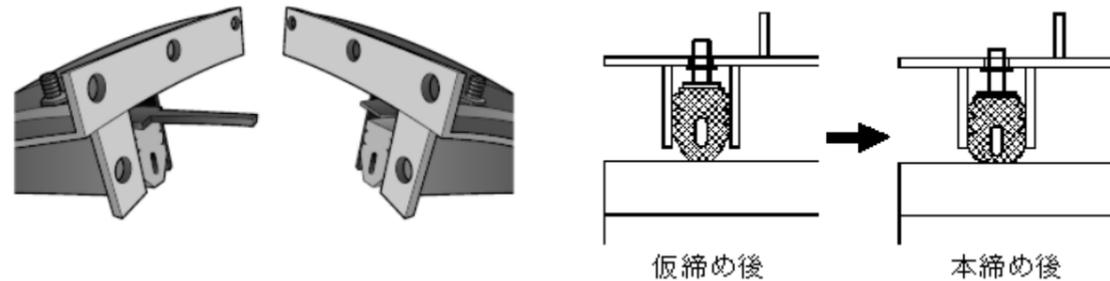


スパーサージョイント ラウンドプレス 施工手順（分割部）

＜製品の内容＞ ①本体 ②バックアップ材 ③防護リング(現場打ち人孔のみ)

＜用意していただくもの＞ 1.トルクレンチ(ヘキサゴン 8mm) 2. モンキーレンチ等 3. 24mm 六角レンチ等 4. アイボルト M16

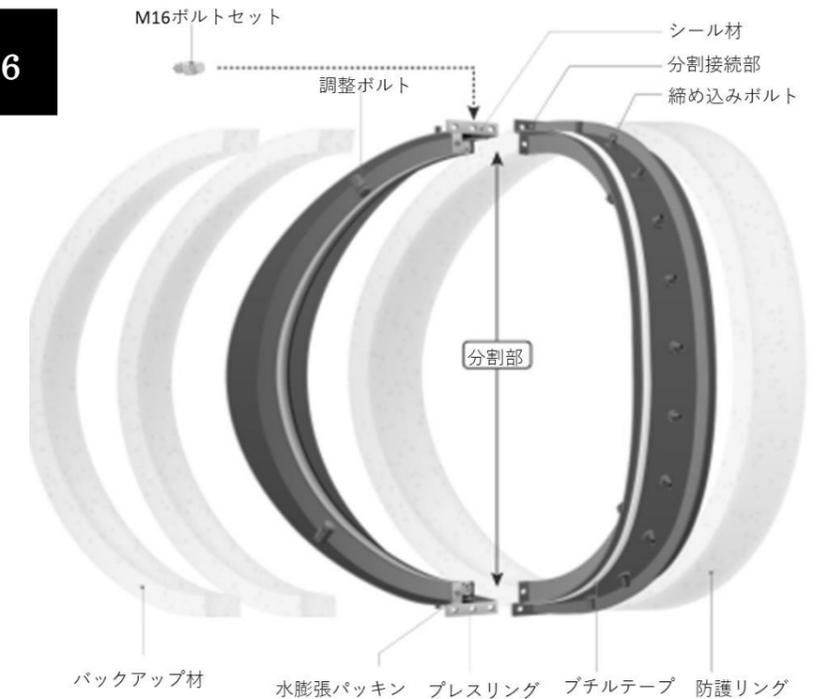
- 本体の取付け前に開孔径を確認して製品が入ることを確認してください。
 - 本体の取付け前にボルトをゆるめたり外したりしないでください。
 - 調整ボルトは取付後、必ず元の位置まで戻してください（可とう性が損なわれます）。
 - 必ず止水モルタルを使用してください（組立マンホールの場合）。
- ※商品例：ライオンシスイ(住友大阪セメント株)、エレホン#300(エレホン化成工業株)等



分割部詳細



可とう継手接続



<p>① パッキン切断 上図の水膨張パッキンを分割部に合うようにカッター等で切断します。 ※輸送時にパッキンが偏るのを防止するため通常より長くしています。</p>	<p>② アイボルトのセット 鋼製管にセットされている六角ボルトをそれぞれ1箇所外し、アイボルトをセットします。</p>	<p>③ 本管に仮セット 吊り具をアイボルトにセットし、鋼製管を本管へ仮セット</p>	<p>④ 分割部の接合 パッキンの分割接続部に接着剤を塗布し、接続部のプチルテープの離型紙を剥がします。 ※プレスリング●(板状)を上側へセットし、●(棒状)をパッキンと板の間に挿入します。</p>	<p>⑤ 分割部のボルト組立 付属のボルトセット(M16六角ボルト)で鋼製管を組立ます。 ※組立順は上部下部の順で組立してください。 ※組立用のボルトは、接続部に隙間の無いように十分に締め込みしてください。</p>	<p>⑥ ラウンドプレスの施工 「ラウンドプレス施工手順」の手順に従って本管へ施工します。</p>

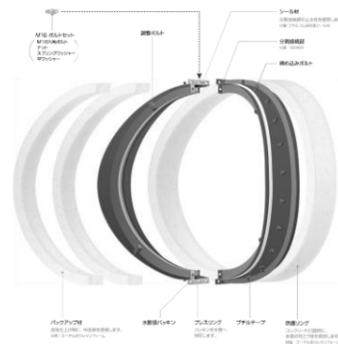
スパーサージョイント ラウンドプレス 施工手順（本管取付）

株式会社 **サンリツ**
TEL (076) 462-9325

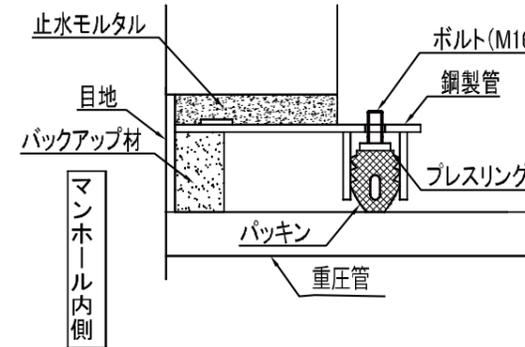
＜製品の内容＞ ①本体 ②バックアップ材 ③防護リング(現場打ち人孔のみ)

＜用意していただくもの＞ 1.トルクレンチ(ヘキサゴン8mm) 2. モンキーレンチ等
3.アイボルト M16

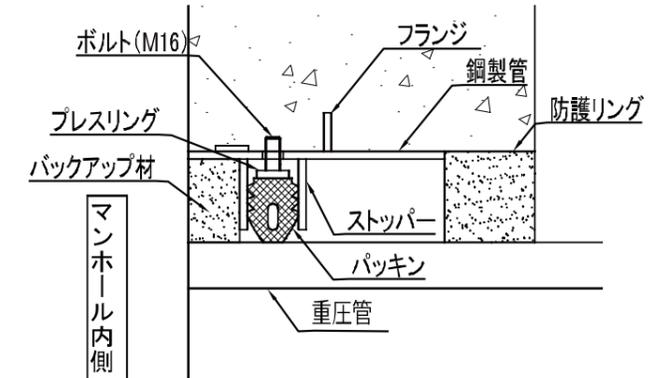
- 本体の取付け前に開孔径を確認して製品が入ることを確認してください。
 - 本体の取付け前にボルトをゆるめたり外したりしないでください。
 - 調整ボルトは取付後、必ず元の位置まで戻してください（可とう性が損なわれます）。
 - 必ず止水モルタルを使用してください（組立マンホールの場合）。
- ※商品例：ライオンシスイ(住友大阪セメント(株))、エレホン#300(エレホン化成工業(株))等



組立てマンホール用 取付断面図



現場打ちマンホール用 取付断面図



<p>防護リング</p>	<p>上 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺</p> <p>左 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺</p> <p>右 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺</p> <p>下 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺</p> <p>プレスリング(4分割)</p> <p>※ボルトの数は管径により異なります。</p>	<p>仮締め後</p> <p>本締め後</p>	<p>調整ボルト</p> <p>調整ボルトを上まで戻します。</p>	<p>マンホール内側</p>
<p>① 本管外面を清掃した後、防護リングおよび本体を挿入し、本体と本管の隙間が均等になるように調整ボルトで位置決めし固定します。</p> <p>※本体取り付け位置にカケ、穴等ある場合は補修してください。</p> <p>調整ボルト</p>	<p>② 仮締め 図の上下左右4箇所にある①の位置から左右交互に③の所まで順にパッキンが本管に当たるまで締め込みます。その後、残った45°、135°、225°、315°の4箇所のボルトをパッキンが本管に当たるまで締め込みます。(分割の場合、番号の位置は異なります) ※ボルトの数は管径により異なります。 ※上下左右に目印として矢印シール、45°、135°、225°、315°の位置に黄色の○シールが貼ってあります。</p>	<p>③本締め 仮締めと同じ順番でトルクレンチを使い16N・mで締め込みます。 再度、同じ順番でトルク16N・mを確認した後、角の①のボルトを20N・mで締め込みます。その後、パッキンがつぶれているか確認してください。 ※つぶれていなければ締めみトルクに関係なく増し締めを行ってください。 ※パッキンのつぶれの目安はつぶれて少し丸くなっていればOKです。</p>	<p>④ 調整ボルトを元の位置までもどしてバックアップ材を鋼製管と本管の隙間に挿入します。</p>	<p>⑤ 現場打ちマンホールの場合 型枠を組んだ後、生コンを打設します。</p> <p>組立マンホールの場合 鋼製管と削孔面との間に止水モルタルを充填します。その後、目地仕上げを行います。</p> <p>バックアップ材</p>