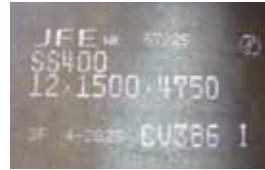


鋼製ケーシングのフローチャート

1. 鋼材メーカーより素材の購入

注文時に各鋼材サイズのエキストラをかけ曲げ加工と溶接加工等の作業をすればケーシングが製造できるようケーシングの展開サイズで購入します。もちろんレボ工法で使用する各径及び各寸法（長さ、厚み等）で購入します。



2. 2次

刃先加工、最終加工、曲げ加工、溶接加工、開先加工、補強加工等を各サイズの鋼材に加工を施しケーシングとして製造します。



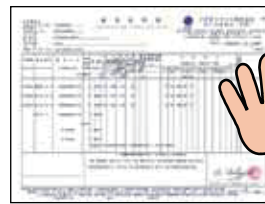
3. 現場搬入

ケーシングに補強材を入れ、歪まないような状態で施工現場まで運搬します。



4. 材料検収

使用した素材の鋼材検査証明書（ミルシート）の原本を材料使用承認願に添付して発行致しますので、ケーシングの外面もしくは内面に素材の時に表示されていた規格と鋼材検査証明書（ミルシート）の規格が一致することを確認していただきます。



標準仕様書

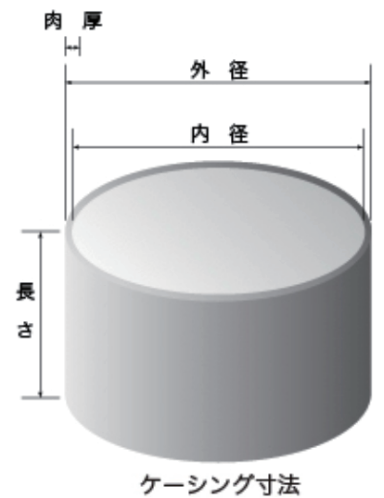
呼び径	ケーシング寸法				鋼材寸法		
	肉厚 (mm)	長さ (mm)	外径 (mm)	内径 (mm)	板厚 (mm) ※1	幅 (mm) ※2	長さ (mm) ※3
φ1500	12	1,000~2,450	1,524	1,500	12	1,000~2,450	4,750以上
φ1500	12	1,000~2,450	1,590	1,566	12	1,000~2,450	4,957以上
φ1800	12	1,000~2,450	1,829	1,805	12	1,000~2,450	5,707以上
φ1800	12	1,000~2,450	1,890	1,866	12	1,000~2,450	5,899以上
φ2000	12	1,000~2,450	2,032	2,008	12	1,000~2,450	6,346以上
φ2000	16	1,000~2,450	2,032	2,000	16	1,000~2,450	6,333以上
φ2000	12	1,000~2,450	2,090	2,066	12	1,000~2,450	6,528以上
φ2000	16	1,000~2,450	2,090	2,058	16	1,000~2,450	6,516以上
φ2500	19	1,000~2,450	2,590	2,552	19	1,000~2,450	8,077以上

※1.鋼材の板厚はケーシングの肉厚となります。

※2.鋼材の幅はケーシングの長さとなります。

但し、先端ケーシング（直刃の時）は刃先分（100mm）長くなります。

※3.鋼材の長さはケーシングの（内径+肉厚）×πとなります。



ケーシング素材は各サイズを0~6mm管理のエキストラ加工で購入します。

