

**カネソウ**

**ラインピット**

**グリーンピット**

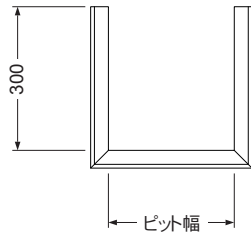
施工前に必ずお読みください。

**施工手順書**

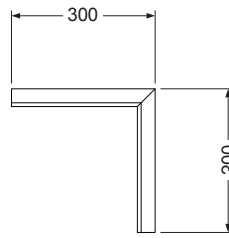
# コーナー用受枠と直線部材

※受枠は直線部材とコーナー部材により構成されています。直線部材には、定尺3000mmと端尺があります。  
 コーナー部の規格寸法は、下図の通りです。

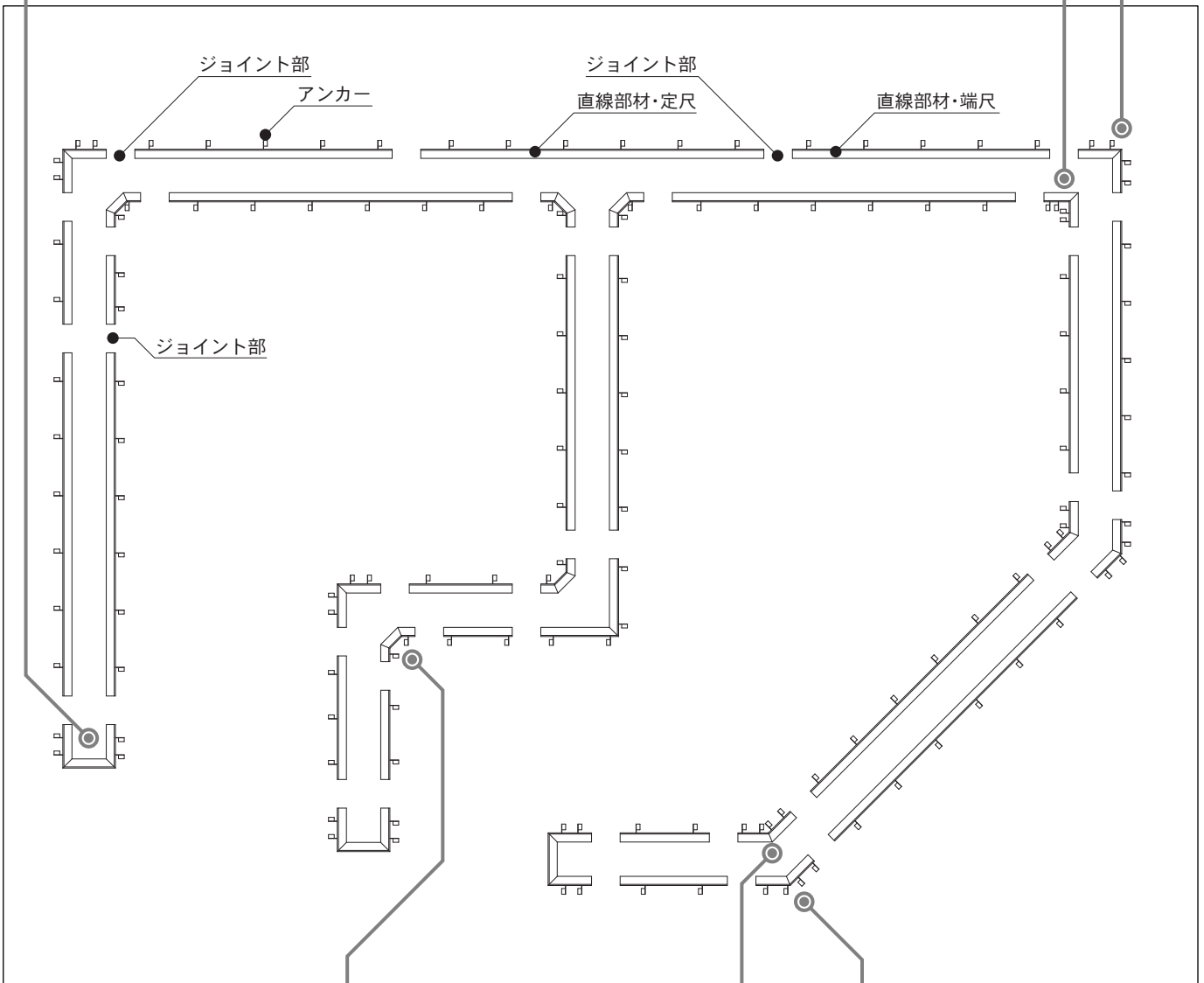
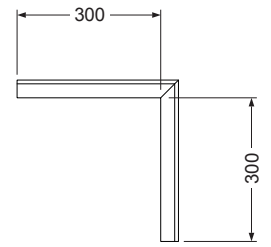
## エンドコーナー



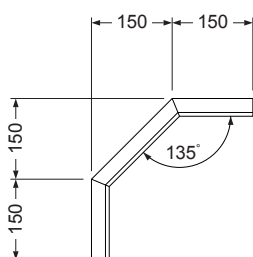
## インコーナー(出隅)



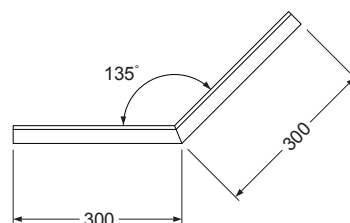
## アウトコーナー(入隅)



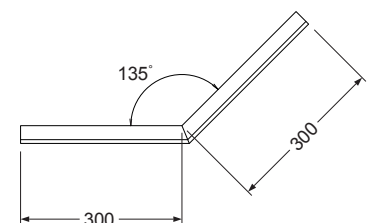
## ハーフインコーナー2



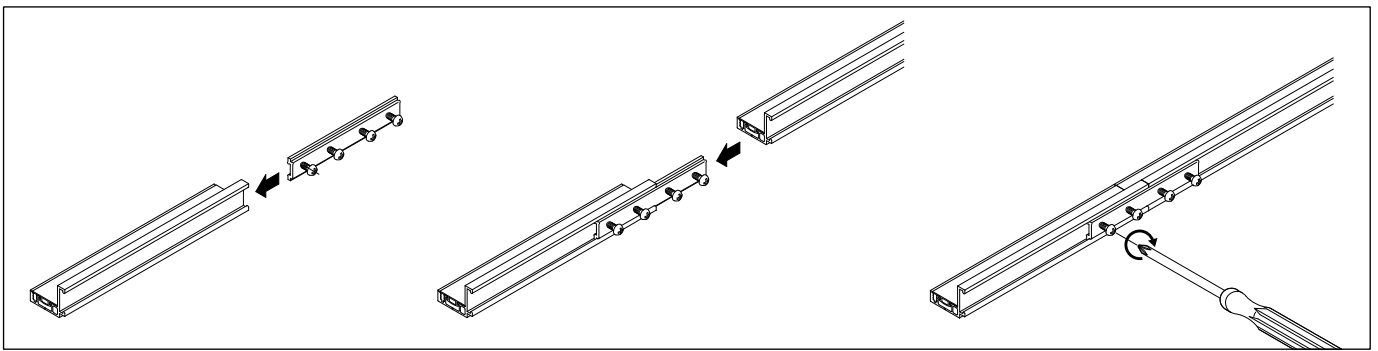
## ハーフインコーナー1



## ハーフアウトコーナー

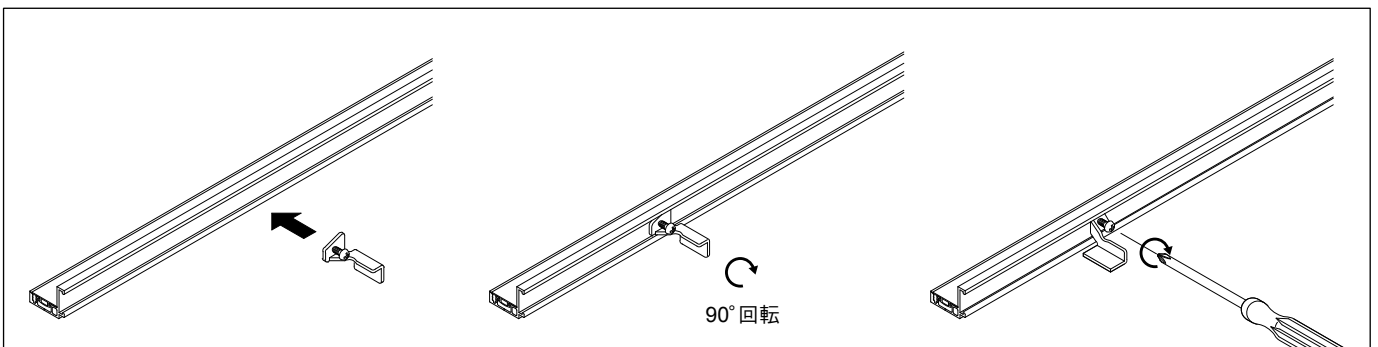


# ジョイント金具



直線用受枠とコーナー用受枠、直線用受枠と直線用受枠のジョイント部は上図の様に接続金具を差し込んでネジを締め付けて固定してください。

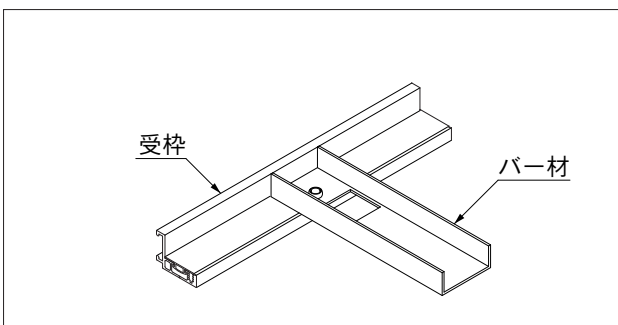
# アンカー



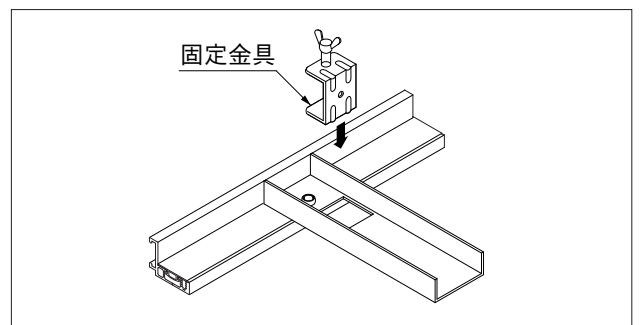
溶接用アンカーを上図の様にネジで受枠に固定します。アンカーの取付ピッチは500mm程度としてください。  
(アンカーのネジの締め過ぎに注意してください。ネジを締め過ぎると受枠が変形し、蓋が入りにくくなる場合があります。)

# ピット受枠用クリーンレベラーの取付手順

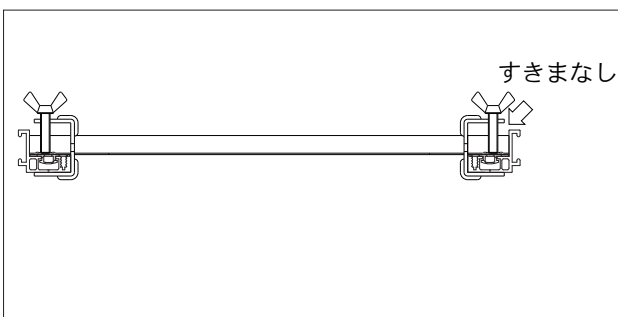
- 1** 両側の受枠へバー材を下図のように配置します。  
注:使用するバー材の長さは、ピット幅+52mmです。  
クリーンレベラーの取付ピッチは、先付けの場合ピッチ500mm程度、後付けの場合ピッチ1500mm程度としてください。また、受枠のジョイント部付近に配置してください。



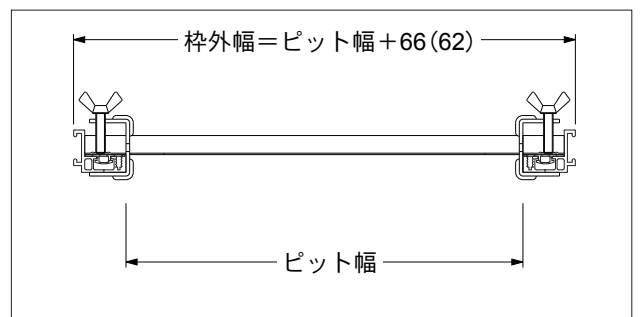
- 2** 固定金具をバー材の穴に差し込みます。



- 3** 受枠とバー材端部との間にすきまが無いようにして、蝶ボルトで固定します。  
組み立てた受枠とバー材が変形しないよう蝶ボルトを確実に締め付けて下さい。クッション材を介して蝶ボルトを締め付けるため、締め付け強さに注意してください。

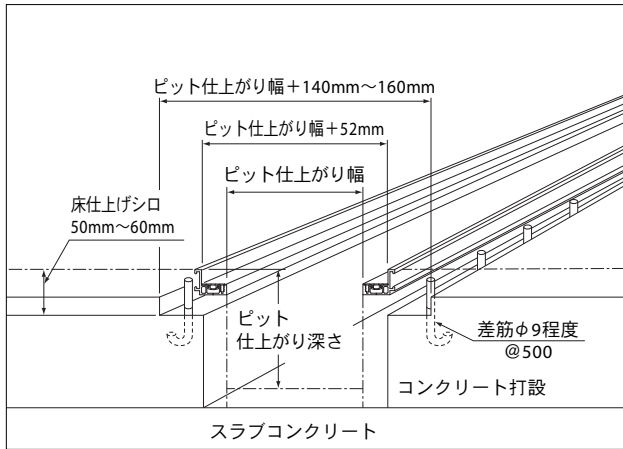


- 4** ピット幅または枠外幅を確認します。  
注:( )寸法はSF※※Bの受枠を示します。

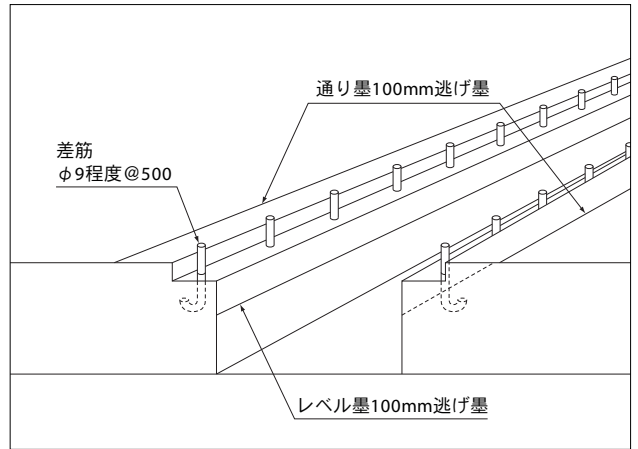


# 施工手順 後付け工法(ラインピット・クリーンピット)

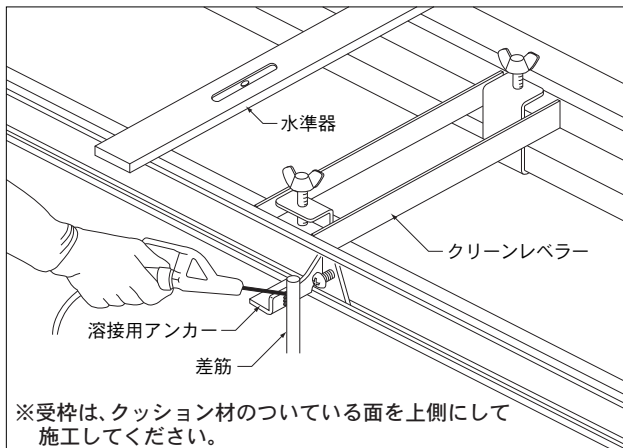
- 1 型枠・コンクリート打設**  
仕上シロ、ピット受枠の取付を考慮して型枠を作り、コンクリートを打設します。



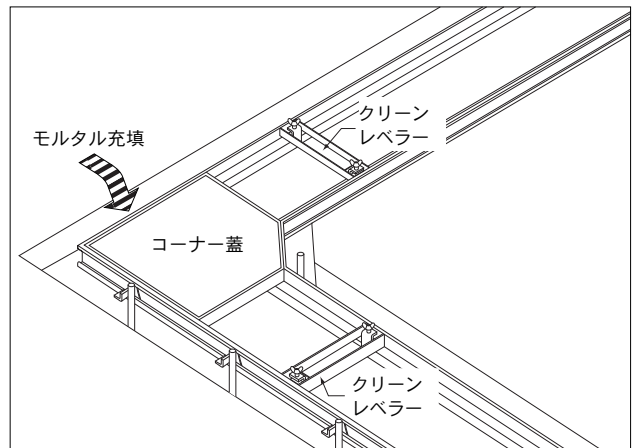
- 2 墨出し**  
ピット受枠を確実に施工するために、正確な墨出しを行ってください。通り墨、レベル墨は100mm逃げ墨とします。



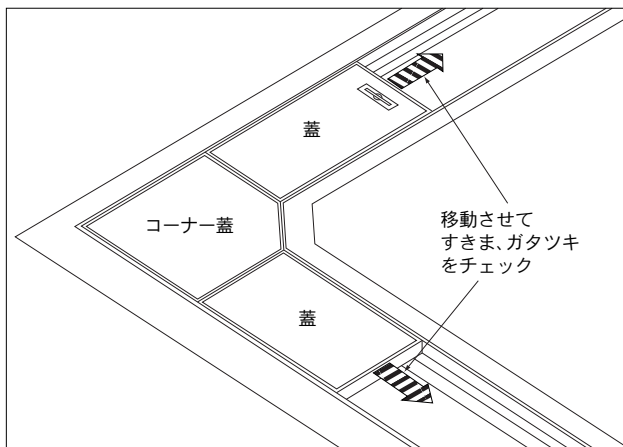
- 3 受枠の取付**  
アンカーを差筋に溶接し、受枠を確実に固定します。クリーンレベラーと水準器を併用してください。またコーナー部、分岐点などは蓋合わせをした状態で取り付けてください。



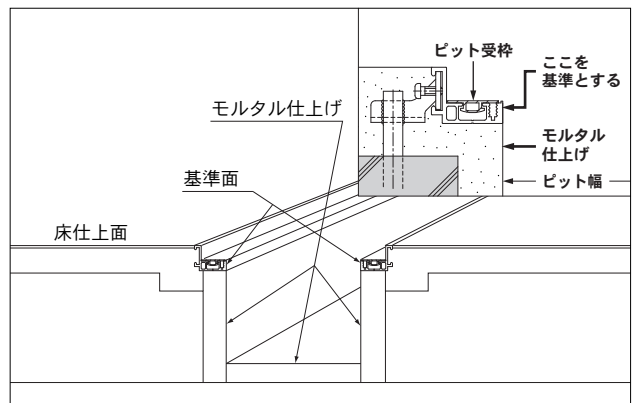
- 4 モルタルの充填**  
クリーンレベラーを固定した状態で、また、コーナー部・分岐点などは蓋をした状態のままで、モルタルを充填します。



- 5 蓋合わせ**  
クリーンレベラーを外して蓋を入れ、枠のひずみや蓋と受枠のすきまなど不都合部分を修正します。



- 6 ピット溝の仕上げ**  
蓋を外して、ピット溝内部をモルタルで仕上げます。モルタル仕上げはピット受枠の内側を基準として垂直に仕上げてください。



**注意** クリップ付排水蓋 SZ-3C・SZ-5C・SA-N・SD-Nをピット受枠SF03B・SF05Bと組み合わせて使用する場合は、特にピット溝内モルタル仕上げを精度良く行ってください。モルタル仕上げを精度良く行わないと、蓋のクリップが効かなかったり、クリップが外れてしまう恐れがあります。