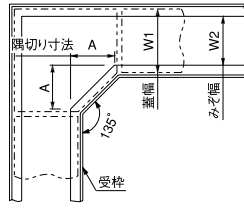
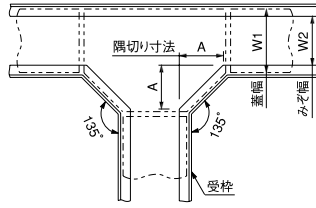


## 蓋の隅切り

### ●片隅切り



### ●両隅切り



### ●隅切り標準寸法表

みぞ幅 W2 mm	蓋幅 W1 mm	隅切り A mm
150	200	150
200	250	
250	300	
300	350	
350	400	
400	450	
450	500	
500	550	
550	600	

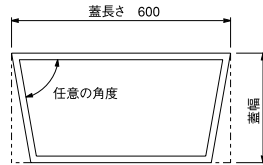
※隅切りA寸法は、別寸法でも対応できますのでお問い合わせください。

### ●適用機種

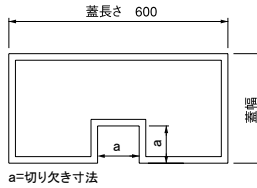
AP-T(10-4,5 ページ)・SP-T(10-6 ページ)・AP-M(10-8 ページ)・SP-M(10-8 ページ)  
SPE-T(10-7 ページ)・SPE-M(10-9 ページ)・AP-C(10-11 ページ)

## 蓋の切欠き

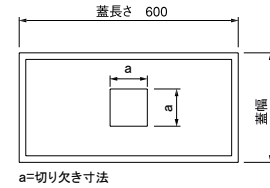
### ●三角形切欠き



### ●端部切欠き



### ●中切欠き



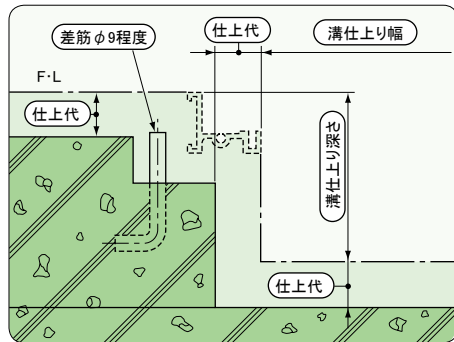
### ●適用機種

AP-T(10-4,5 ページ)・SP-T(10-6 ページ)・AP-M(10-8 ページ)・SP-M(10-8 ページ)  
SPE-T(10-7 ページ)・SPE-M(10-9 ページ)・AP-C(10-11 ページ)

## 施工手順例

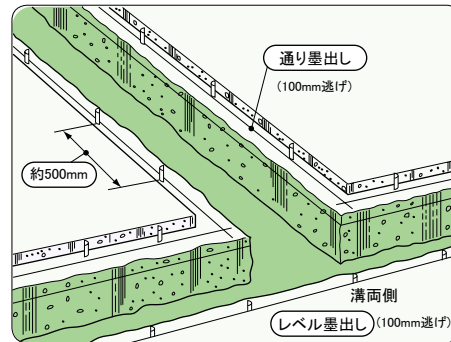
### 1 型枠作業

- ◆ 仕上代、ピット枠スペースを考慮して型枠を作り、コンクリートを打設します。



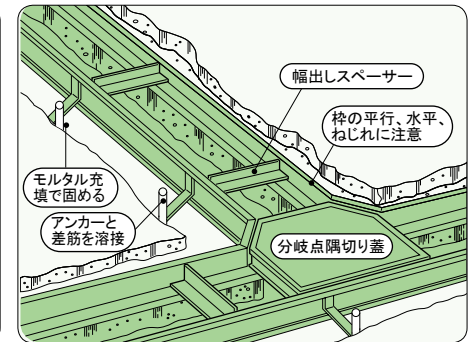
### 2 墨出し作業

- ◆ 通り墨、レベル墨は 100 mm 逃げ墨とし、ピット溝の両側に墨出しをします。



### 3 受枠の取付作業

- ◆ ピット外枠は、平行、水平、ねじれに注意し、アンカーを差筋に溶接して確実に固定してください。
- ◆ 正確な溝幅を保持するため幅出しスペーサーをご使用ください。
- ◆ 曲がり部、分岐点等は蓋合わせをし、枠を固定する。
- ◆ 枠の外側にモルタルを充填し、枠を固めてください。



### 4 蓋かけ

- ◆ 幅出しスペーサーをはずし蓋を入れ、枠のひずみや蓋と受枠のスミマ等不都合部分を修正してください。

### 5 ピット溝の仕上げ

- ◆ 蓋をはずしてピット溝内部をモルタルで仕上げてください。

