

設備工事情報シート	衛 生	Ⅱ－P－68	制 定	2008年4月1日
			改 訂	2015年3月1日
メーカー情報	鋼管 & SUS管つば出し成形加工機		シーケー金属編	

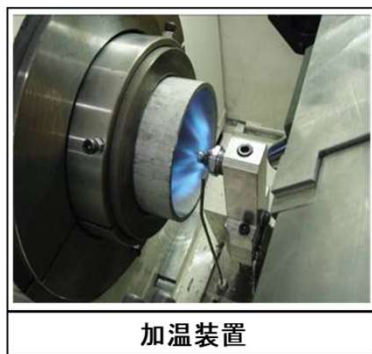
1. 目的・概要

フレア工法は、ねじ切りや溶接を不要にした革命的な配管工法である。溶接加工を一切行わないため、火を使わず、亜鉛ヒュームの発生もなく、消費電力を抑えた安全かつ環境にも配慮した工法である。フレア工法で使用するフレアマシンは、ボタンひとつで誰にでも簡単かつ正確に自動加工することができ、鋼管だけでなくステンレス管にも同様に加工が可能である。

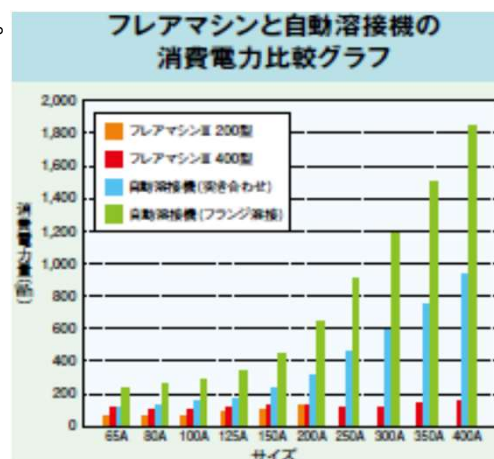
以下に、シーケー金属のフレアマシンの特長について紹介する。



CKフレアマシンⅢ200型



加温装置



2. 特長

- (1)加工精度が高く配管が情行しない完璧な90° 加工。
- (2)作業者によるばらつきが極めて少ない。
- (3)施工はルーズフランジ接合で工期短縮が可能。
- (4)フレア工法規格、WSP071、SAS364に適合。
- (5)国土交通省監修 公共建築工事標準仕様書に掲載。
- (6)温間装置を標準装備し、めっき剥離問題を解決。
- (7)人体に悪影響を及ぼす亜鉛ヒュームの発生がない。
- (8)消費電力も抑えた環境にも人にもやさしい工法。
- (9)プレファブ加工で、ゼロ・エミッションが可能。
- (10)温間加工により、ステンレス管も座屈なく加工。



3. 仕様

	200型	400型
加工範囲	40A～200A	65A～400A
適合パイプ	SGP、SUS10S	SGP、SUS10S
	Su、STPG Sch40	Su、STPG Sch40
寸法	1,500W×840D×1,400H	1,800W×1,500D×1,750H
重量	約1,200kg	約3,200kg
電源容量	三相200V～220V 30A	三相200V～220V 50A
用役	油圧ユニット3.7kw	油圧ユニット3.7kw
	主軸モーター2.2kw	主軸モーター3.7kw
加工時間	約60～120秒	約60～120秒

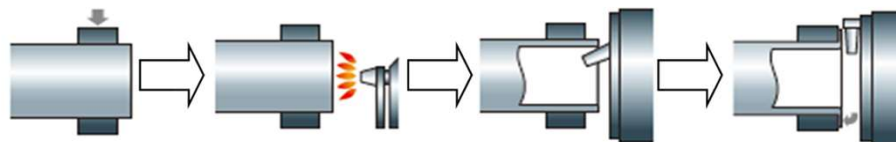
注) SGP：配管用炭素鋼鋼管（JIS G 3452）、Su：一般配管用ステンレス鋼鋼管（JIS G 3448）

SUS10S：配管用ステンレス鋼鋼管（JIS G 3459）、配管用溶接大径ステンレス鋼鋼管（JIS G 3468）

STPG Sch40：圧力配管用炭素鋼鋼管（JIS G 3454）

資 料

4. 加工工程



- ①パイプ クランプ ②バーナー 加熱 ③1つのローラーで 0~90° にフレア ④加工完了

5. ステンレス管の加工について

ステンレス管を冷間で加工すると加工誘起マルテンサイトの誘起に伴い耐腐食性や剛性は向上するが、同時に硬化する。これは、フレア加工においても発生する現象である。ステンレス管は温度による影響を大きく受けるため、80℃前後の温度で加工を行えば、マルテンサイトの誘起を抑制することが出来る。フレア加工部がパイプ母材部分に比べ硬度上昇が大きくなると、フレア加工部と母材の間にあたるR部で割れが発生しやすくなるため、適正な温度での温間加工が必要である。

下記に冷間加工と温間加工の硬度測定結果を示す。

硬度測定結果

サイズ		硬度(HV) ※				
		つば先端部	つば中間部	R部外径側	R部内径側	原管部
100Su	温間加工	300	280	280	270	220
	冷間加工	340	290	380	230	230

Su管硬度測定

	冷間加工		温間加工	
	加工部		加工部	
100Su	357 373 349 331 316 335 336 313 324 287 284 310 308 349 339 314 300 292 306 276 288 326 330 272 309 381 318 274 303 323 273 265 293 271 276 298 361 300 257 277 323 273 265 293 325 267 264 287 300 257 277 321 265 263 315 263 277 312 260 246 325 267 264 287		310 288 285 291 280 288 294 286 275 281 268 256 280 283 285 279 271 273 278 265 281 307 286 266 275 285 281 255 271 285 265 260 274 279 258 260 267 291 264 237 249 291 264 237 249 293 258 244 248 293 258 244 248 268 249 239 268 249 239 277 255 230 277 255 230 276 254 237 276 254 237	
	母材部		母材部	
	299 266 247 256 250 232 232 229 252 232 228 249 233 231 232		268 251 228 232 246 241 228 215 235 236 234 238 225 218 229	

6. 問い合わせ先

シーケー金属株式会社 配管機器営業本部

営業支店	担当者	連絡先
東京支店	山口	TEL (03) 3861-8036 FAX (03) 3866-8467
大阪支店	村田	TEL (06) 6531-6776 FAX (06) 6531-6724
名古屋支店	海下	TEL (052) 251-1761 FAX (052) 251-1762
北海道営業所	堀	TEL (011) 780-8808 FAX (011) 780-8809
仙台営業所	田中	TEL (022) 788-2744 FAX (022) 788-2745
広島営業所	高井	TEL (082) 509-0460 FAX (082) 509-0461
福岡営業所	清澤	TEL (092) 433-3057 FAX (092) 433-3058
北陸営業所	津田	TEL (0766) 26-0722 FAX (0766) 26-0833