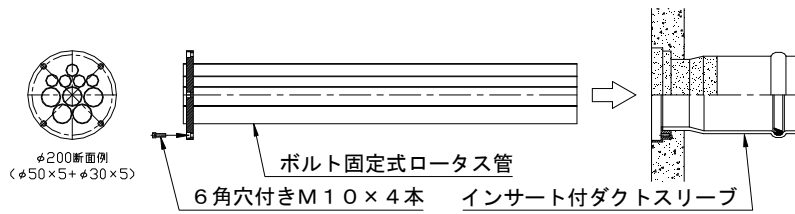


<参考> 特殊部際を曲線配管する場合の施工方法

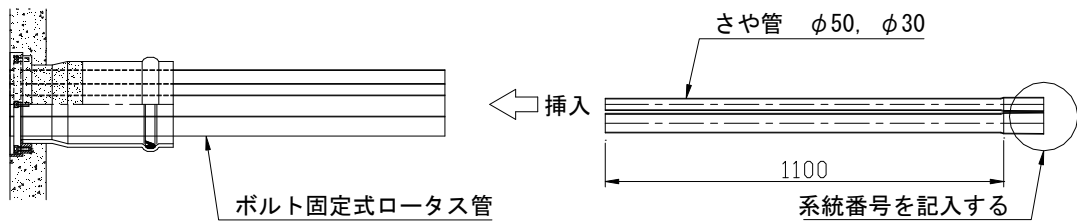
1. 起点部で曲線配管する場合

- 1) 起点側特殊部のボディ管ダクトスリーブにボルト固定式ロータス管を特殊部内部より取付ける。取付けは、六角穴付ボルトM10を4本使用する。(参考: 締めつけトルク 15N・m程度)



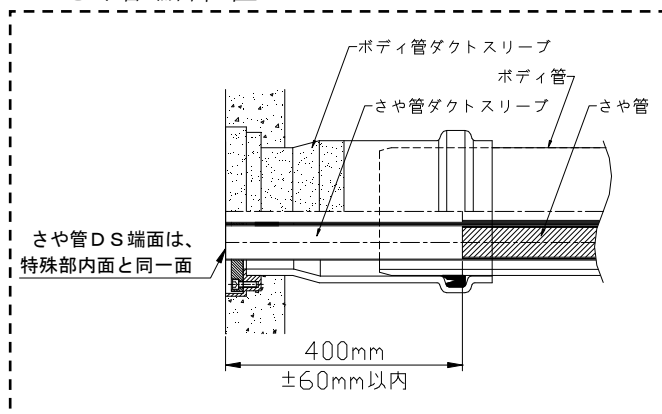
※DSは専用のインサート付DSが必要

- 2) ロータス管に端末用さや管 (1.1m 短管) を挿入する。



※このとき、滑剤、接着剤等使わない

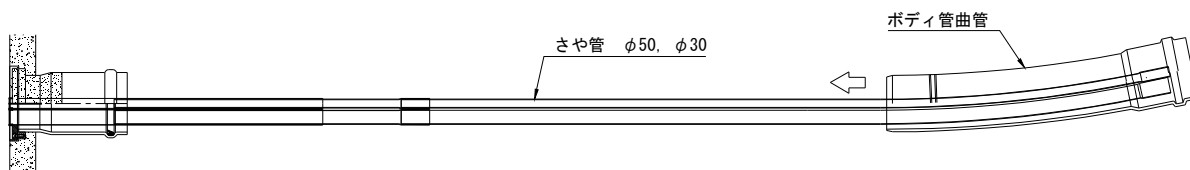
<さや管端部位置>



特殊部内から見たボルト固定式ロータス管の取付状況

※施工後のさや管伸縮を確実に確保するため、標準施工時と同様にダミーさや管をセットする

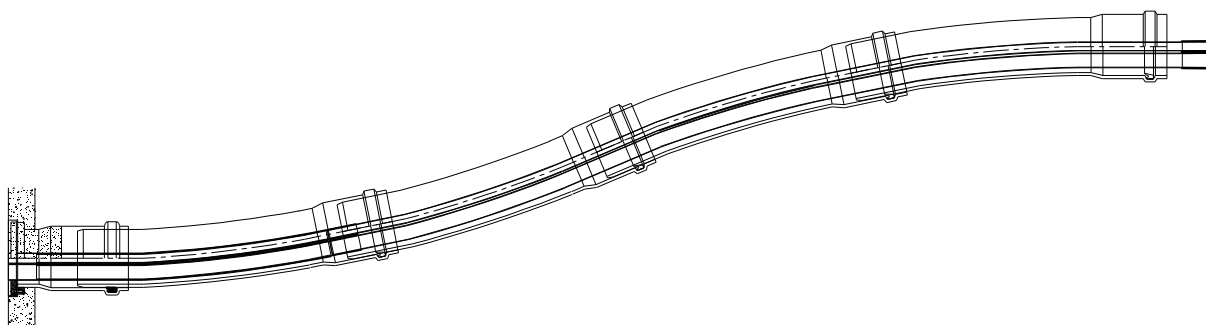
- 3) 通常の曲線部配管と同様に、曲線区間に必要な長さのさや管を準備し、予め、端末用さや管に接着接続し、接続したさや管にボディ管曲管を被せスライドさせる。



※このとき、さや管の長さは、(曲管本数-1)メートルとすると、接続後、さや管が約 150mm 突出した状態となる。



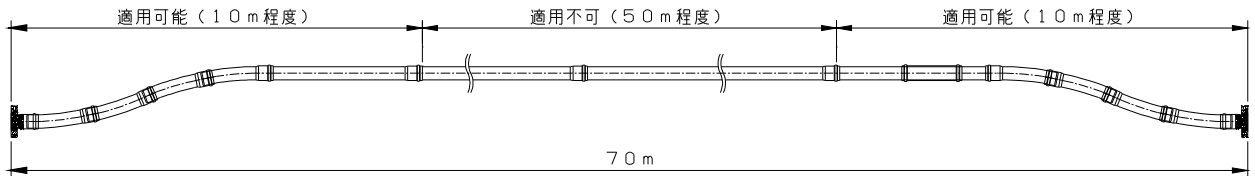
- 4) 必要な変位量を得られる曲管の組合せとなるよう配管する。



2. 終点部で曲線配管する場合

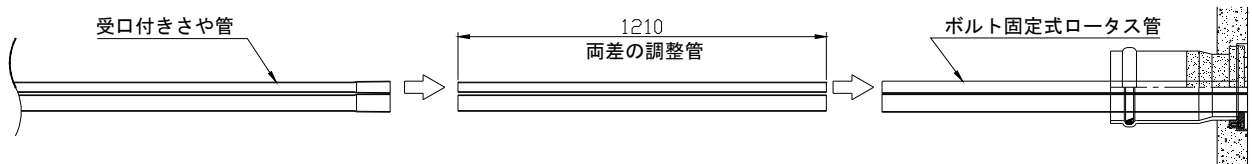
1) 下記の施工方法は、終点側特殊部から、5mR 曲管 4 本の配管を行い、ある程度距離の離れない位置（曲線配管の次の直管）でヤリトリを行う場合の施工法である。なお、特殊部から距離があり、且つ曲線区間が多い場合は適用できないので留意すること。

また、終点部からの配管は、ボディ管差口とさや管受口が干渉しないよう、さや管の受口の向きを逆転させる。

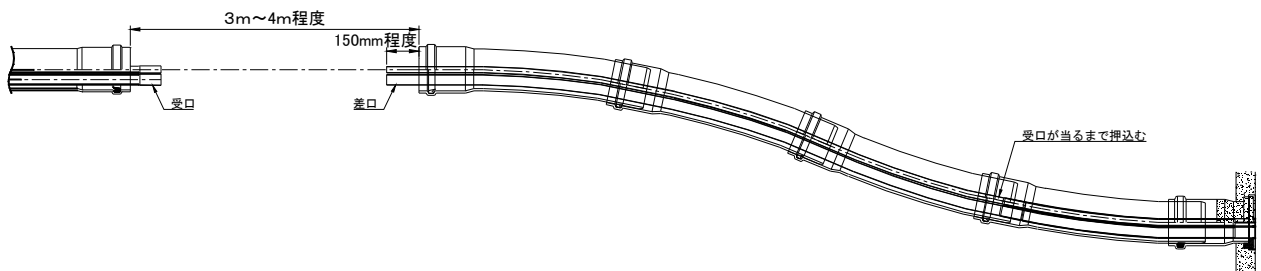


2) 起点部と同様にロータス管をダクトスリーブに接続する。

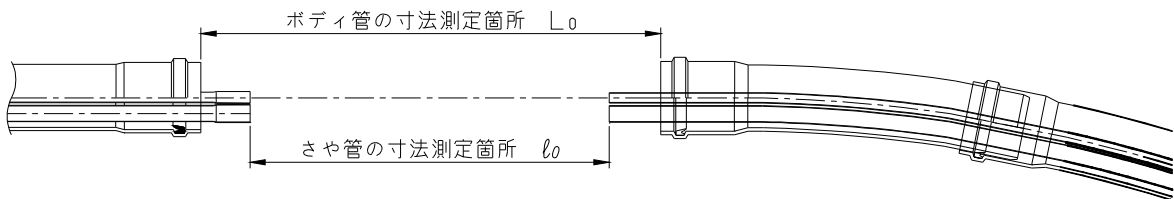
3) 両差で 1210mm の端末用さや管を作製し曲線区間に必要な長さに調整した受口付きさや管をロータス管に挿入する。続いて、ボディ管曲管を接続する。



4) 起点側からの配管と、曲線部の始点との距離が下図の範囲（3～4 m）にあるとき、調整管の作製作業を行う。このとき、さや管がボディ管受口より 150mm 程度出るようにボディ管曲管内に敷設するさや管長さは調整しておく。



5) ボディ管、さや管、それぞれ下図の寸法を実測し、表の計算式で、調整管長さを計算する。

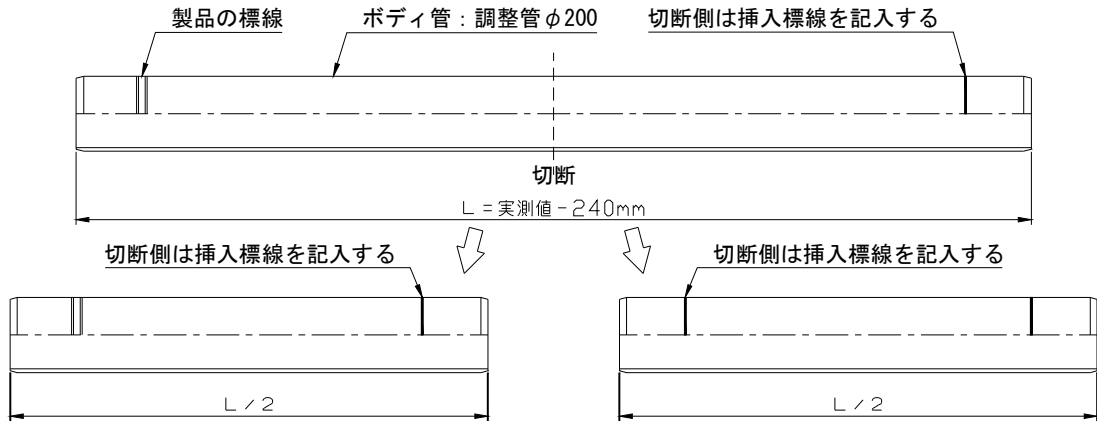


調整管（ボディ管およびさや管）の切断寸法計算

呼び径	ボディ管の切管寸法 L (mm)	さや管の切管寸法 (全長) l (mm)
φ200	$L = L_0 - 240\text{mm}$	$l = l_0 - 80\text{mm}$
φ250	$L = L_0 - 160\text{mm}$	

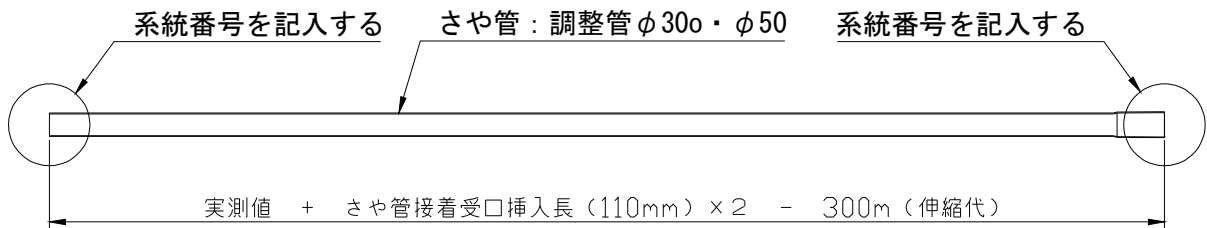
6) 調整管を実測値に基づき切断・加工する。

<ボディ管調整管の作製>

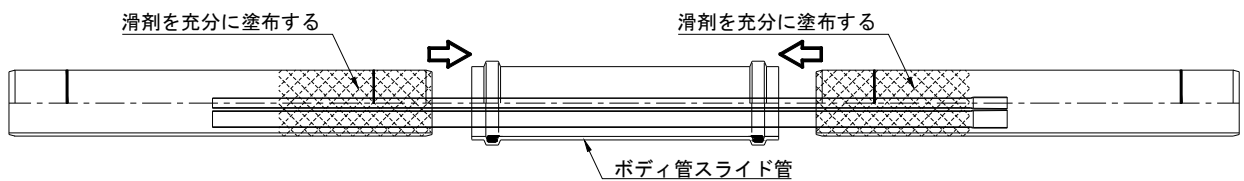


※調整管長さ（L）が、5 m以上の時は、2本の直管を用い、L / 2 調整管2本作製する

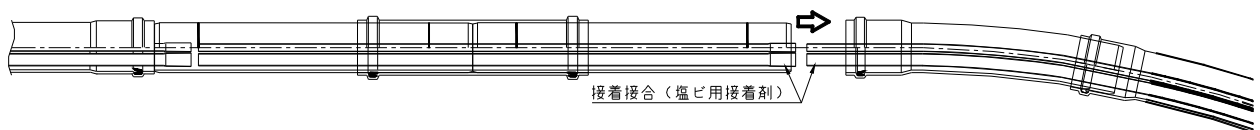
<さや管調整管の作製>



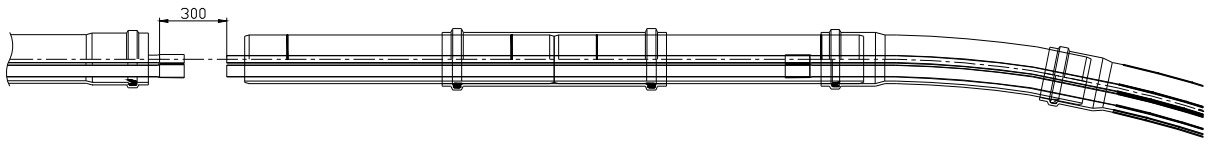
7) 2本のボディ管調整管をスライド管で接続し、さや管をボディ管内に収める。



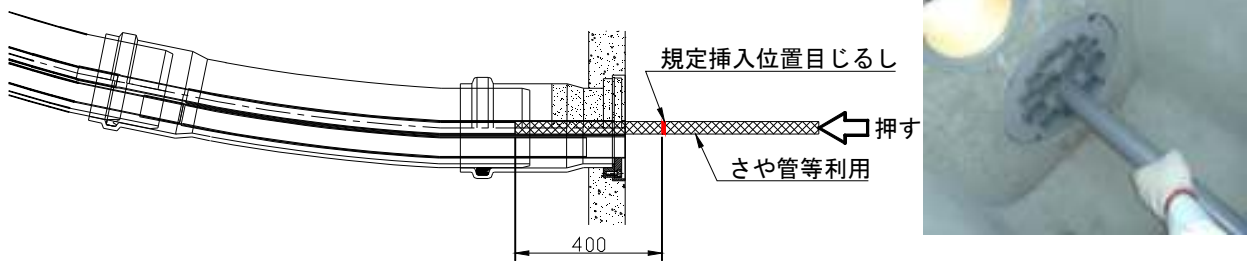
8) セットされた調整管を掘削溝内に搬入し、曲管側（終点特殊部側）のさや管を接続する。



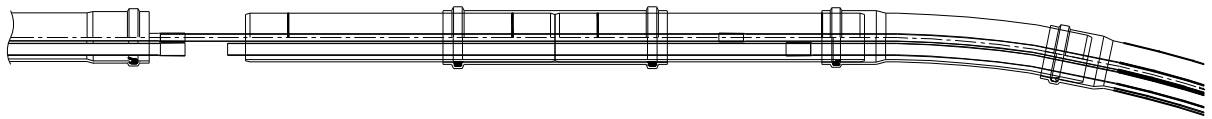
9) ボディ管調整管を曲管に接続する。



10) 特殊部内からさや管の端材等を利用して、さや管ダクトスリーブ内からさや管を1本ずつ押し、起点側のさや管とさや管調整管を接着接続する。



※押し込みに使用するさや管等ジグには、標準敷設した際のさや管端面位置を示す目じるし（端面より400mm）を入れておき、確実に挿入できたことを確認する。



11) スライド管をスライドさせ、ボディ管を接続して配管完了。

