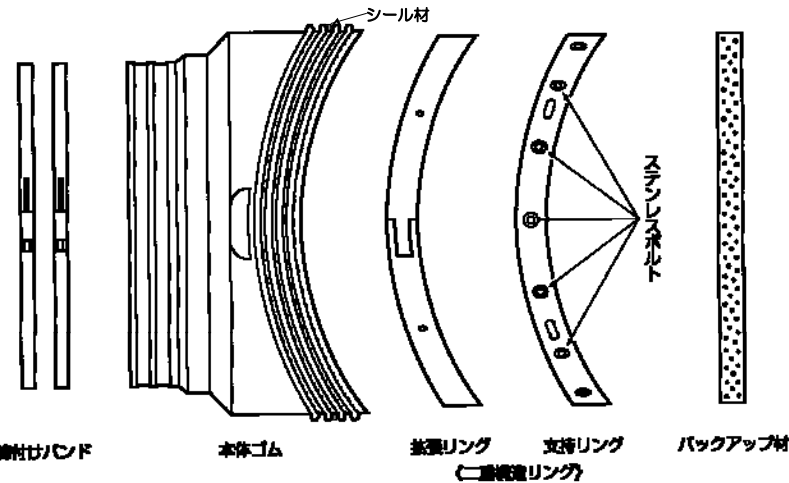


スペーサジョイントSR 施工手順

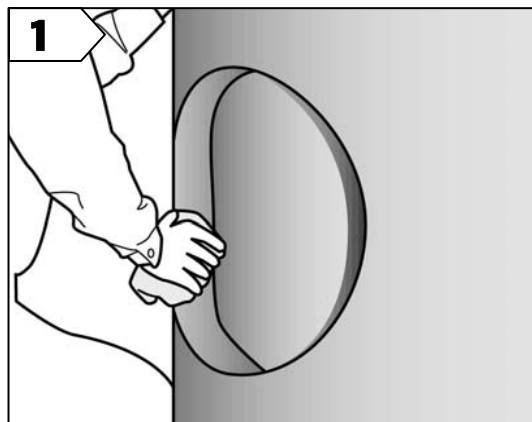
<製品の内容> ①本体ゴム ②二重リング(本体ゴムに組込済) ③ステンレスバンド(2本) ④バックアップ材

<用意するもの> 1.トルクレンチ(ヘキサゴン5mm) 2.ウエス 3.ボックスドライバー(8mm)

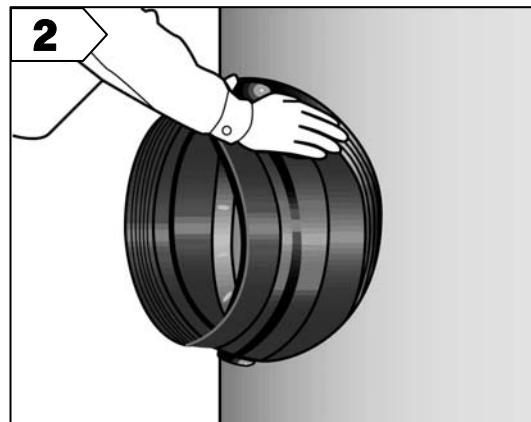


- 削孔面に段差等がある場合は、補修してから製品を取り付けてください。
- 削孔径の許容範囲は+2mm、-1mmです。許容範囲を超える場合は、ご相談ください。
- 埋め戻しの際、不同沈下が生じないように、継手下部は十分に締め固めてください。
- 単管への接続(将来管等4m以下の接続)等、通常使用以外での使用はできません。やむを得ず使用する場合は適切な処置を行ってください。

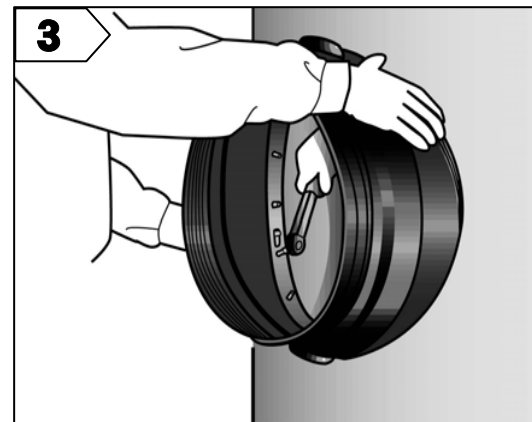
ジョイント取付



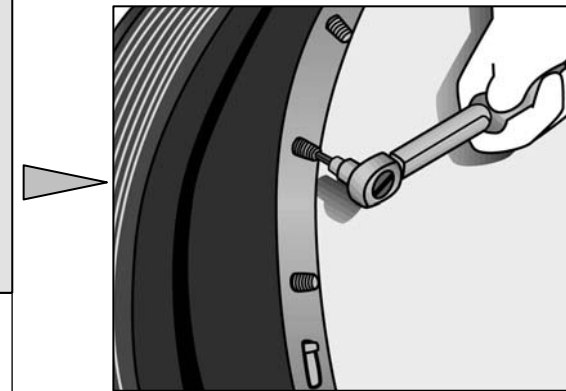
1 ● 削孔面のホコリ等をウエスなどで、取り除きます。



2 ● シール材の離型紙を取り、本体ゴムの↑印を真上にして、ストッパー位置まで押し込み、装着します。



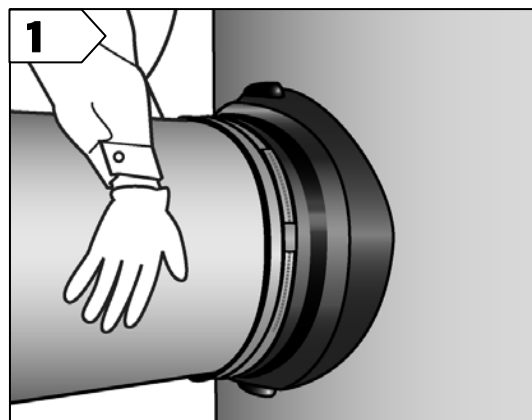
3 ● 【仮締め】と【本締め】を行い、本体ゴムをマンホールに固定します。



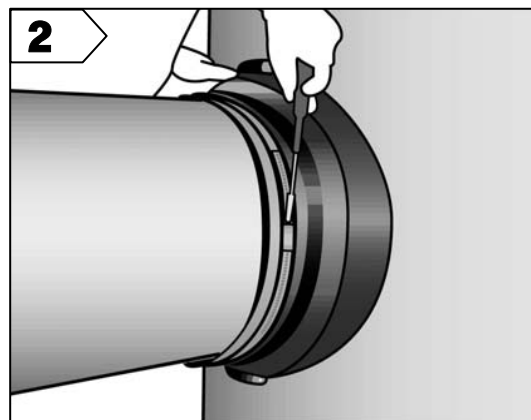
—削孔径とボルト数—

本管種類・呼び径 (mm)		削孔径 (mm)	ボルト数 (個)
VU	HP・CP		
300	250	Aタイプ 420	15
		Bタイプ 410	
350	300	Aタイプ 474	17
		Bタイプ 464	
400	350	530	17
450	400	586	17
500	450	644	19
—	500	Aタイプ 700	21
		Bタイプ 644	19

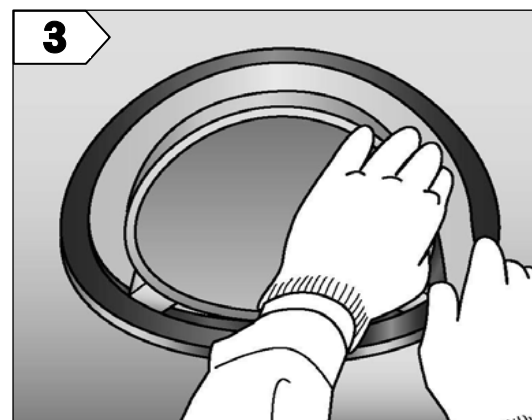
本管取付



1 ● 本管を本体ゴムに挿入します。
※本管挿入時などに二重構造リングに強い衝撃を与えないでください。

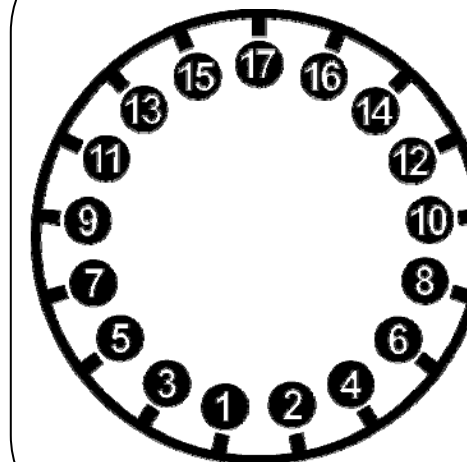


2 ● ボックスドライバーで、ステンレスバンド2本を十分に締付けます。
※締付けトルクは10N・m



3 ● ゴム可とう部と本管との間にバックアップ材を挿入します。
● 化粧目地仕上げを行います。

【仮締め】と【本締め】



- ボルト仮締め (例: VU-400 の場合)
 - 1) 図に示すボルト①② (下部の2本のボルト) と⑩ (頂点のボルト) をネジ山が4山残るまで締める。
 - 2) 他のボルトを③→④, ⑤→⑥と下部から左右交互にネジ山が4山残るまで締める。
- ボルト本締め (例: VU-400 の場合)
 - 1) (一巡目) 図の順番にボルト①→⑰まで、均等なトルク (10 N・m) で締める。
 - 2) (二巡目) 図の順番にボルト①→⑰まで、均等なトルク (16 N・m) で締める。

※ボルトの本数はサイズによって異なります。