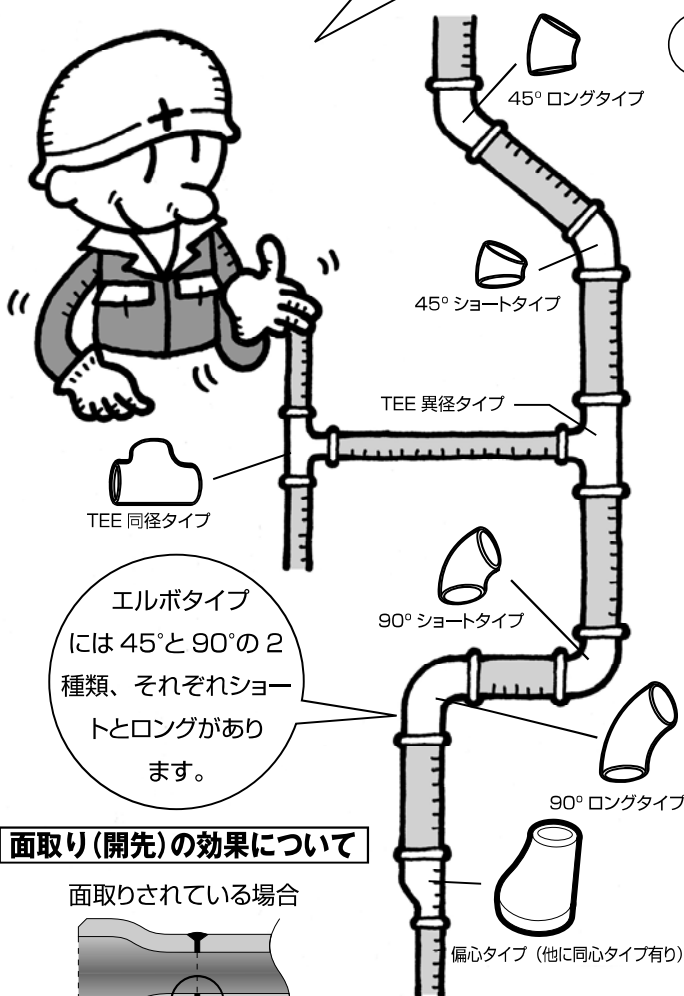
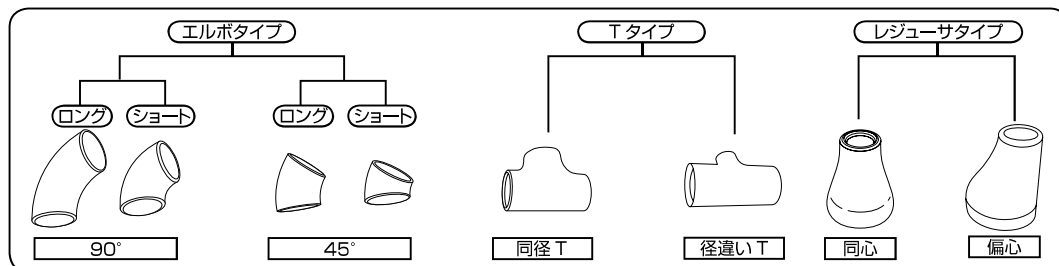


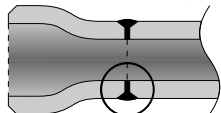
溶接によって接続され、配管の間で方向、流量を変えるものです。

溶接継手 [ようせつぎて]



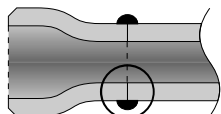
面取り(開先)の効果について

面取りされている場合

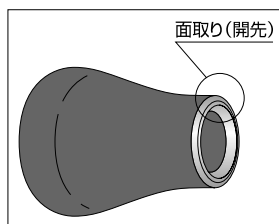


継手本体全てが溶接され、強度が増す。

面取りされていない場合



表面だけ溶接されるので、強度がなく、見た目も悪い。

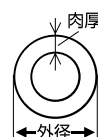


特長

- ・様々なサイズにわたって、曲げ・分岐・絞りの製品があります。
- ・材質は **黒管タイプ**
白管タイプ(メッキ管) **ステンレス製**の3種類があります。
ステンレスは耐酸性があり、錆びにくいです。
白管タイプの開先加工面には不メッキ処理を施しています。

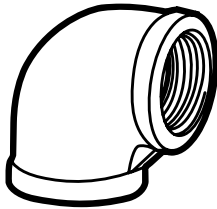
ココミテ
COCO MITE

- 材質を確認してください。
黒管タイプ・白管タイプ(メッキ管)・ステンレス製
- 形状を確認してください。
- 肉厚(T)・外径(OD)(mm)を確認してください。



配管工事をする際に配管の方向を変えたり継ぎ合わせたり分岐させたりする部品です。

ねじ込み継手 [ねじこみづぎて]



特長

- ・継手自体に雌ねじが切られているため、接合作業で溶接継手のように完全固定するわけではなく、補修メンテナンスがしやすいです。
- ・配管は使用する際ねじ切り機などで雄ねじを切って使用します。

ココミテ
COCO MITE

- 使用圧力(MPa)を確認してください。
- 使用する流体にあわせて継手の材質を確認してください。
- 継手の種類を確認してください。
- 使用する配管の呼び寸法を確認してください。

ホース・配管資材

接合手順

①管の切断

- ・丸のこ切断機や帯のこ盤などを使用して、管を管軸線に対して直角に切断してください。
- ・バリやカエリをヤスリ、リーマなどで完全に除去してください。



②管のねじ切り

- ・自動きりあげ装置付きのねじ切り機を使用して、JIS B0203 管用テーパねじに規定されている正しいテーパ雄ねじを切ってください。
- ・ねじ切り後、必ずねじ径と形状を確認してください。

③管の洗浄

- ・ねじ部および管内面の油、切粉、ゴミなどを洗浄剤、ウエスなどを用いて除去してください。



④シール剤の使用と防食処理

<液状シール剤の場合>

- ・端面から垂れないよう、ねじ全体に塗布してください。
- ・シール剤メーカーの取扱い説明書に従ってください。

<シールテープの場合>

- ・端面からはみ出さないよう、ラップさせながらしっかりと巻いてください。
- ・呼び2(50A)以上の大口径の接合に、シールテープは適しません。液状シール剤を使用するようにしてください。(シールテープと液状シール剤の併用は、ねじかじりなどの発生要因にもなりますので、これらの同時使用をしないようにしてください。)

⑤ねじ込み

- ・手締め後、標準の締め付けトルクになるまでねじ込みをしてください。



⑥補修

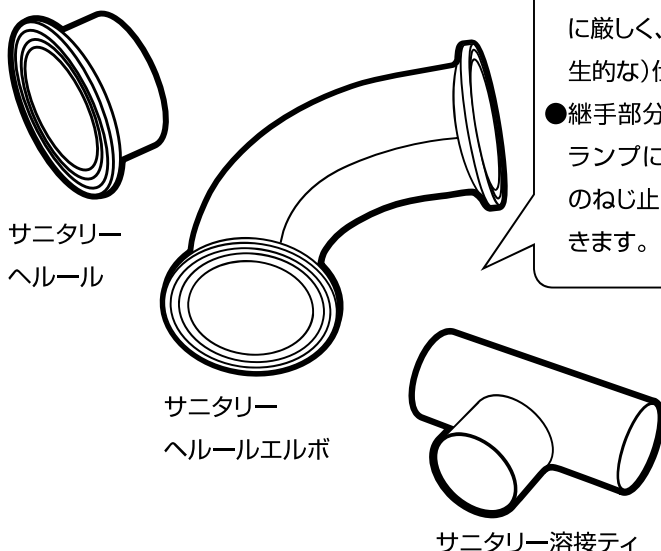
- ・外面のキズやねじ露出部を防食剤で補修してください。

継手の種類 ※この他にも多数種類があります。

エルボ(L)	45°エルボ(45° L)	おすすめエルボ(SL) (ストリートエルボ)	径違いエルボ(RL)	チーズ(T)	径違いチーズ(RT)
3方径違いT(BRT)	クロス(Cr)	径違いクロス(RCr)	プラグ(P)	ニップル(Ni)	めすおすロングベンド(MBe)
キャップ(Ca)	ブッシュ(Bu)	ソケット(S)	径違いソケット(RS)	組みフランジ(F)	ユニオン(FU)

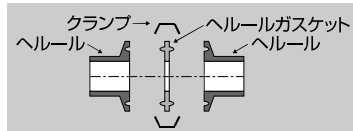
食品・医薬品等の工場配管継手です。

サニタリー配管継手 [さにとりーはいかんづぎで]

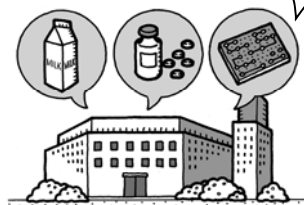


●食品工場の配管は、細菌や異物の混入に対しては非常に厳しく、分解・洗浄・組み立てが容易な「サニタリー（衛生的な）仕様」になっています。

●継手部分は、クランプ方式により簡単着脱可能で、クランプにより1か所のねじ止めで着脱できます。

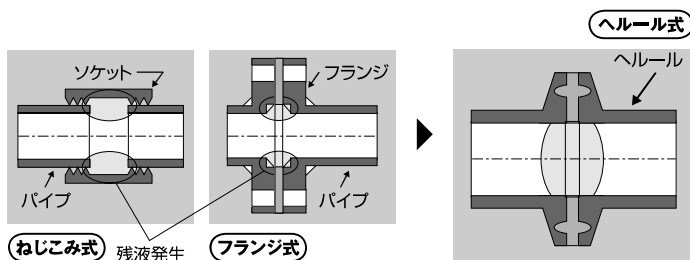


食品や医薬品工場、その他、半導体製造ラインなどで使用されています。



サニタリー配置の設計

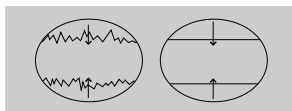
サニタリー配管では、継手部分が平坦になるよう設計（ヘルール式）されているため、雑菌繁殖の元となる残液を発生させません。



バフ研磨によりほこり・汚れをシャットアウト

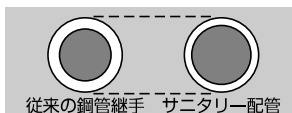
通常の配管継手はステンレス製であっても材質表面が凸凹しています。

サニタリー配管は表面・内面をバフ研磨処理しています。それにより配管につくほこりや汚れを最小限に抑え、高品質な移送を実現します。



軽量化により取り扱いが簡単

サニタリー配管は、肉厚を薄くすることで軽量化を実現しました。これにより従来のステンレス継手の約半分以上の重さとなり、洗浄や配管が簡単です。



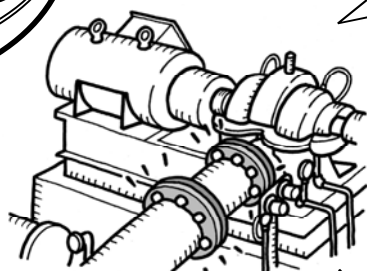
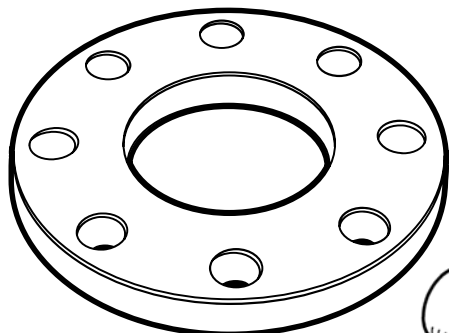
ココミテ COCO MITE

- 材質を確認してください。（主にステンレス SUS304）
- サイズを確認してください。（パイプの外径により、1.0S・1.5S などがあります）
- 接続方式の種類を確認してください。（ヘルール式・溶接式など）
- 別作品の場合は、簡単な図面が必要なので注意してください。

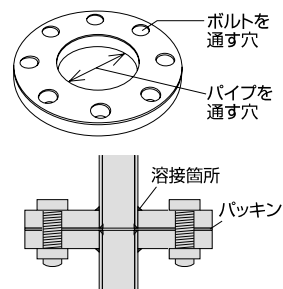
フランジ

パイプとパイプを継ぐために使われる必要不可欠な部品です。

さし込み溶接タイプ 【さしこみようせつたいぶ】

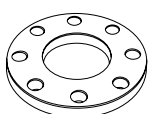


●丸い円形のもの主流です。
真ん中にパイプを通す穴が開いています。その穴の周辺にボルトを通す穴もあいています。

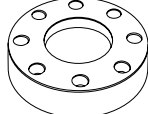


●使用環境によって、様々なものがあります。

低圧用

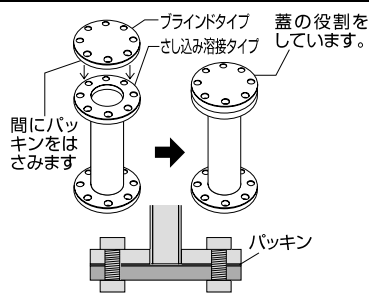
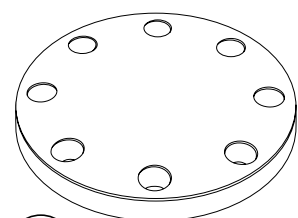


高圧用



パッキンは用途に応じてお選びください。

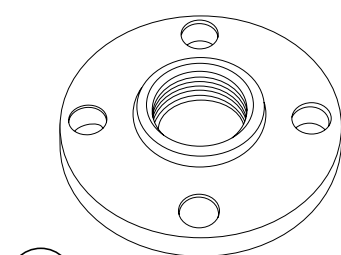
ブラインドタイプ



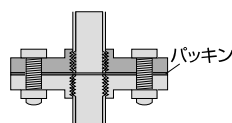
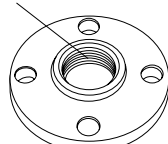
特長

- ・さし込み溶接タイプのものと組み合わせ、蓋をするものです。
- ・パイプを通す穴はありません。但し、ボルトを通す穴はあります。

ねじ込みタイプ 【ねじこみたいぶ】



ねじが切ってあります



特長

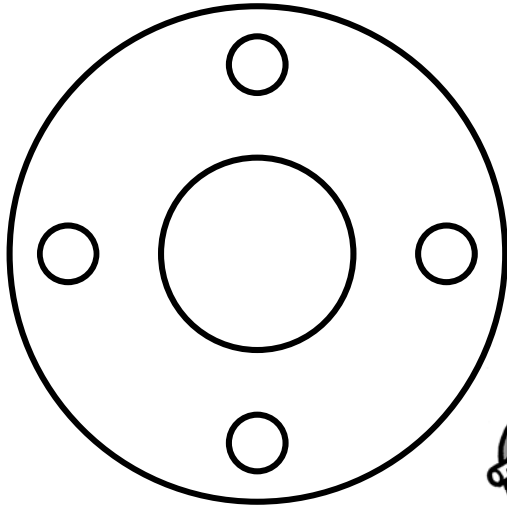
- ・現場で火気が使用できない(溶接できない)場合に使用します。

ココミテ

- 材質を確認してください。
(ステンレス、鉄、塩ビ等)
- 呼び径(内径)(インチ)を確認してください。
- 使用圧力(kgf/cm²)を確認してください。
- 規格(JIS・ANSI・JPI等)を確認してください。

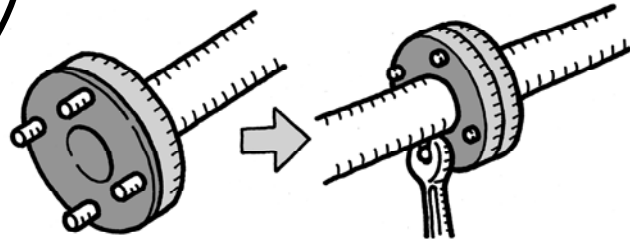
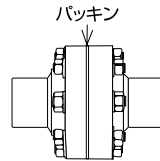
配管の継手の隙間を埋め、漏れを止める役目をするものです。

フランジパッキン

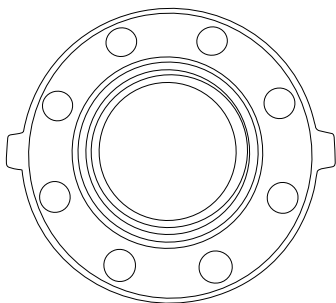


特長

配管継手部のフランジとフランジの間に挟み、ボルトで締め、流体の漏れを止める部品です。このような静的環境下で使われるパッキンを一般的に「ガスケット」と呼びます。



フランジパッキン(食品用)



特長

食品関係の設備や部品として使用されるものです。一般的に厚生労働省の基準に適合した材料で加工されたものとなります。よく使用されているのはシリコンゴムです。その他の材質でも食品用として区別されています。

ココミテ
COCO MITE

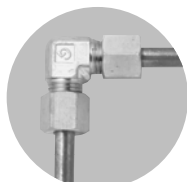
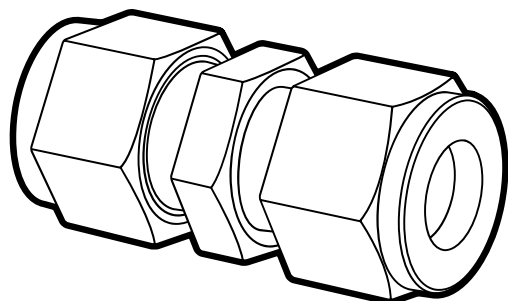
- 配管の中を通る流体の種類を確認してください。
 - ・耐候性、耐油性、耐食性等の種類があります。
- 圧力(MPa)を確認してください。
- 使用最高温度(℃)を確認してください。
 - ・耐熱用もあります
- 呼び径を確認してください。

ゴム材料の規格寸法について

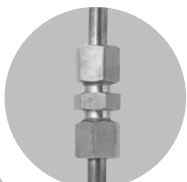
- ・ガスケットの寸法は様々で、JISの規格品や完全な受注生産品もあります。
 - ※全ての商品はシート状の材料から加工します。
- ・ゴム材料の規格寸法は
 - 厚みは 0.5t から 100t までです。(t=mm)
 - 幅は 1000 ミリが基本です。
 - 長さは厚みにより様々です。
 - 0.5t ~ 3t が 20m
 - 4t ~ 10t が 10m
 - 12t ~ 50t が 2m
 - 50t ~ 100t が 1m

パイプ管や銅管などの管同士を組み合わせるために使用するジョイントです。

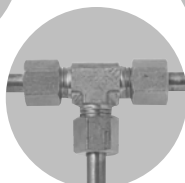
くい込み継手 [くいこみつぎて]



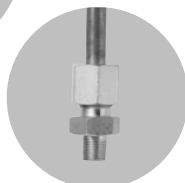
ユニオンエルボ



ユニオン



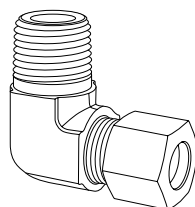
ユニオンティー



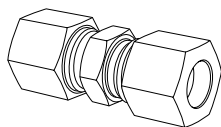
コネクター



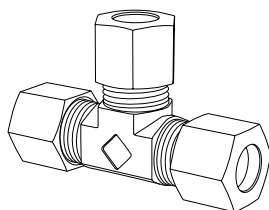
90° エルボ



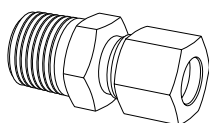
ユニオン



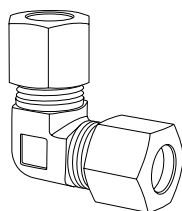
ユニオンティー



コネクター



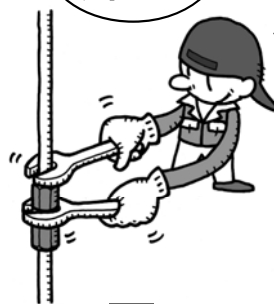
ユニオンエルボ



特長

配管作業でスペースがない、溶接ができないなどの場合に、ナットを締め付けるだけで配管接続ができる継手です。ナットにパイプやチューブを挿入して締め付け作業を行うと配管作業が終了する優れたものです。

仮締め後本体に取り付け、袋ナットを締め付けたとき、急に手応えの増した所からさらに3/4～1回転締め付けると締め付け作業は完了です。



ココミテ
COCO MITE

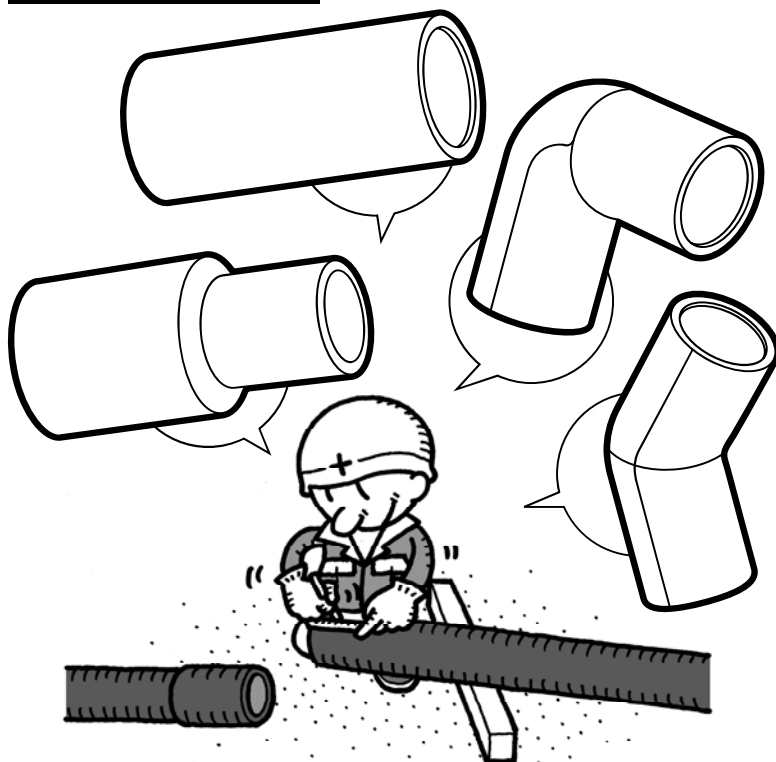
- パイプやチューブの材質(鋼管用、銅管用、ステンレス管用)を確認してください。
- 適用管外径(mm)を確認してください。



- ラインに合った形状を確認してください。
- 流体がガスや油、空気の場合などそれぞれの圧力(MPa)を把握して選んでください。

パイプとパイプを継ぎ合わせる塩化ビニル管継手です。

塩ビ管継手 [えんぴかんつぎて]



特長

集合住宅・戸建住宅・オフィスビル・工場など様々な建物の給水・排水・通気の配管ラインを支えるのに塩ビパイプが使われています。その様々な場面に使われる塩ビパイプを継げる専用継手です。

ココミテ
COCO MITE

- 給水ラインか排水ラインかを確認してください。
- 継ぐパイプの種類を確認してください。
- 呼び径(mm)を確認してください。

接合方法について

- ① 管の切断と管差口の面取りを行います。
- ② 受口長さをもとに、挿入長さの記入を行います。

TS 接合の場合

受口標準長さ (単位 mm)

呼び径	13	16	20	25	30	40
受口長さ	26	30	35	40	44	55

DV 接合の場合

受口標準長さ (単位 mm)

呼び径	30	40	50	65	75	100	125	150
受口長さ	18	22	25	35	40	50	65	80

- ③ 受口・差口の清浄処理をします。
- ④ 接着剤の塗布は管種にあった専用の接着剤をお使いください。
- ⑤ 管の挿入・保持をします。
標準保持時間は(呼び径50以下)
30 秒以上荷重してください。

給水管用継手 [きゅうすいかんようつぎて]

- ・ **TS 継手** は VP パイプ(硬質塩化ビニル管)専用継手です。衝撃が加わりにくい配管ラインに幅広く使用されています。
- ・ **Hi-TS 継手** は Hi パイプ(耐衝撃性硬質塩化ビニル管)専用継手です。TS 継手よりはるかに接着硬度・耐衝撃性が上回る高性能継手です。水圧のかかる配管ラインに適しています。接合方法は、どちらもTS接合で行われます。
※ TS 接合…主に給水ラインに使用される接続方法です。
(水圧が掛かっても抜けません)

排水管用継手 [はいすいかんようつぎて]

- ・ **DV 継手** は VP パイプ(硬質塩化ビニル管)専用継手です。排水用のため水圧のかかる配管ラインには適していません。建物内の汚水・雑排水・通気等に幅広く使用されています。
- ・ **Dv-Vu 継手** は Vu パイプ(薄肉硬質塩化ビニル管)専用継手です。VP パイプより肉厚が薄く、その薄肉に合うように作られた継手です。外圧のかかる配管には適していません。接合方法はどちらもDV接合で行われます。
※ DV 接合…主に排水ラインに使用される接続方法です。
(水圧が加わると抜けます)

簡単なパイプと継手の対応表

パイプ	継 手		衝 撃	圧 力
Hi パイプ	Hi-TS 継手	主に給水ライン	強い	強い
	TS 継手	主に給水ライン	弱い	強い
VP パイプ	DV 継手	主に排水ライン	弱い	強い
	DV-Vu 継手	主に排水ライン	弱い	弱い