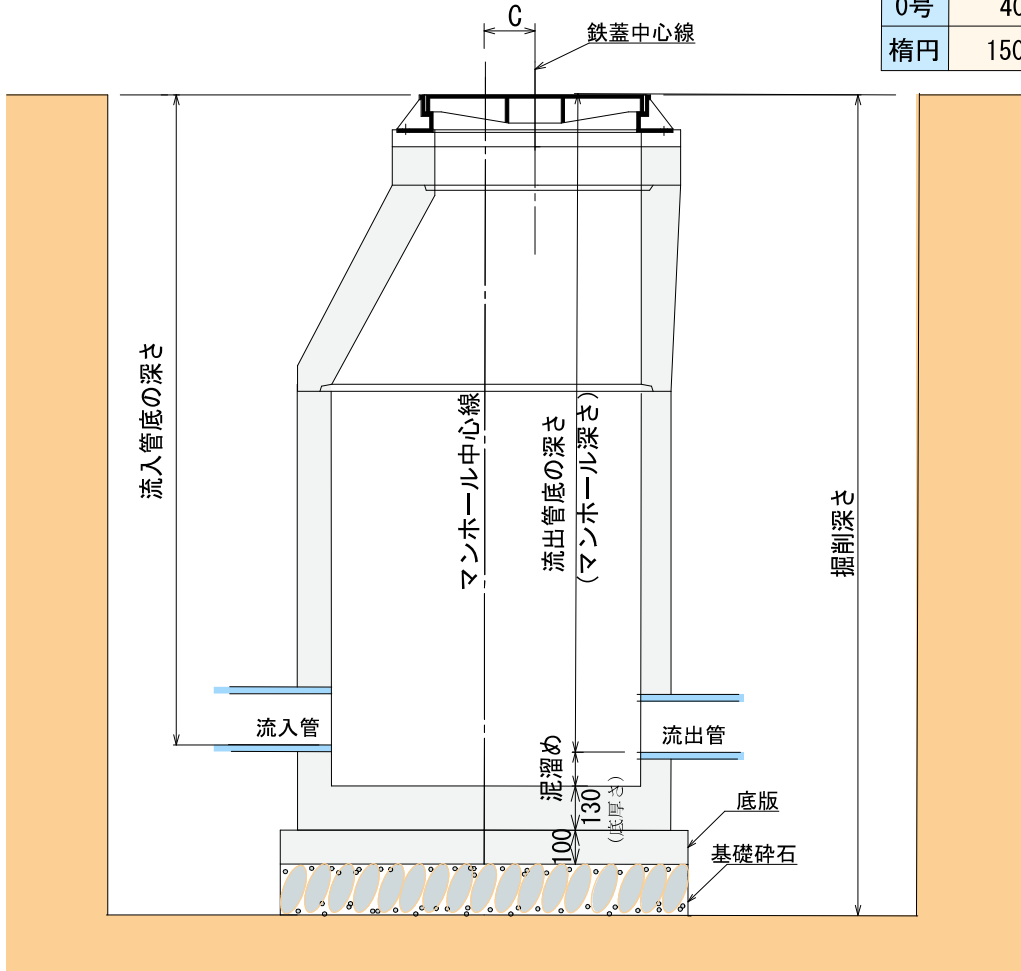


## ラダホール施工要領

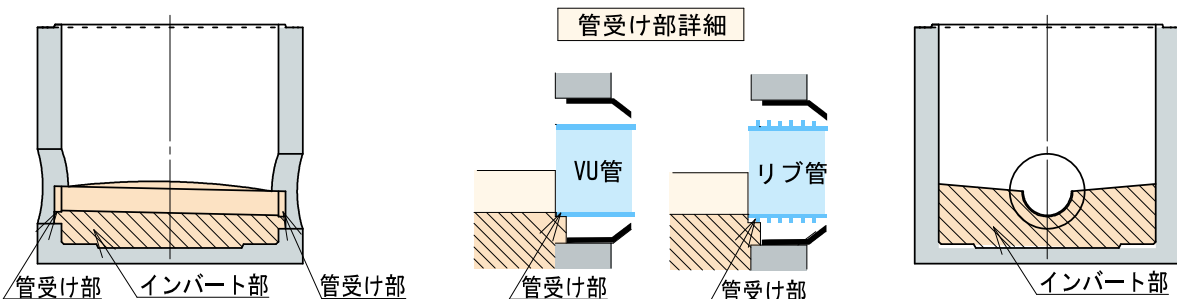
偏心値 C (mm)

1号	150
0号	40
楕円	150



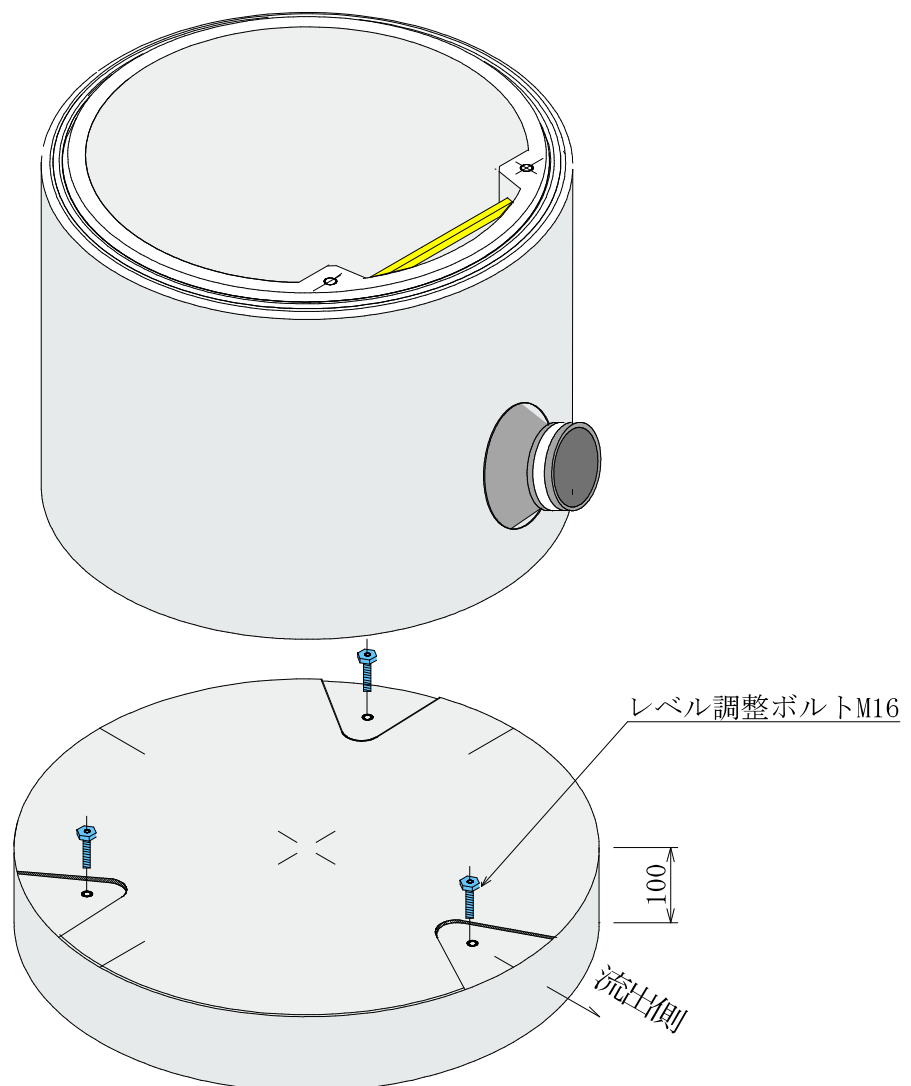
### (インバート加工)

- ・インバート形状は流入管の角度に合わせて成形いたします。
- ・管受け部を設け管下がりを防止します。
- ・ご指示によりインバートのやりとり加工も出来ます。
- ・ゴム継手はセットして納入いたします。
- ・通常のインバート落差は20mmです。



## レベル底版施工方法

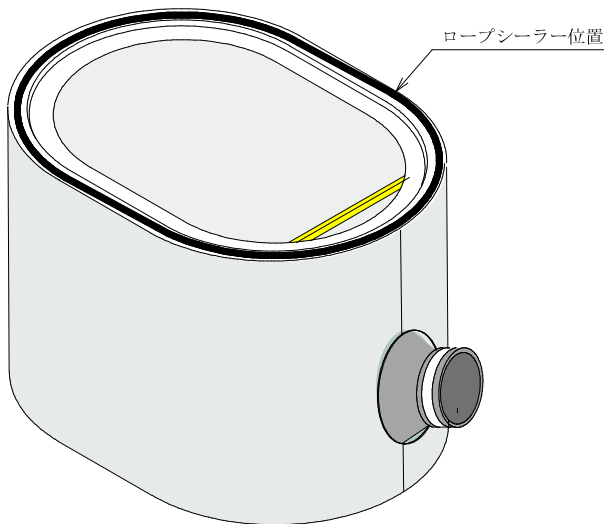
- ・管底からレベル底版の下までの高さを確認して砕石を締め固める。
- ・芯を合せてレベル底版をセットする。調整ボルトで高さ調整する場合は調整ボルトを入れてボルトの頭で高さを合わせる。（1点を流出側に合わせる事）
- ・底付き底塊を載せて下の調整ボルトで微調整する。
- ・管を取り付ける。



## ロープシーラーの取付施工方法

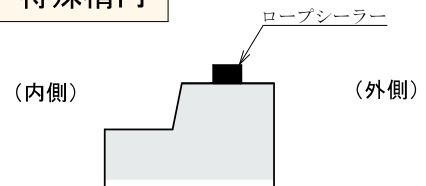
- ・ ロープシーラーを付ける前に上面、下面をきれいにして下さい。
- ・ 上面、下面共濡れている場合は完全に乾かしてから付けて下さい。
- ・ ロープシーラーを図の位置に付ける。
- ・ 目地1箇所当たりロープシーラー1巻きです。

### ラダホール特殊楕円

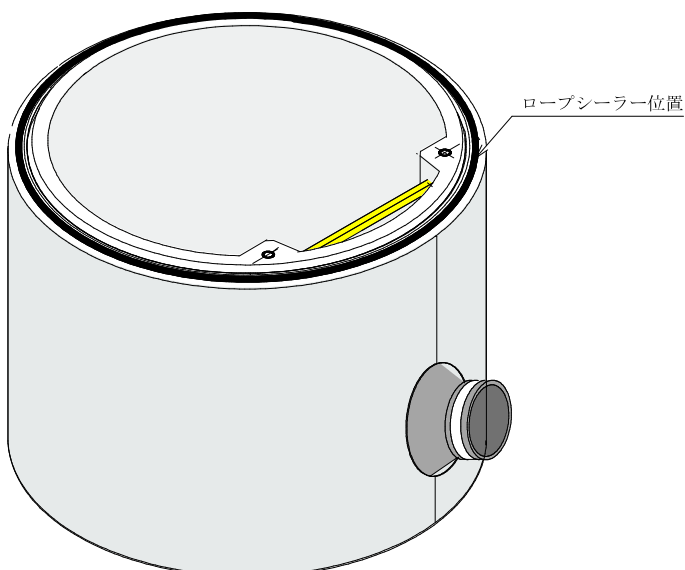


### ロープシーラー取付位置

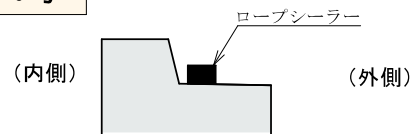
#### 特殊楕円



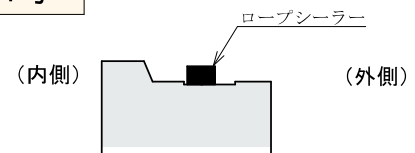
### ラダホール0号、1号



#### 0号



#### 1号

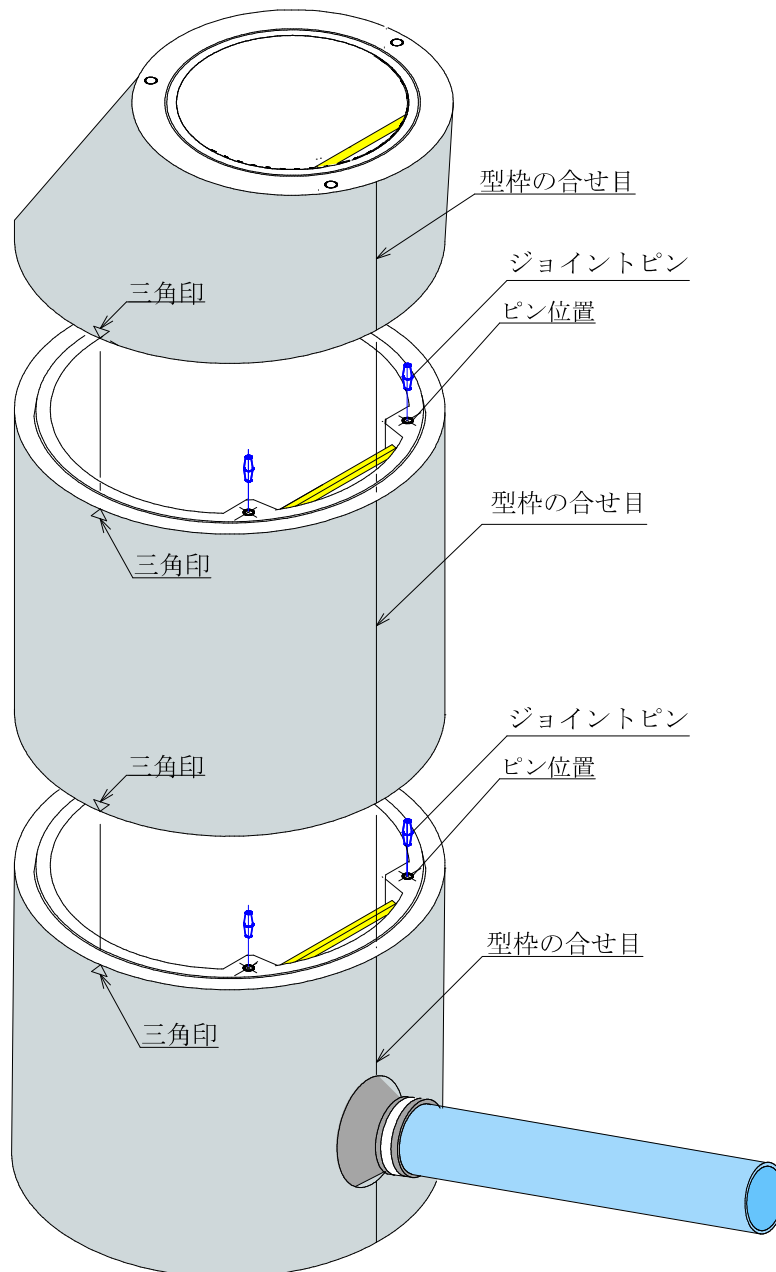


## ラダホール0号、1号施工手順

- ・ 組立て時に、上下の製品が位置ずれしないようにジョイントピンを使用します。
- ・ ジョイントピンをピン位置の孔に挿入し、マンホール側面の90°、270°方向にある三角印及び、0° 180°方向の型枠合せ目を目印に上下製品を合わせ据付ます。
- ・ 据付完了後、内面の目地をモルタルで仕上げます。

### ☆注意事項

- ・ 製品の吊り上げは、直壁、底塊が4点吊り、斜壁は3点吊りを厳守して下さい。

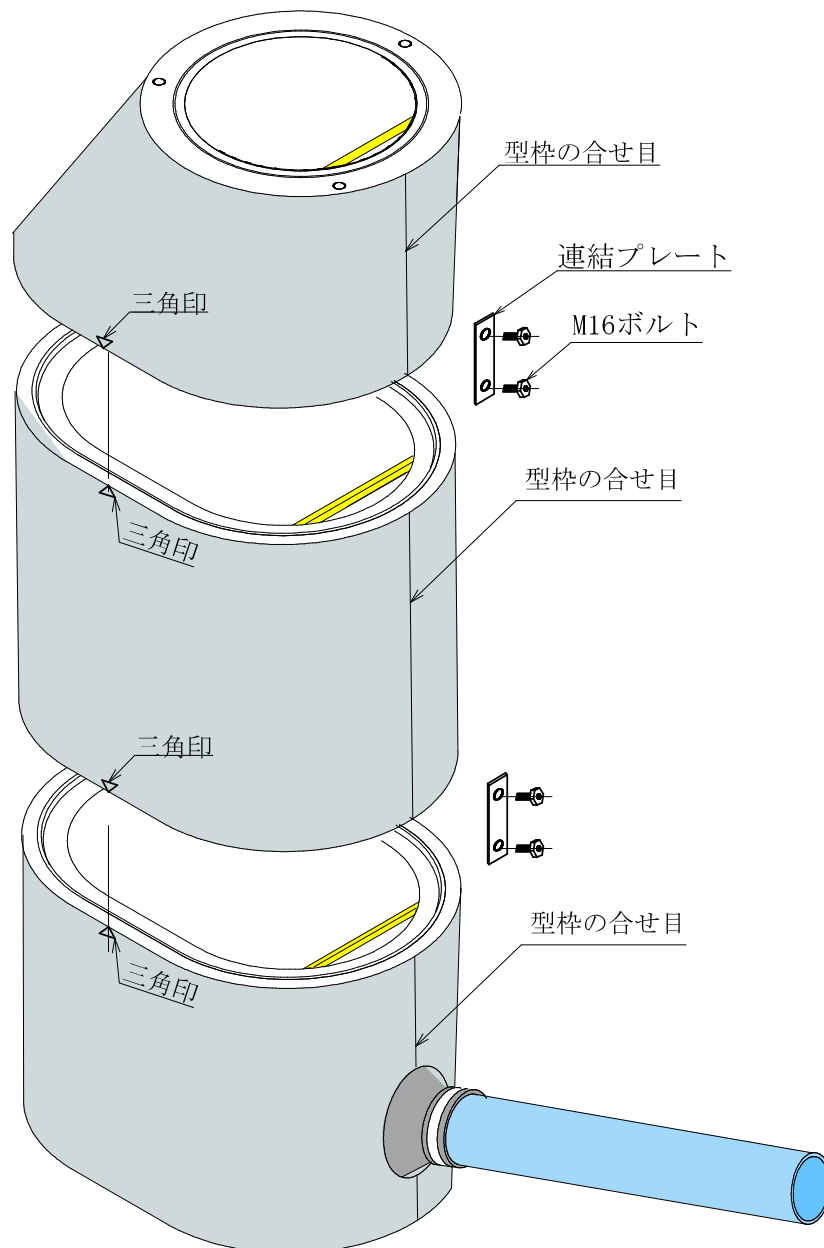


## ラダホールミニ施工手順

- ・ 直壁、斜壁の据付けは、マンホール側面の90°、270°方向にある三角印、及び0°、180°方向の型枠の合せ目を目印に上下製品を合わせて据付ます。
- ・ 据付完了後、側面2箇所をプレートで連結し、内面の目地をモルタルで仕上げます。

### ☆注意事項

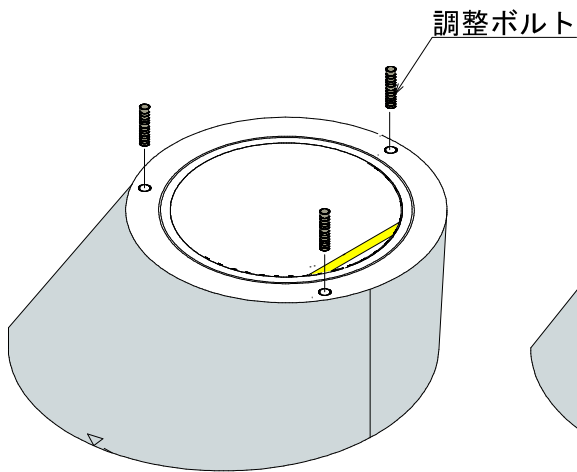
- ・ 製品の吊り上げは、直壁、底塊が4点吊り、斜壁は3点吊りを厳守して下さい。



## 鉄蓋受枠の高さ調整方法

- ・ 斜壁の上面に3箇所付いているインサートに調整ボルトを取り付ける。
- ・ 斜壁に取り付けたボルトに調整リングの穴を合わせて置く。
- ・ 調整ボルトにナットワッシャーをセットし、その上に枠を置いて高さを合わせたらワッシャー、ナットで枠を挟み込んで固定する。

斜壁に調整ボルトをセットする。



調整リング、鉄蓋をセットする。

