

# 製品の孔あけについて

## 丸パイプ 穴位置

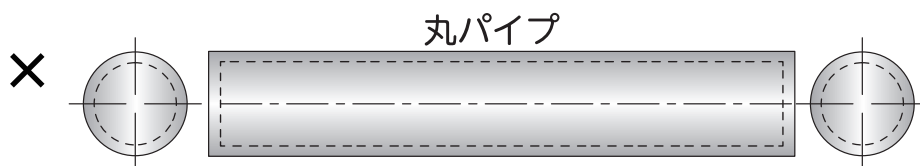


図 1

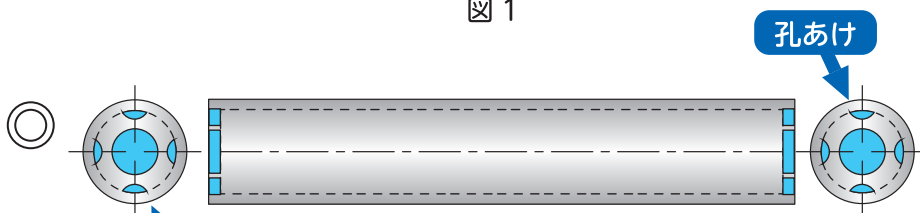


図 2

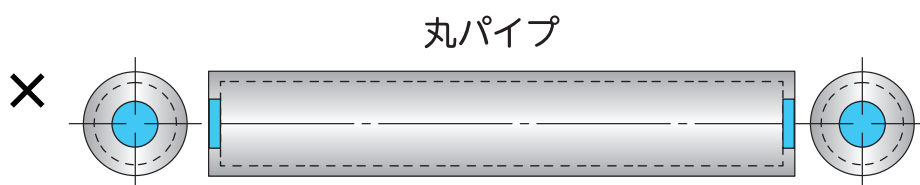


図 3

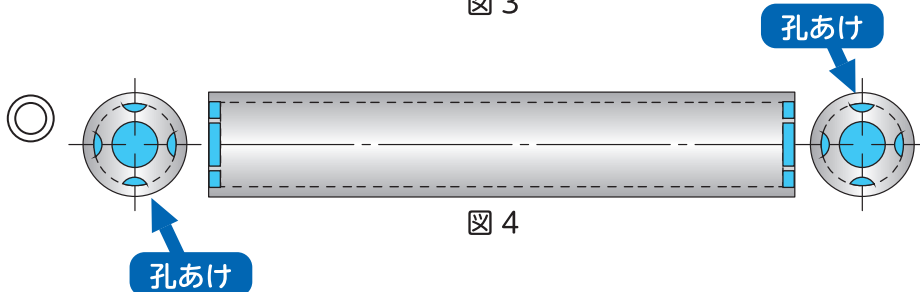


図 4

### ●パイプ径と孔の径の標準

パイプ径	15A	20A	25A	32A	40A	50A	65A	80A	90A	100A
標準孔径	12mm	14mm	16mm	18mm	22mm	28mm	36mm	44mm	50mm	55mm
片側開口率	64%	49%	41%	31%	30%	30%	30%	30%	30%	30%

注 -1) 一方が全面オープンの場合です。

- 図 1 のように蓋がしてあると浸漬できず、めっき処理できません。
- 図 3 は中心部分があいているので亜鉛の流出はできますが、亜鉛と空気がしっかり抜けず、亜鉛溜りや不めっきが生じます。
- 図 2、4 のように対角に亜鉛と空気の流出口をあけてください。

## 丸パイプ 良品写真

1



ベースプレートの穴は筒抜けにしていだけますと、綺麗にめっき処理をすることができます。

2



筒抜けが難しい場合は、左図のように対角に4つの穴が必要です。  
径が大きいパイプは4つの穴だけでなく中心に大きな穴が必要になります。

(径が大きいものに関しては穴径について担当営業にお問い合わせください。)

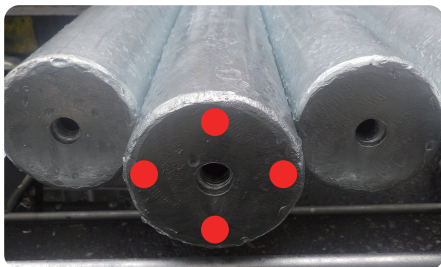
3



プレートに穴あけ不可の場合、長手方向の面に貫通穴をあけてください。

## 丸パイプ めっき不可写真

1



写真のように中心に穴1つですとめっき溜りと空気が抜けず不めっきが発生します。  
赤丸の位置に穴を4つ追加してください。

2



パイプ径に対して穴が小さいです。  
穴径に関してはページ上部の「パイプ径と孔の径の標準」の表を参考にしてください。