



www.nipponsteel.com



建材

# パイプルーフ

熱押継手タイプ



日本製鉄株式会社

〒100-8071 東京都千代田区丸の内二丁目6番1号  
Tel: 03-6867-4111 Fax: 03-6867-5607

パイプルーフ  
K106\_01\_201904f

© 2019 NIPPON STEEL CORPORATION 無断複写転載禁止

日本製鉄株式会社

熱押継手タイプ

# 日本製鉄のパイプルーフ

日本製鉄は推進施工をより円滑に進めるため、特殊ジョイントを使用した新タイプのパイプルーフ用鋼管を開発しました。

ジョイントは6種類の形状がございます。さらに、AH3～AH5のジョイントの組み合わせにより、多種類のパイプ間隔を確保できます。

推進工法・土質に応じ、ご使用ください。

2

オス・メスジョイント接合部の遊間が小さいため、精度良く施工できます。

1

ジョイント部分は、推進工法のために設計され日本製鉄独自の熱押製法によって製造したレール状の形鋼を使用しております。

3

ジョイント接合部の遊間が小さいため、砂礫をかみ込みにくく、止水性に優れています。

4

各種継手材の組み合わせにより、種々の継手間隔が選択できます。

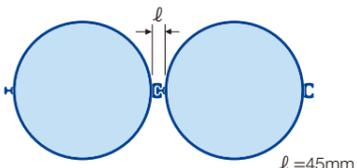
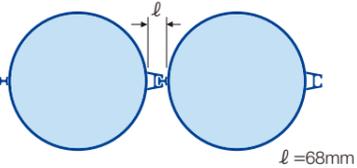
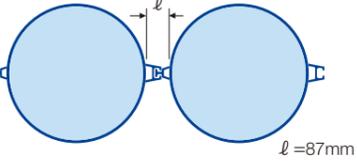
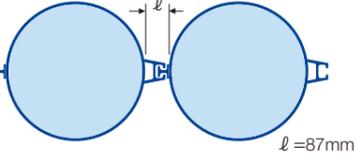
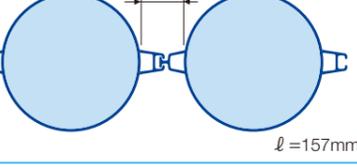
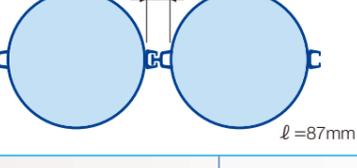
ご注意とお願い

本資料に記載された技術情報は、製品の代表的な特性や性能を説明するものであり、「規格」の規定事項として明記したもの以外は、保証を意味するものではありません。本資料に記載されている情報の誤った使用または不適切な使用等によって生じた損害につきましては責任を負いかねますので、ご了承ください。また、これらの情報は、今後予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、担当部署にお問い合わせください。本資料に記載された内容の無断転載や複製はご遠慮ください。

本資料に記載された製品または役務の名称は、当社および当社の関連会社の商標または登録商標、或いは、当社および当社の関連会社が使用を許諾された第三者の商標または登録商標です。

その他の製品または役務の名称は、それぞれ保有者の商標または登録商標です。

パイプルーフの種類および特長

名称	形状	特長
CH		形状がコンパクト
AH-1		シールド機によるオーバーカット施工に適する。中距離推進で使用
AH-2		従来継手(LI型)と同じ継手間隔を有する。中距離推進で使用
AH-3		長距離推進が可能。(オス-オス基準用)
AH-4		継手間隔が最長。長距離推進が可能
AH-5		AH-2の施工性を改良。長距離推進が可能(メス-メス基準用)

熱押継手の形状

熱押継手の形状	型	材質	公称寸法 mm (継手記号)	質量 kg/m
継手記号 28×30	オス型	SS400	28×30	3.92
継手記号 54×34	メス型	SS400	54×34	7.41
継手記号 30×30	オス型	SS400	30×30	4.06
継手記号 65×56	メス型	SS400	65×56	8.99
継手記号 48×49	オス型	SS400	48×49	6.77
継手記号 65×56	メス型	SS400	65×56	8.99
継手記号 50×39	オス型	SS400	50×39	7.05
継手記号 85×73	メス型	SS400	85×73	15.40
継手記号 90×82.2	オス型	SS400	90×82.2	16.00
継手記号 90×83.2	オス型	SS400	90×83.2	17.70
継手記号 67×62.5	オス型	SS400	67×62.5	12.00
継手記号 72×45	メス型	SS400	72×45	10.90

※上記継手のほか、各オス型、メス型の組み合わせにより、種々の継手間隔に対応できます。(例 AH-5オス型+AH-3メス型の組み合わせ)  
 ※寸法精度および許容差はJIS A 5530に準じます。  
 ※スパイラル鋼管、UOE鋼管、電縫鋼管を素管に用います。

