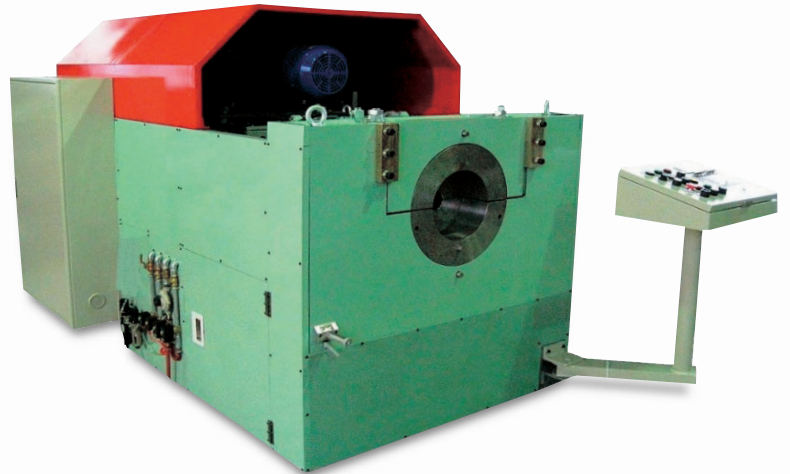
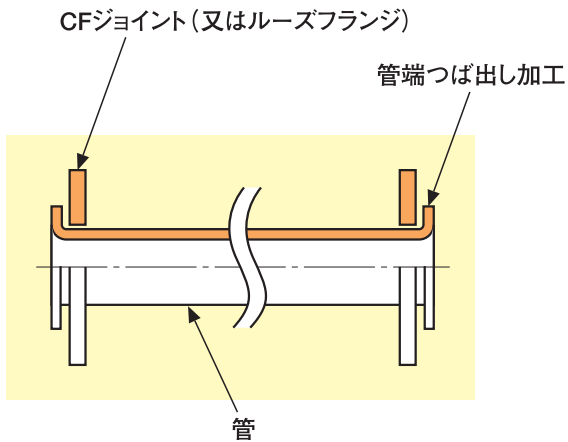


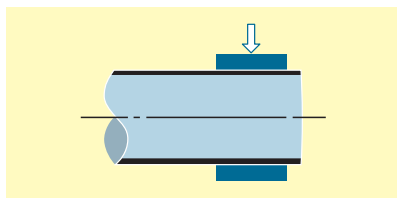
管端つば出し加工機 ノーラマシン

スタブエンドと溶接が不要な管端つば出し加工

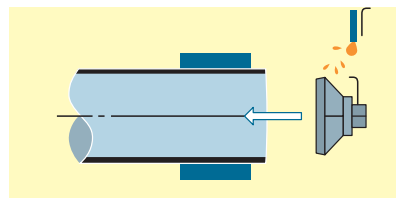


ノーラマシン W-400型

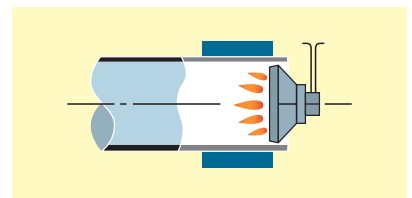
管端つば出し加工の加工工程



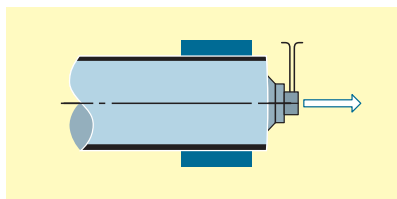
① 鋼管を挿入し、固定する。
(ルーズフランジは先に入れておく)



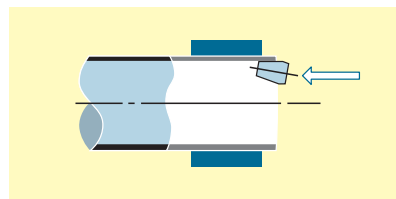
② 温間加工の場合は、
加熱用バーナーを挿入する



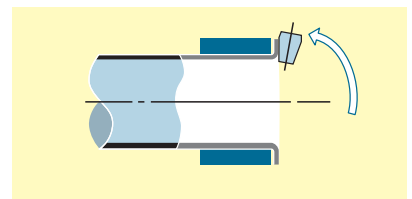
③ バーナーを点火、加熱する。
(注) 品種・用途により加熱温度調整を
コンピューター制御する。



④ 加熱終了後、バーナーをはずす。



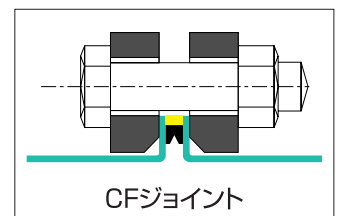
⑤ ノーラピンを挿入する。



⑥ ノーラピンを回転させ、フレア加工する。
(注) フレア加工角度は0~90°の
間自由な角度が選択可能。

特長

- スタブエンドが不要
- 溶接箇所の削減
- 工事現場の作業環境改善
- 施工が容易、工期短縮
- コストダウン
- CO₂削減



ノーラエンジニアリング株式会社

東京本社 TEL: 03-3221-1682
FAX: 03-3221-3391

大阪営業所 TEL: 06-6815-1890
FAX: 06-6815-1891

ノーラマシンの仕様

仕様	型式	W-400	W-200
マシン外寸		幅:1530 奥行:2500mm 高さ:1700mm	幅:1000 奥行:1800mm 高さ:1350mm
マシン重量		4500kg	2500kg
電源		Φ3.0×200V 60A 50Hz/60Hz	Φ3.0×200V 30A 50Hz/60Hz
加工可能な管の材質		ステンレス鋼管、炭素鋼管	ステンレス鋼管、炭素鋼管
加工可能な管の厚さ		ステンレス鋼:1.5mm~5.0mm 炭素鋼:4.2mm~8.2mm	ステンレス鋼:1.2mm~4.0mm 炭素鋼:2.8mm~6.0mm
加工可能な管の外径		○炭素鋼管 SGP(黒):65A~400A、 SGPW(白):65A~300A STPG370Sch40:65A~200A ○ステンレス鋼管 TPD:75Su~300Su TPA、TPYSch5S/10S:65A~300A TPA20S:65A~150A	○炭素鋼管 SGP(黒):20A~200A、 SGPW(白):20A~200A STPG370Sch40:20A~100A ○ステンレス鋼管 TPD:30Su~200Su TPA、TPYSch5S/10S:20A~200A TPA20S:20A~100A
温間加工		ステンレス鋼管 (温度150~200℃) 亜鉛めっき鋼管(白) (温度350~400℃)	ステンレス鋼管 (温度150~200℃) 亜鉛めっき鋼管(白) (温度350~400℃)
冷間加工		炭素鋼鋼管(黒)	炭素鋼鋼管(黒)
温間加熱ガス		プロパンガス・酸素	プロパンガス・酸素

温間加工の特長

ステンレス鋼管の場合

加工硬化の低減・マルテンサイト化防止・非磁性の保持

炭素鋼管の場合

亜鉛メッキ鋼管の場合は、メッキが剥がれず補修が不要