



WELDING SADDLE JOINTS

# 溶接サドル継手

YWS-S(枝部ねじ込み型) / YWS-W(枝部溶接型)

## 作業効率の向上に貢献します。

作業工程の簡素化により、コストダウンが可能となりました。



(財)日本消防設備安全センター認定品 PJ-129号

### 特長

- 位置決め突起(ストッパー)を4カ所に配置し、芯ずれ角度の狂いを抑え、扱いやすさを追求しました。
- 亜鉛めっきを施した白品と表面処理なしの黒品を製作しています。
- 白品継手の表面処理は、環境めっきを施しており、RoHS対応品です。
- 溶接部の亜鉛メッキを除去し、有害な亜鉛ガスの発生を抑えています。
- 分岐取出し枝部は、ねじ込み型と溶接型の2タイプがあります。

### 適用管種

- JIS G 3442 水道用亜鉛めっき鋼管
- JIS G 3452 配管用炭素鋼鋼管
- JIS G 3454 圧力配管用炭素鋼鋼管

### 材質

- S25C JIS G 4051 機械構造用炭素鋼鋼材

### 表面処理

- 表面処理なし(黒)
- 亜鉛めっき処理(白)

### 適用流体圧力

- 消火配管に使用する場合：2.0MPa(20.4kgf/cm<sup>2</sup>)
- その他の用途に使用する場合は、下記範囲内でご使用ください。

液体の状態	最高使用圧力 MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )
300℃以下の蒸気・空気・ガス及び油	1.0(10.2)
220℃以下の蒸気・空気・ガス・油・及び脈動水	1.4(14.3)
120℃以下の静流水	2.0(20.4)

### 製作品種

枝管の呼び B (A)	主管の呼び B (A)						
	1½ (40)	2 (50)	2½ (65)	3 (80)	4 (100)	5 (125)	6 (150)
½ (15)	●	●					
¾ (20)			●	●	●		
1 (25)	●	●	●	●	●	●	●
1¼ (32)			●	●	●	●	●
1½ (40)			●	●	●	●	●
2 (50)				●	●	●	●
2½ (65)					●	●	●

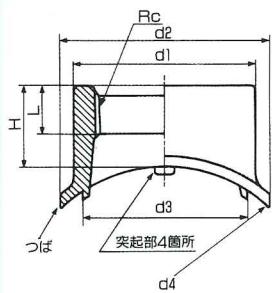


株式会社 吉 年

www.yodoshi.co.jp

## 品種と寸法

### ■枝部ねじ込み型 (YWS-S)

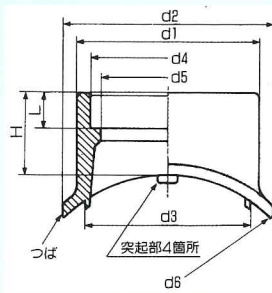


単位：mm

枝管の呼び		Rc	d1	d2	d3	H	L	分岐 穴径
A	B							
15	½	Rc ½	28.4	42	25	25	11	27
20	¾	Rc ¾	33.9	47	31	26	13	33
25	1	Rc 1	41.6	54	38	28	15	40
32	1¼	Rc 1¼	51.2	63.5	46	30	17	48
40	1½	Rc 1½	57.4	70	52	31	18	54
50	2	Rc 2	72.4	85	64	34	20	66
65	2½	Rc 2½	86.9	100	79	35	23	81

※ d4 寸法は主管の外径と同一です。

### ■枝部溶接型 (YWS-W)



単位：mm

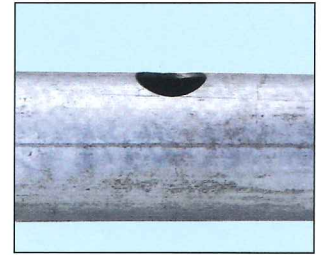
枝管の呼び		d1	d2	d3	d4	d5	H	L	分岐 穴径
A	B								
15	½	28.4	42	25	22.4	15.5	25	10	27
20	¾	33.9	47	31	27.9	20.5	26	13	33
25	1	41.6	54	38	34.7	26.5	28	13	40
32	1¼	51.2	63.5	46	43.4	34.5	30	13	48
40	1½	57.4	70	52	49.3	40.5	31	13	54
50	2	72.4	85	64	61.3	51.5	34	15	66
65	2½	86.9	100	79	77.3	66.0	35	15	81

※ d6 寸法は主管の外径と同一です。

## 施工手順

### 1. 穴あけ

枝管の取付け位置に印をつけ  
ポンチを打ちます。  
穴あけは、電動式ホールソー  
またはボール盤等で、主管の  
軸に直角に加工してください。  
穴径は、寸法表の分岐穴径の  
寸法に従ってください。



### 2. 仮付け溶接、本溶接

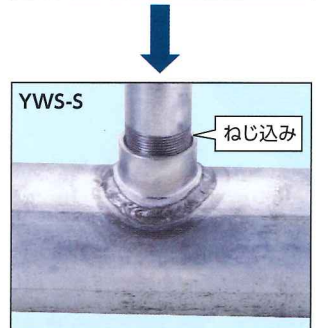
まず、溶接サドルの突起を分  
岐穴にはめ込み、通り芯や角  
度の調整をした後、つば部に  
4カ所仮付け溶接を行います。  
次につば部全周に本溶接を  
行ってください。



### 3. 枝管接続

#### ●枝部ねじ込み型 (YWS-S)

枝部のねじは管用テーパねじで  
す。溶接後、管をねじ込み接  
続してください。



#### ●枝部溶接型 (YWS-W)

管を段部に突き当たるまで差し  
込み、通り芯や角度の調整を  
した後、4カ所仮溶接を行い、  
次に本溶接を行ってください。



●本カタログに記載の規格・仕様等は、予告なく改訂することがありますのでご了承ください。

取扱代理店



株式会社 吉年

本社・工場 〒586-8528 大阪府河内長野市上原西町 16-1  
TEL:0721(53)3121(代)/FAX:0721(54)1814

東京支店 〒101-0047 東京都千代田区内神田 3-4-11  
千代田共同ビル 7F  
TEL:03(5297)8221(代)/FAX:03(5297)8222