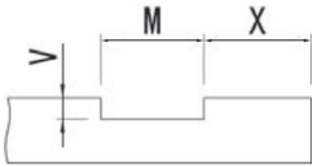


# US形管 挿し口加工

## US形管挿し口加工(キールカッター N600LRC)

- ・キールカッターN600LRCにてUS形管の挿し口加工を行う場合は、切断加工、溝切加工の2度加工となります。
- ・下記加工寸法表と呼び径別必要部材、ガイドリング取付位置をご確認の上、挿し口加工を行ってください。

### 溝切加工寸法

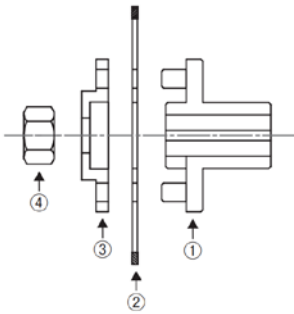


### 呼び径別溝切加工寸法

単位: mm

呼び径	V		M		X	
φ800、φ900	4	+1.0 -0.5	27	+1.5 -0.5	165	±4
φ1000～φ1200	5		32		170	
φ1350			32		180	

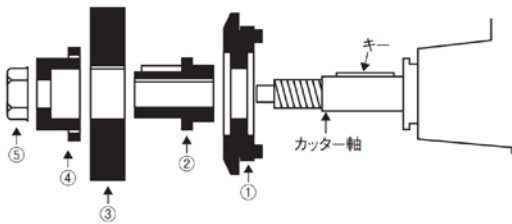
### ■切断加工



単位: mm

呼び径	①カッターホルダー	②切断刃	③カッター押さえ	④ナット
φ800、φ900	K168 カッターホルダー (切断用)	150×3S	K171 カッター押さえ(A)	K129 ナット M16
φ1000～φ1200		175×3D		
φ1350				

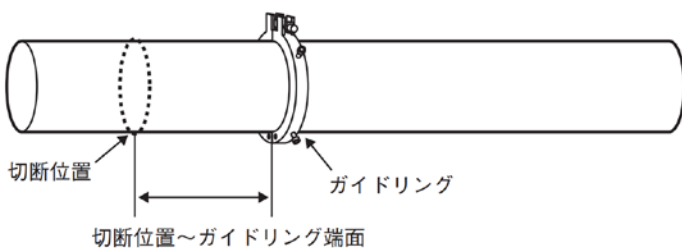
### ■溝切加工



単位: mm

呼び径	①ローラーバンパー	②カッターホルダー	③溝切刃	④カッター押さえ	⑤ナット
φ800、φ900	110×4	K169 カッターホルダー (溝切用)	110×28	K171 カッター押さえ(A) 又は K172 カッター押さえ(B)	K129 ナット M16
φ1000～φ1200	125×5		125×16L		
φ1350			125×16R		

### ■ガイドリング取付位置



単位: mm

呼び径	切断加工	溝切加工
φ800、φ900	392	563
φ1000～φ1200		572
φ1350		582