

Q

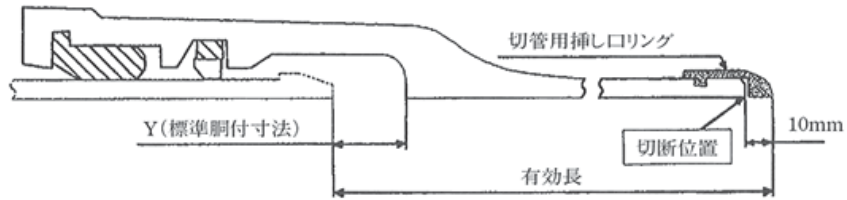
18.N S形挿し口加工をタッピンねじで行う際、切管長の算出方法を教えてください。

A

呼び径75~450のタッピンねじタイプの切管用挿し口リング（継ぎ輪接合用を除く）を取り付けると下図のように管の有効長が10mm長くなります（リベットタイプの挿し口リングを使用した切管に比べて）。そのため管切断位置は、有効長から10mm差し引いた位置とします。

印刷  
ページ

① 甲切管(ライナを入れない場合)



② 乙切管(挿し口加工1カ所の場合)

