

# 日光金属工業提案型ドレンパンについて

## 特徴

特許第580218号「排水管接続構造及びその製造方法」

- 1) 一枚のブランクからドレンパンに最適な舟形に成形します。
- 2) 舟形底部を交点として、排水口切欠き部で異形バーリング加工をおこないます。
- 3) パイプ( $t=1.2\text{mm}$ )の接合は、本体( $t=0.6\text{mm}$ )と全周溶接をおこないます。
- 4) V溝加工による、2段鈍角曲げで、スムーズな排水をおこないます。
- 5) 舟形底部とパイプ接合部の段差を無くし、水の滞留による凍結を防止します。

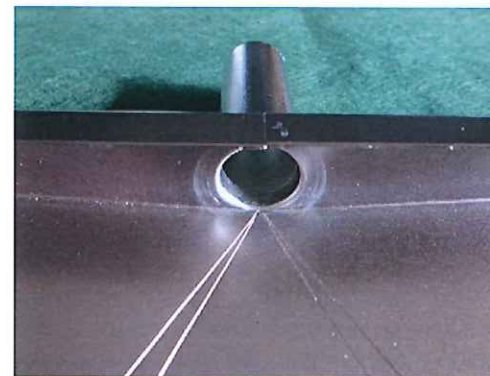


### 従来品

本体( $t=0.6\text{mm}$ )にパイプ( $t=1.2\text{mm}$ )を溶接すると熟練技術が必要で作業能率も悪く、位置精度も悪い。しかも、ビードが盛り上がり、排水の邪魔をする問題がありました。



舟形底部交点に異形バーリングを成形(舟形加工後に真円となる)して、パイプを嵌めこむ。パイプの位置精度は従来品より良い。さらに溶接ビードの盛り上がりがないため、残水の問題も解消できました。



日光金属工業株式会社