

配管割付

配管ラインへの部品割付方法

ご希望の長さに標準品だけで配管(割付け)する方法を、順を追ってご説明します。

1. まず継手を割付けます。(ガスケットも含めて)

2. 次に直管を割付けます。

イ——まず標準品の長いものから順次割付け、残りが1,000mm以下になるようにします。

ロ——次に残った1,000mm以下の部品について標準品を組合わせて、残りが-3mm~+6mmになるようにします。*

*この場合、原則としてSP、SH、は直管部割付寸法が100mm以下の場合を除いて必要がないので、割付けには含めません。SPとSHは主に割付け結果と実際のとの誤差の調整に使います。

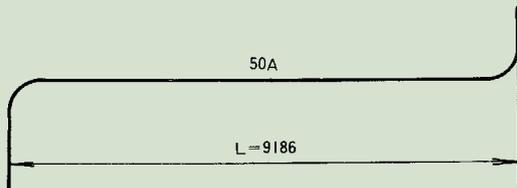
3. 最後に残った-3mm~+6mmの寸法の調整は次のようにします。

イ——-3mm~+3mmは割付け誤差と考え、次の例のように図面に、それぞれ-3、-2、-1、1、2、3、と記入しておきます。

ロ——+4mm、+5mm、+6mmの場合はガスケットを余分にはさんで、それぞれ(+1)+(P)、(+2)+(P)、(+3)+(P)とします。

(Pはガスケット略号で厚さは3mmです)

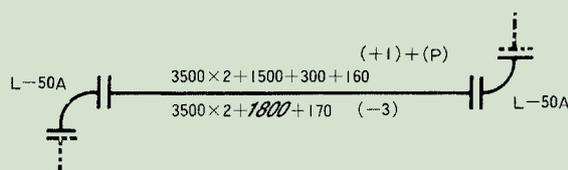
●例1



①——継手を割付けます。
 $9186 - (102 + 3) \times 2 = 8976$

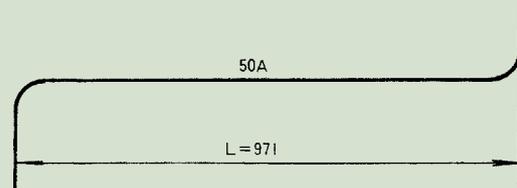
②——直管を割付けます。
 イ $8976 - (3500 + 3) \times 2 = 1970$
 $1970 - (1500 + 3) = 467$
 ロ $467 - (300 + 3) - (160) = 4$
 ハ $4 = (+1) + (P)$

図面には下記のように記入します。



ガスケットは合計7枚必要です。
 斜字は受注生産品(準規格品)を使用した割付寸法です。
 使われるパイプの数が1本少なくなり、また使用するガスケットは5枚となります。

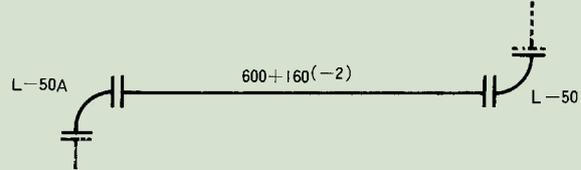
●例2



①——継手を割付けます。
 $971 - (102 + 3) \times 2 = 761$

②——直管を割付けます。
 イ $761 - (600 + 3) - (160) = -2$
 ロ $-2 = -2$

図面には下記のように記入します。



ガスケットは合計3枚必要です。

以上の割付法は実績から得られたもので实际的であります。