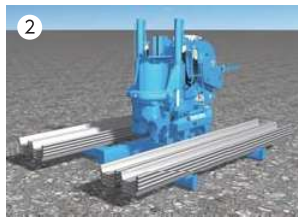


標準施工工程

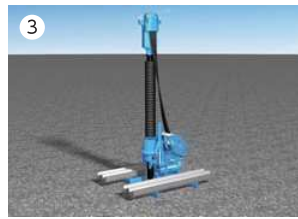
初期圧入



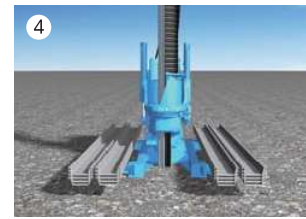
1 圧入機本体、反力架台を水平に設置



2 アームを開き、反力ウェイトを設置

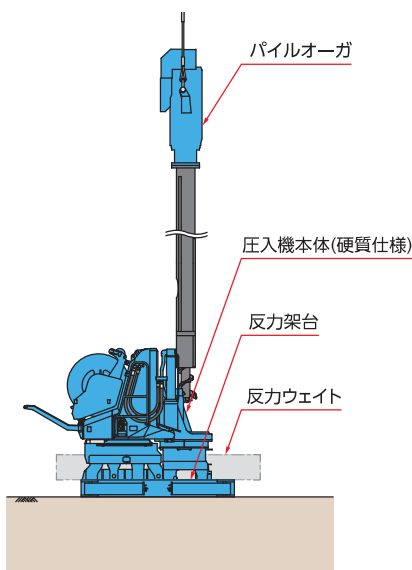


3 パイルオーガを組立後、本体に取付け

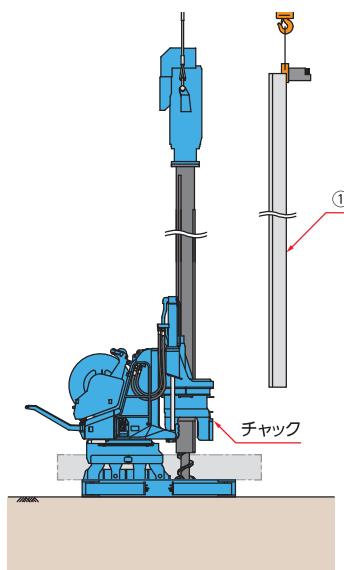


4 圧入開始

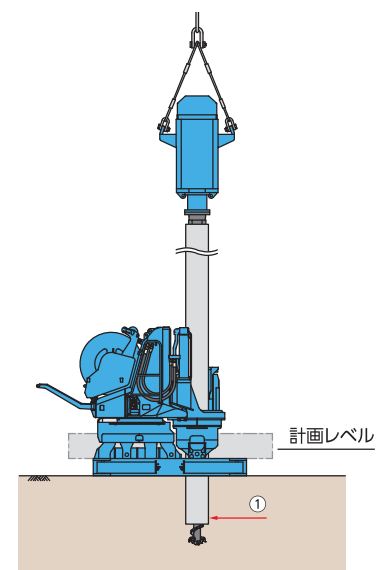
芯抜き同時圧入(初期圧入順序図)



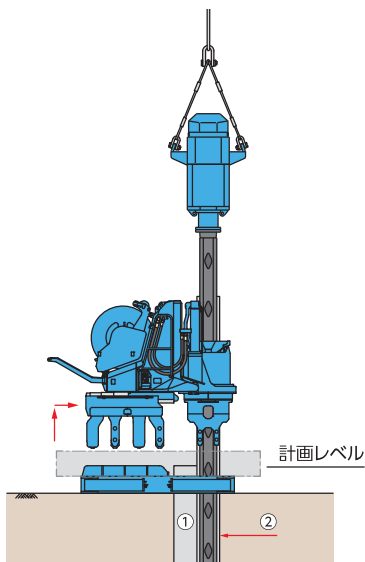
1. 反力架台を計画法線上に水平にセットし、圧入機本体、反力ウェイト、パイルオーガの順に設置



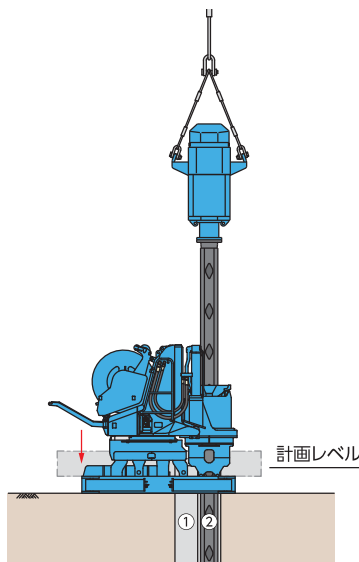
2. 鋼矢板①を建込み、チャックで掴む



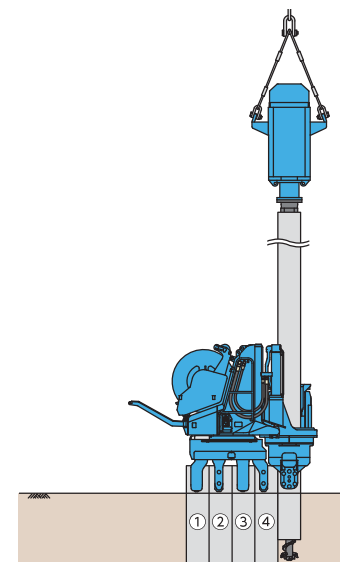
3. 計画法線及び鉛直度確認後、圧入開始



4. 鋼矢板①を計画レベルまで圧入。パイルオーガ引抜き後、2〜3を繰り返し、鋼矢板②を支持力が得られるまで圧入後、圧入機本体を自走



5. 自走完了後、鋼矢板②を計画レベルまで圧入



6. 前記要領で4〜5枚を順次圧入し、反力架台、反力ウェイトを撤去して初期圧入を完了