



耐震性継手を設置するための切削技術 NS 切削工法

NS切削工法は、非開削で既設管および更生管(複合管)とマンホールとの接続部に耐震可とう継手(二次製品)を取り付け、レベル2地震動を想定した既設管および更生管(複合管)の拔出し・突出し・屈曲に対応する耐震化工法です。本工法は、管更生前・管更生後の施工手順を選ばずに施工ができ、コンパクトな作業帯で交通障害を最小限にし、地上に設置した操作盤により遠隔操作で施工することにより、安全で円滑に施工できる技術です。



適用範囲

- 適用管種：鉄筋コンクリート管・陶管
硬質塩化ビニル管・更生管(複合管)
- 適用管径：200~700mm
- 適用マンホール：楕円(矩形 900×600mm)
および内径 900mm 以上
マンホールふた呼び 600 以上

施工手順

1. 事前確認 (調査工)

2. インバート壊し

3. 切削機設置

4. 切削工

5. 耐震可とう継手設置

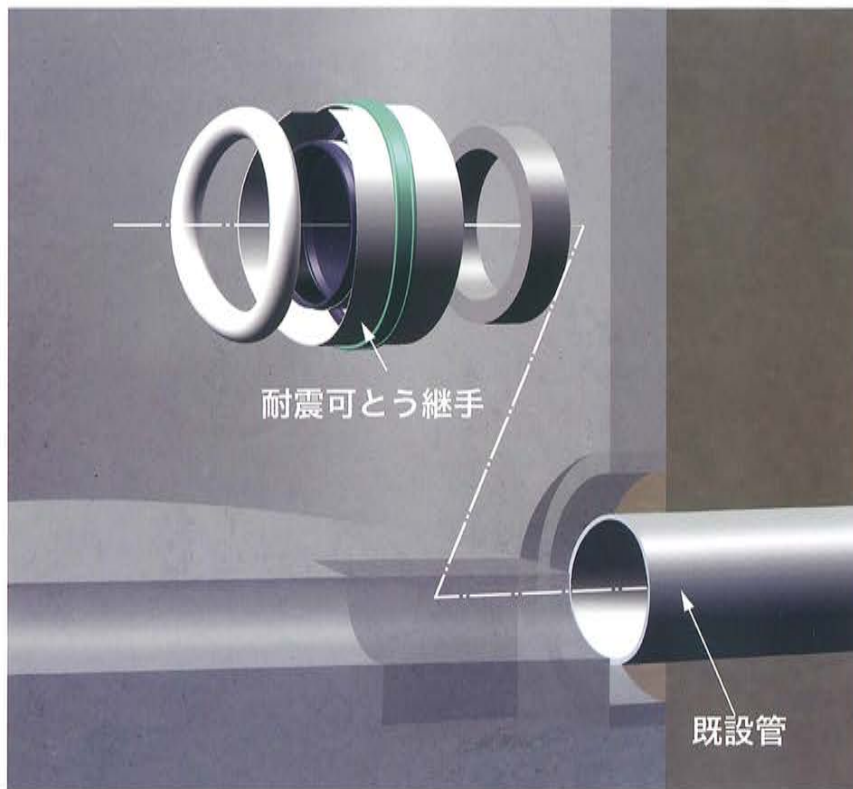
6. 仕上げ工



インバート壊し



インバート壊し完了



サンタックキャップ U-FD型を設置
(建設技術審査証明取得)

耐震可とう継手(サンタックキャップU-FD型)を設置することでレベル2地震動に対応



切削状況



耐震可とう継手設置完了



仕上げ工



NS-R工法協会

事務局:〒125-0053 東京都葛飾区鎌倉1-3-6

二幸削進工業株式会社内

TEL : 03-6458-9588 FAX : 03-3672-3977

URL : <http://www.ns-r.info/>

