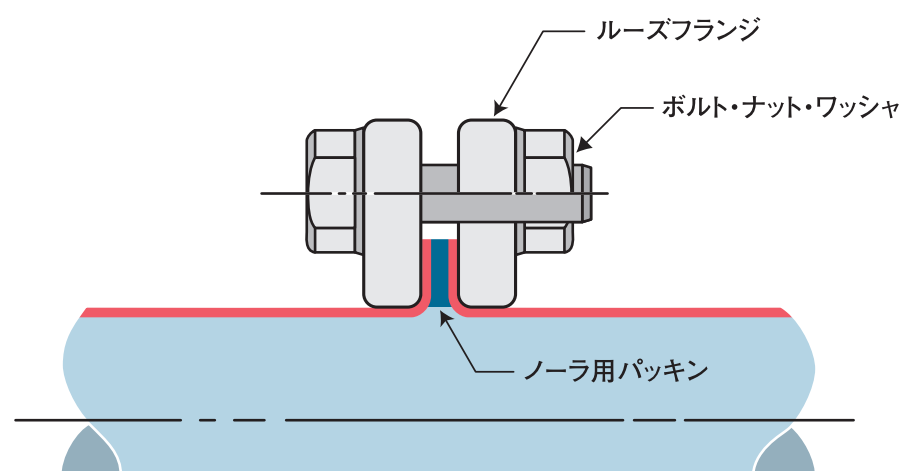
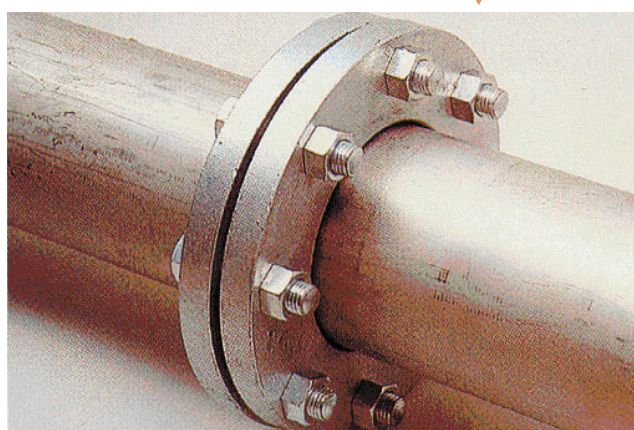
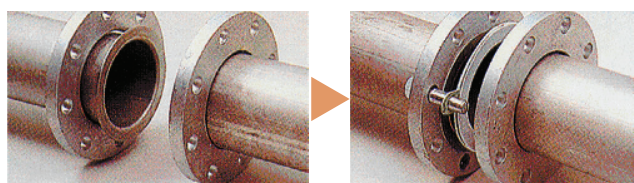


ノーラ工法 [NON WELDED LAP JOINT]

●溶接不要の画期的な鋼管接続工法

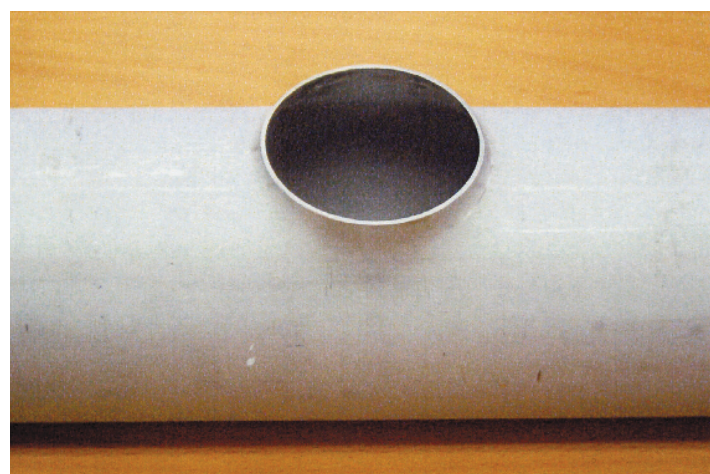
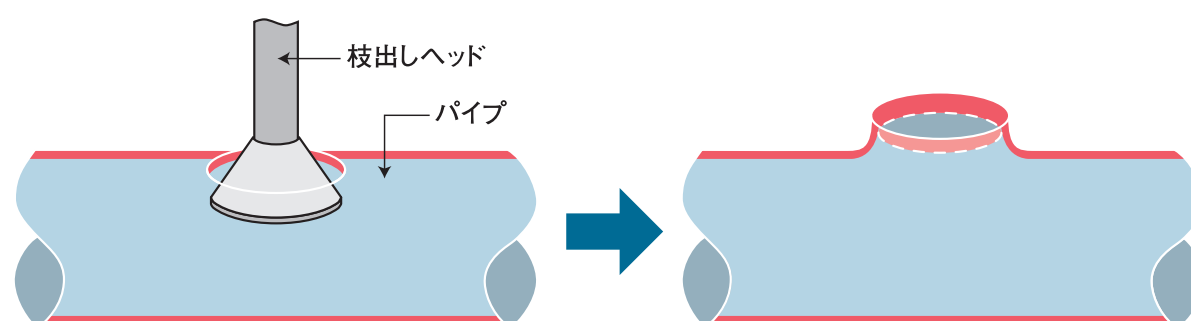
パイプにルーズフランジを挿入し、管端を「つば出し加工」して、ボルトで接合します。
平成13年度版 国土交通省「機械設備工事共通仕様書」より採用されております。



バーリング加工

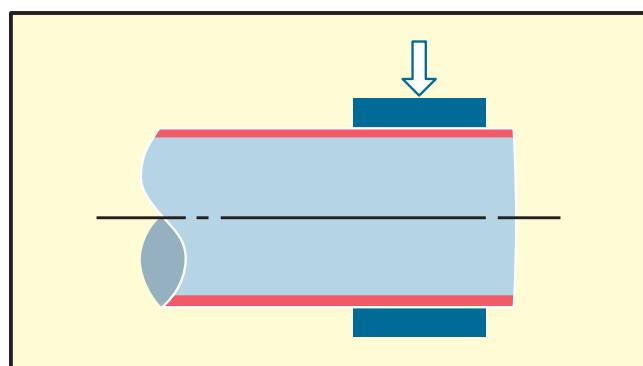
●溶接不要の画期的なブランチ工法

従来の工法は、分岐管をティーズ継手で溶接していたのを、パイプに穴を開け、コマで引き抜き加工を行う事でパイプと一体化した枝管を完成させます。

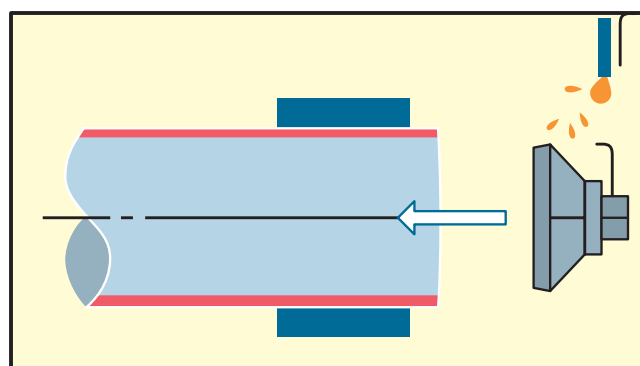


独自の技術が幅広い加工を実現

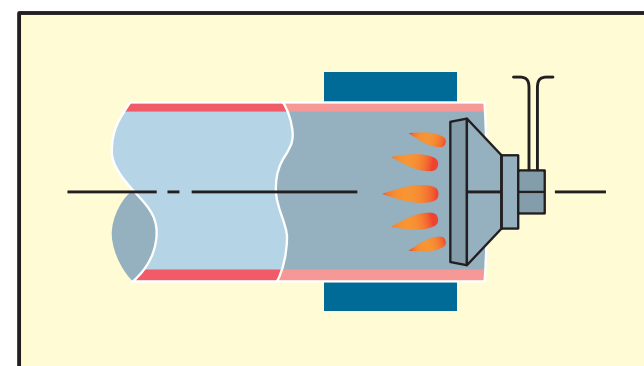
ノーラ工法



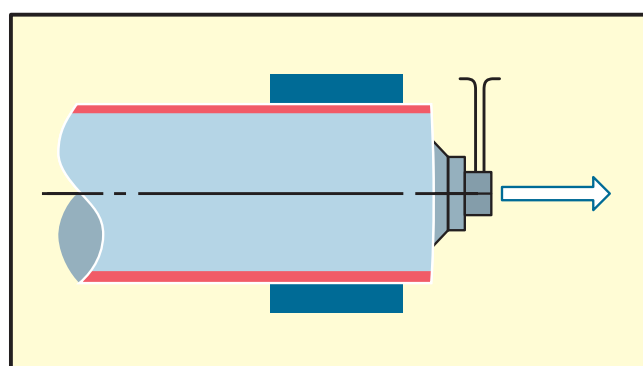
①鋼管を挿入し、固定する。



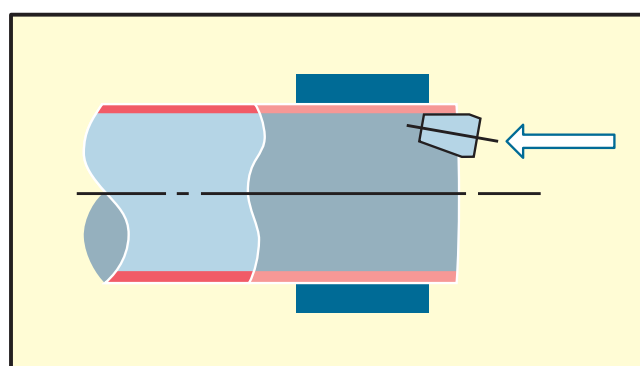
②温間又は、熱間加工の場合は加熱用バーナーを挿入する。



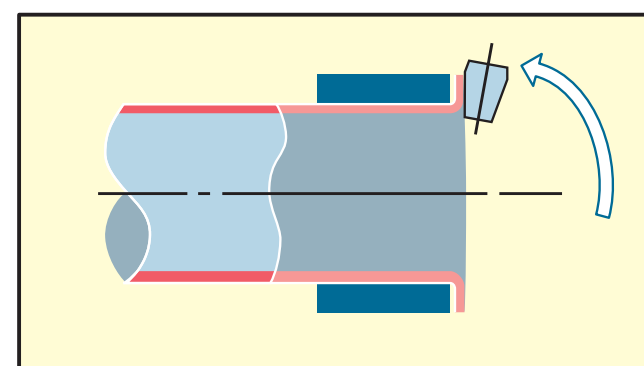
③バーナー点火、加熱する。



④加熱終了後、バーナーをはずす。

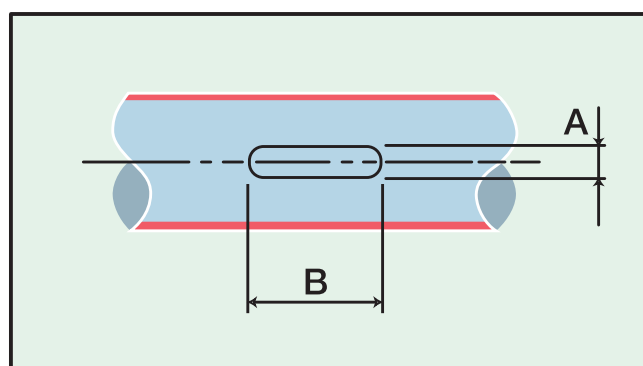


⑤ノーラピンを挿入する。

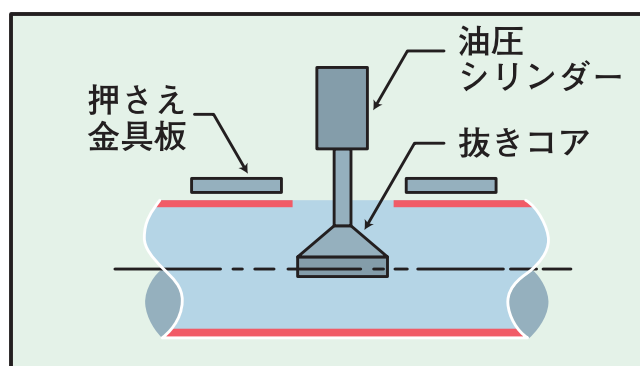


⑥ノーラピンを回転させ、フレア加工する。

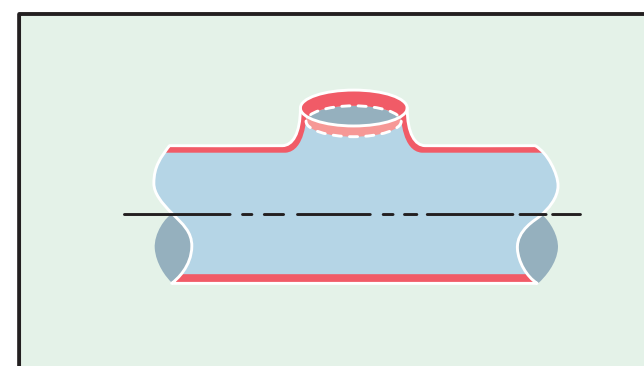
バーリング加工



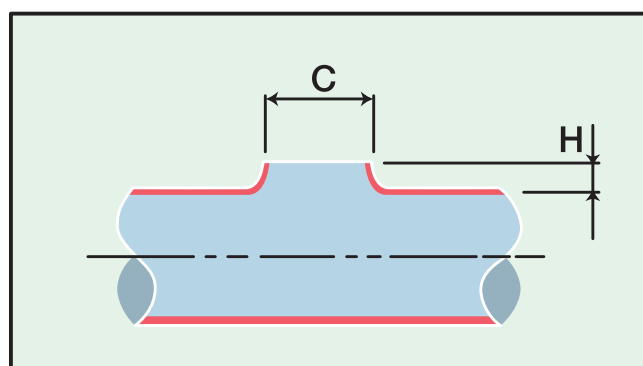
①下穴(長穴)あけ



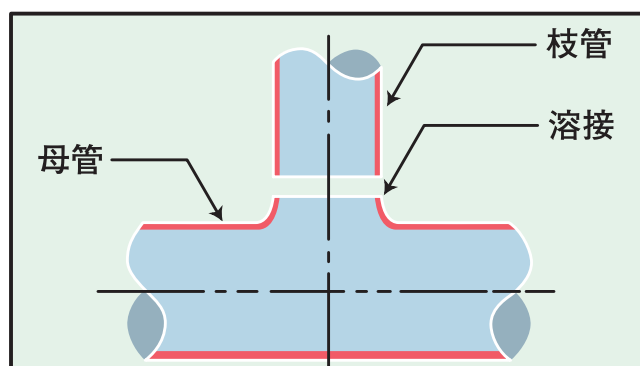
②バーリング(枝出し)加工



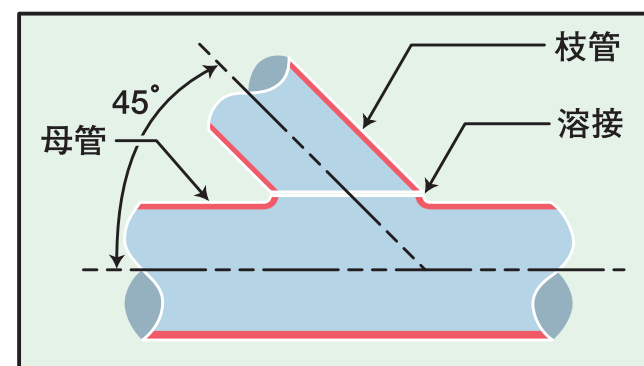
③バーリング加工原形



④バーリング加工部の仕上(フェースカット)



⑤バーリング加工部と枝管の接合(溶接)



⑥45°Yバーリング

ベンダー加工

