 (Flanged & reverse dished head)	JS ■ジャケット片曲げ (Jacket-Single side)	HM ■マンホール付鏡板 (Head with manhole)
FS ■フランジ外片曲げ (Outward jacket-Single side)	JW ■ジャケット両曲げ (Jacket-Double side)	EX ■エキスパンション・ジョイント (Expansion joint)
FW ■フランジ外両曲げ (Outward jacket-Double side)	HN ■ノズルネック付鏡板 (Head with nozzle neck)	DR ■欠球 (Dished only head)

各部の記号と名称

- t = 厚さ(呼び厚さ)
- D = 内径
- OD = 外径
- R = 中央部の内半径(クラウン)
- r = すみ部の丸みの内半径(ナックルr)
- ℓ = フランジ部の長さ(ストレートフランジ)
- H = 高さ
- T.L. = タンジェントライン



3 フランジ端部の開先形状

フランジ端部の開先形状は、顧客の溶接工法によって異なりますので、貴社に必要な開先形状を御指示下さい。

4 適用法規及び追加仕様の打合せについて

適用法規及び追加仕様の対応につきまして、遠慮なく営業担当者に相談をお願いいたします。

- | | |
|---|--|
| 1) 適用法規及び規格
JIS B8247・消防法・ボイラー構造規格・第一種压力容器・第二種压力容器・高圧ガス保安法・電気事業法など | 3) 熱処理
応力除去 (SR・PWHT)・焼ならし (N)・焼入れ焼戻し (QT) 溶体化処理 (SHT) など |
| 2) 非破壊検査
放射線透過試験 (RT)・液体浸透探傷試験 (PT)・磁粉探傷試験 (MT)・超音波探傷試験 (UT) など | 4) 表面処理
バフ研磨・ショットプライマー・酸洗など |