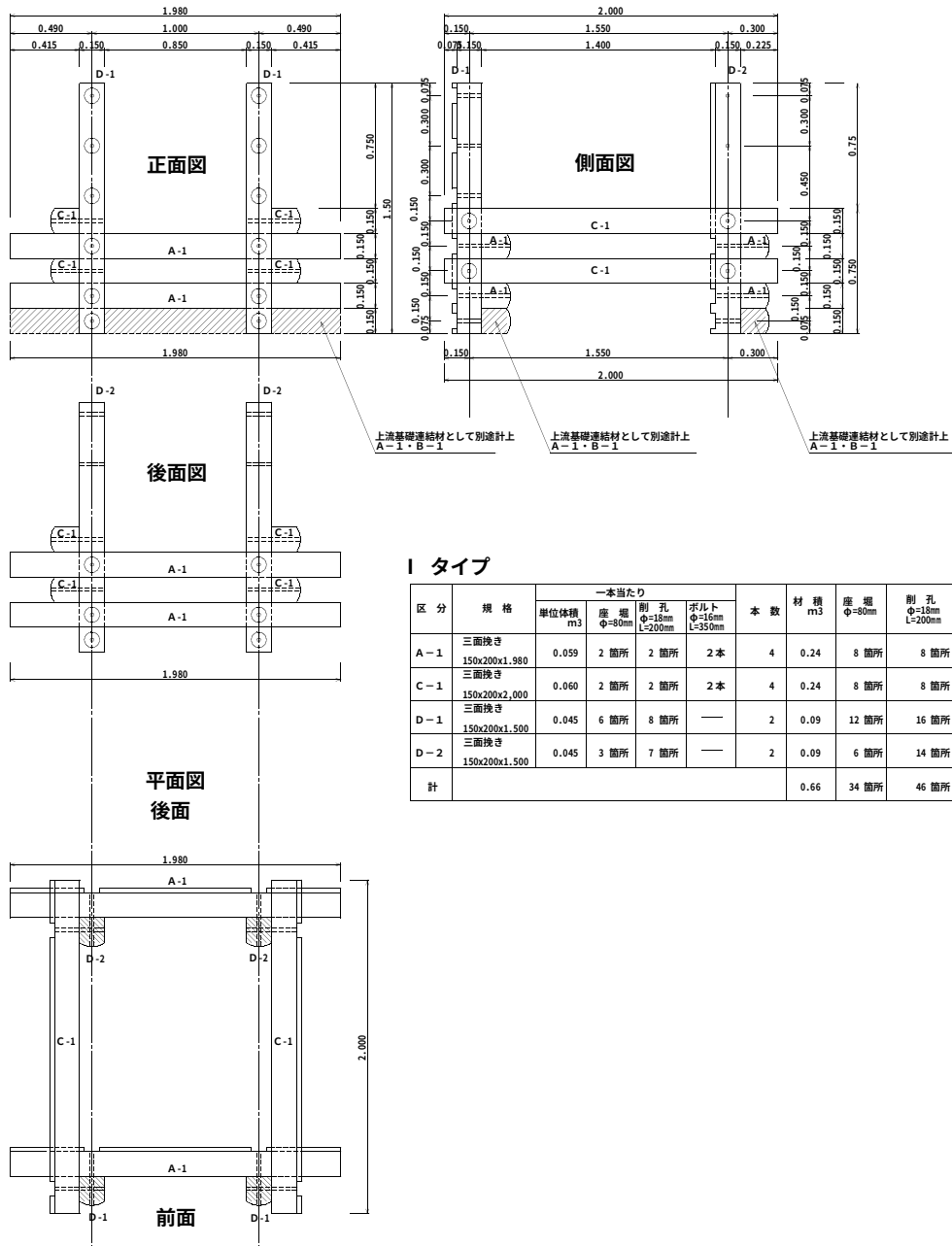


I タイプ (一段目下流部)

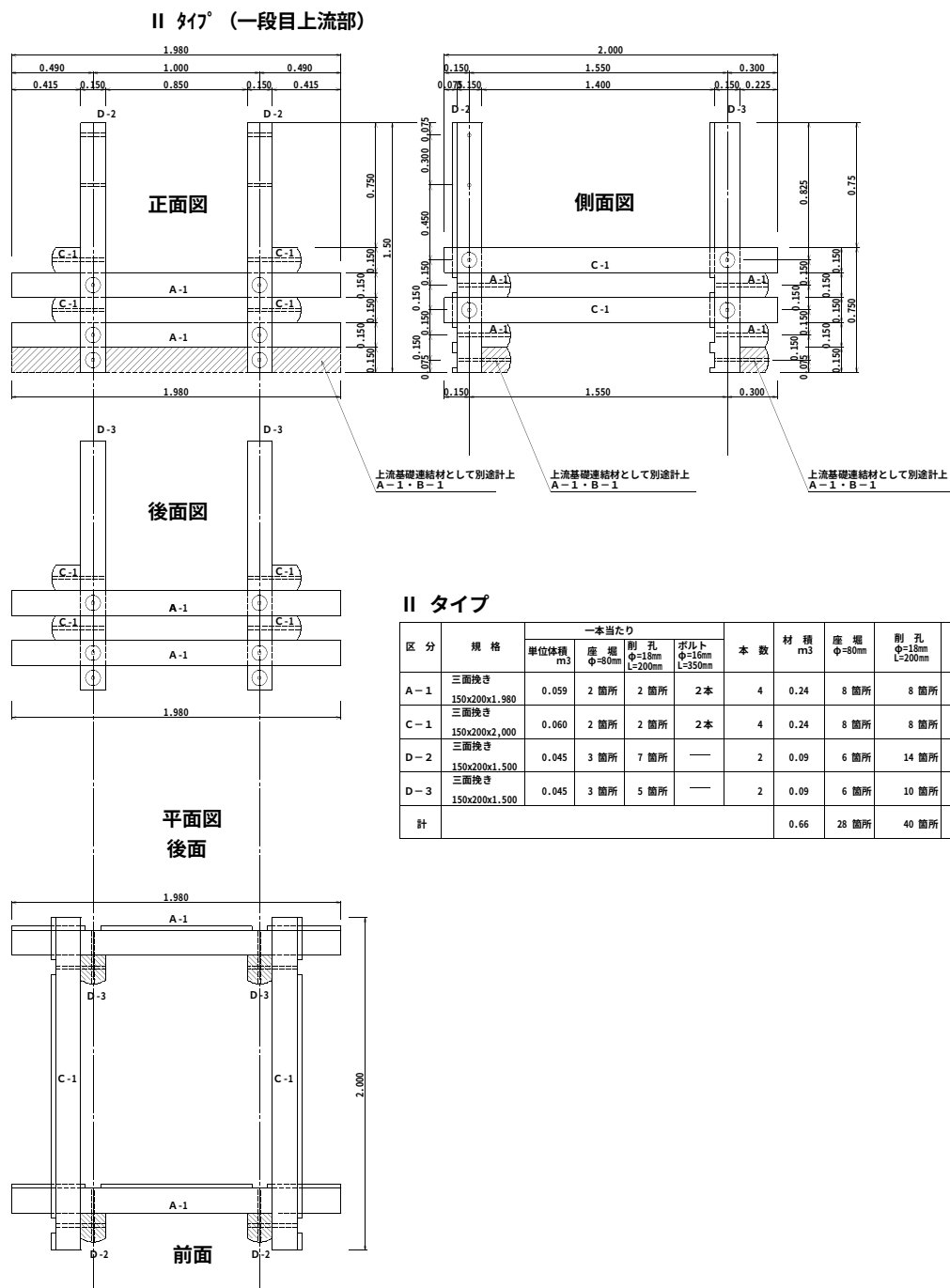
1 タイフ° (一段目下流部)



1 タイプ

区 分	規 格	一本当たり				本 数	材 積 m ³	座 端 φ=80mm	削 孔 φ=18mm L=200mm	ボルト φ=16mm L=150mm
		単位体積 m ³	座 端 φ=80mm	削 孔 φ=18mm L=200mm	ボルト φ=16mm L=150mm					
A-1	三面焼き 150x200x1,980	0.059	2箇所	2箇所	2本	4	0.24	8箇所	8箇所	8本
C-1	三面焼き 150x200x2,000	0.060	2箇所	2箇所	2本	4	0.24	8箇所	8箇所	8本
D-1	三面焼き 150x200x1,500	0.045	6箇所	8箇所	—	2	0.09	12箇所	16箇所	—
D-2	三面焼き 150x200x1,500	0.045	3箇所	7箇所	—	2	0.09	6箇所	14箇所	—
計							0.66	34箇所	46箇所	16本

IIタイプ（一段目上流部）

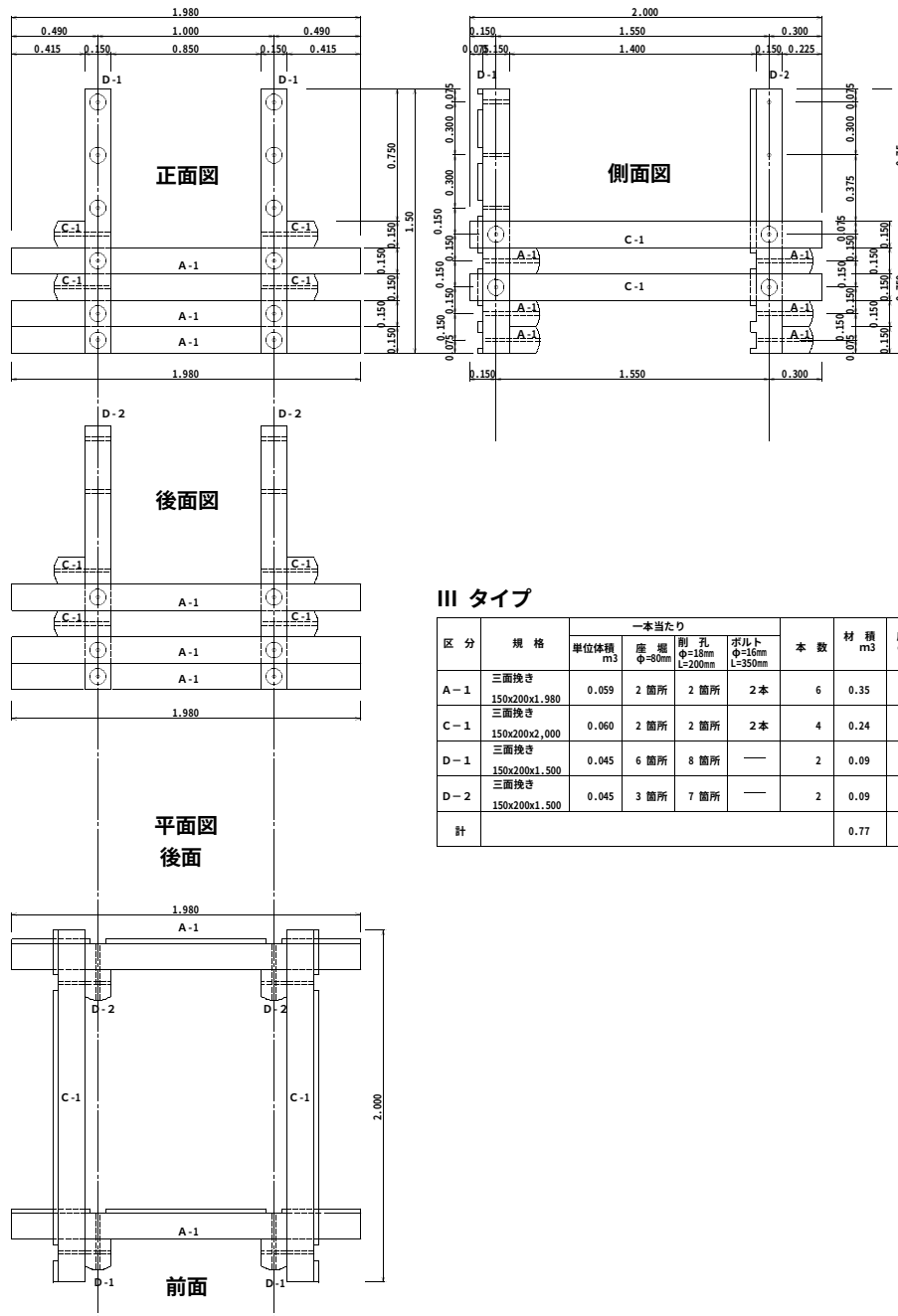


II タイプ

区 分	規 格	一本当たり				材 種	座 場	削 孔	ボルト
		単位体積 m ³	座 場 φ=80mm	削 孔 φ=18mm L=200mm	ボルト φ=16mm L=350mm				
A-1	三面挽き 150x200x1,980	0.059	2箇所	2箇所	2本	4	0.24	8箇所	8本
C-1	三面挽き 150x200x2,000	0.060	2箇所	2箇所	2本	4	0.24	8箇所	8本
D-2	三面挽き 150x200x1,500	0.045	3箇所	7箇所	—	2	0.09	6箇所	14箇所
D-3	三面挽き 150x200x1,500	0.045	3箇所	5箇所	—	2	0.09	6箇所	10箇所
計						0.66	28箇所	40箇所	16本

IIIタイプ（二段目下流部）

III タイ° (二段目下流部)

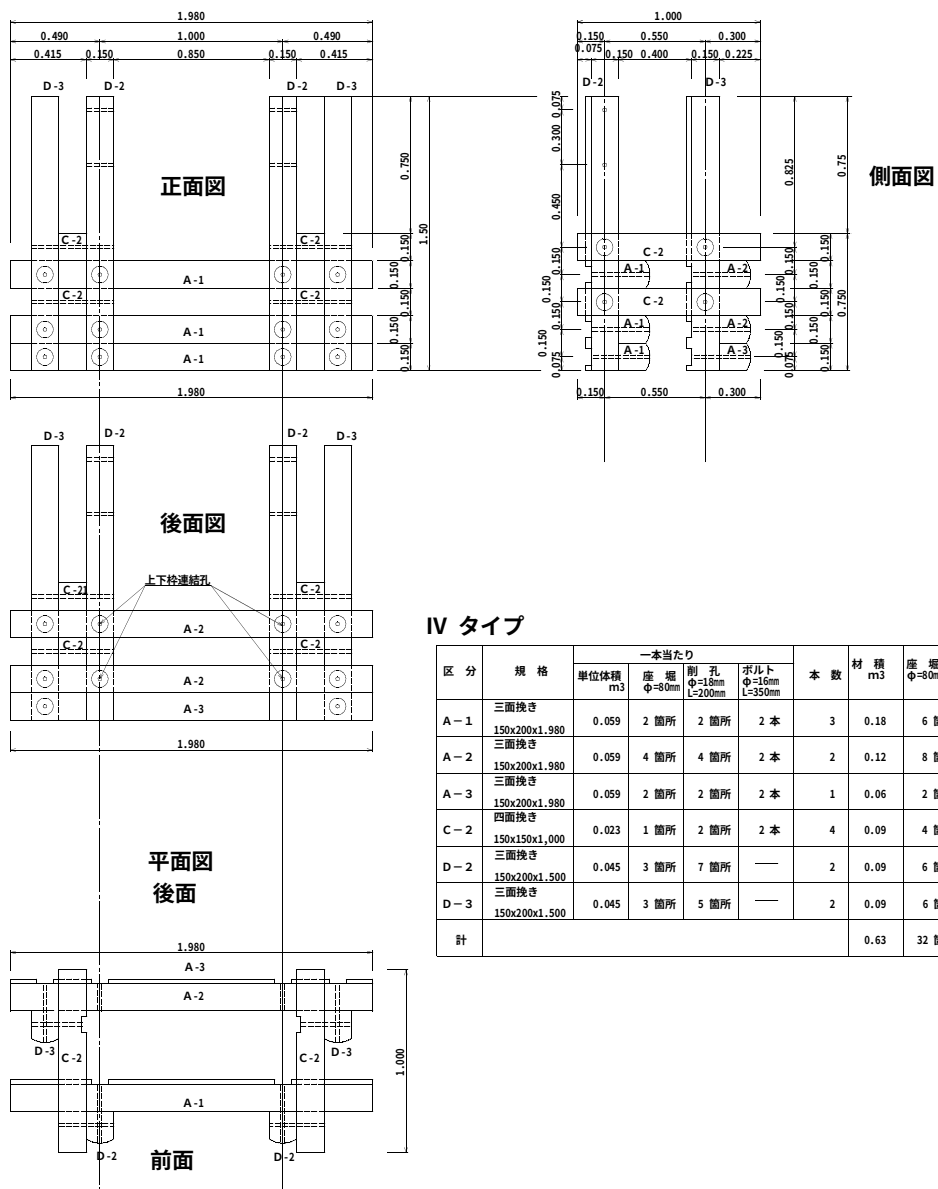


III タイプ

区 分	規 格	一本当たり				本 数	材 積 m3	座 堀 φ=80mm	削 孔 φ=18mm L=200mm	ボルト φ=16mm L=350mm
		単位体積 m3	座 堀 φ=18mm L=200mm	削 孔 φ=18mm L=200mm	ボルト φ=16mm L=350mm					
A－1	三面焼き 150x200x1,980	0.059	2 箇所	2 箇所	2 本	0.35	12 箇所	12 箇所	12 本	
C－1	三面焼き 150x200x2,000	0.060	2 箇所	2 箇所	2 本	0.24	8 箇所	8 箇所	8 本	
D－1	三面焼き 150x200x1,500	0.045	6 箇所	8 箇所	—	2	12 箇所	16 箇所	—	
D－2	三面焼き 150x200x1,500	0.045	3 箇所	7 箇所	—	2	6 箇所	14 箇所	—	
計						0.77	38 箇所	50 箇所	20 本	

IVタイプ°（二段目上流部）

IV タイフ° (二段目上流部)

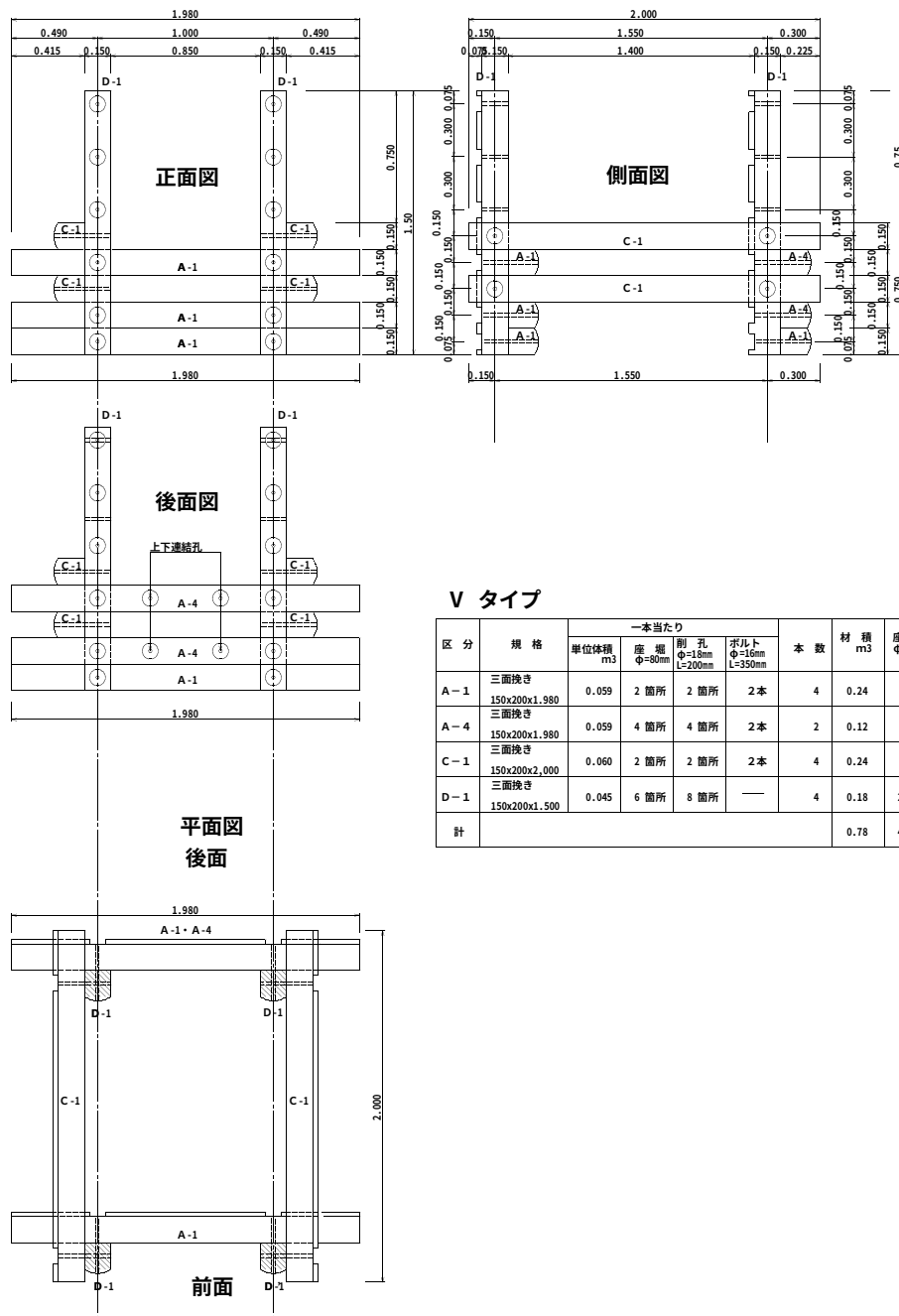


IV タイプ

区 分	規 格	一本当たり				本 数	材 積 m ³	座 堀 φ=80mm	削 孔 φ=18mm L=200mm	ボルト φ=16mm L=350mm
		単位体積 m ³	座 堀 φ=80mm	削 孔 φ=18mm L=200mm	ボルト φ=16mm L=350mm					
A-1	三面挽き 150x200x1,980	0.059	2 箇所	2 箇所	2 本	3	0.18	6 箇所	6 箇所	6 本
A-2	三面挽き 150x200x1,980	0.059	4 箇所	4 箇所	2 本	2	0.12	8 箇所	8 箇所	4 本
A-3	三面挽き 150x200x1,980	0.059	2 箇所	2 箇所	2 本	1	0.06	2 箇所	2 箇所	2 本
C-2	四面挽き 150x150x1,000	0.023	1 箇所	2 箇所	2 本	4	0.09	4 箇所	8 箇所	8 本
D-2	三面挽き 150x200x1,500	0.045	3 箇所	7 箇所	—	2	0.09	6 箇所	14 箇所	—
D-3	三面挽き 150x200x1,500	0.045	3 箇所	5 箇所	—	2	0.09	6 箇所	10 箇所	—
計							0.63	32 箇所	48 箇所	20 本

Vタイプ^o（三段目）

V タイプ (三段目)

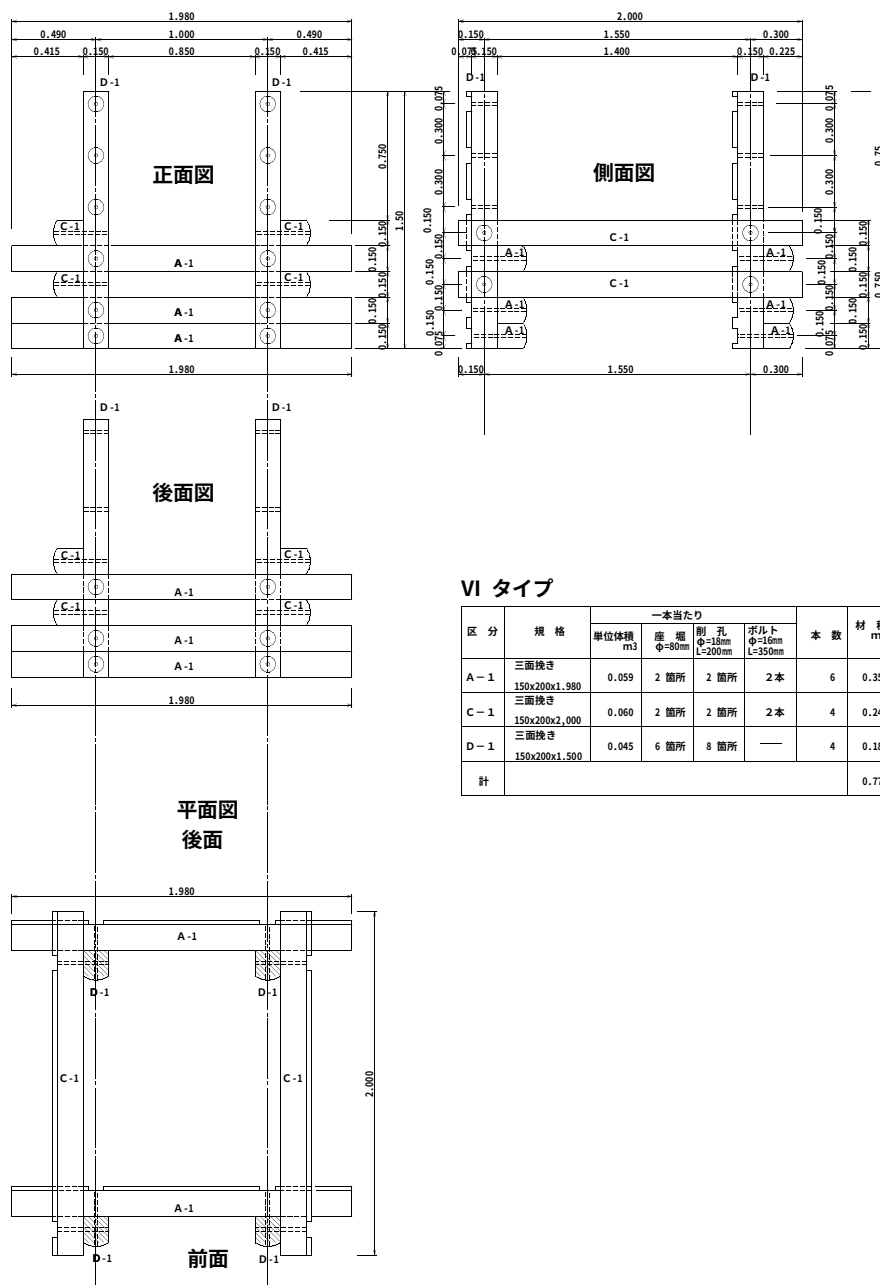


V タイプ

区分	規格	一本当たり				本数	材積 m ³	産場 φ=80mm	削孔 φ=18mm L=200mm	ボルト φ=16mm L=350mm
		単位体積 m ³	産場 φ=80mm	削孔 φ=18mm L=200mm	ボルト φ=16mm L=350mm					
A-1	三面挽き 150×200×1,980	0.059	2箇所	2箇所	2本	4	0.24	8箇所	8箇所	8本
A-4	三面挽き 150×200×1,980	0.059	4箇所	4箇所	2本	2	0.12	8箇所	8箇所	4本
C-1	三面挽き 150×200×2,000	0.060	2箇所	2箇所	2本	4	0.24	8箇所	8箇所	8本
D-1	三面挽き 150×200×1,500	0.045	6箇所	8箇所	—	4	0.18	24箇所	32箇所	—
計							0.78	48箇所	56箇所	20本

VIタイプ^o（袖一段目）

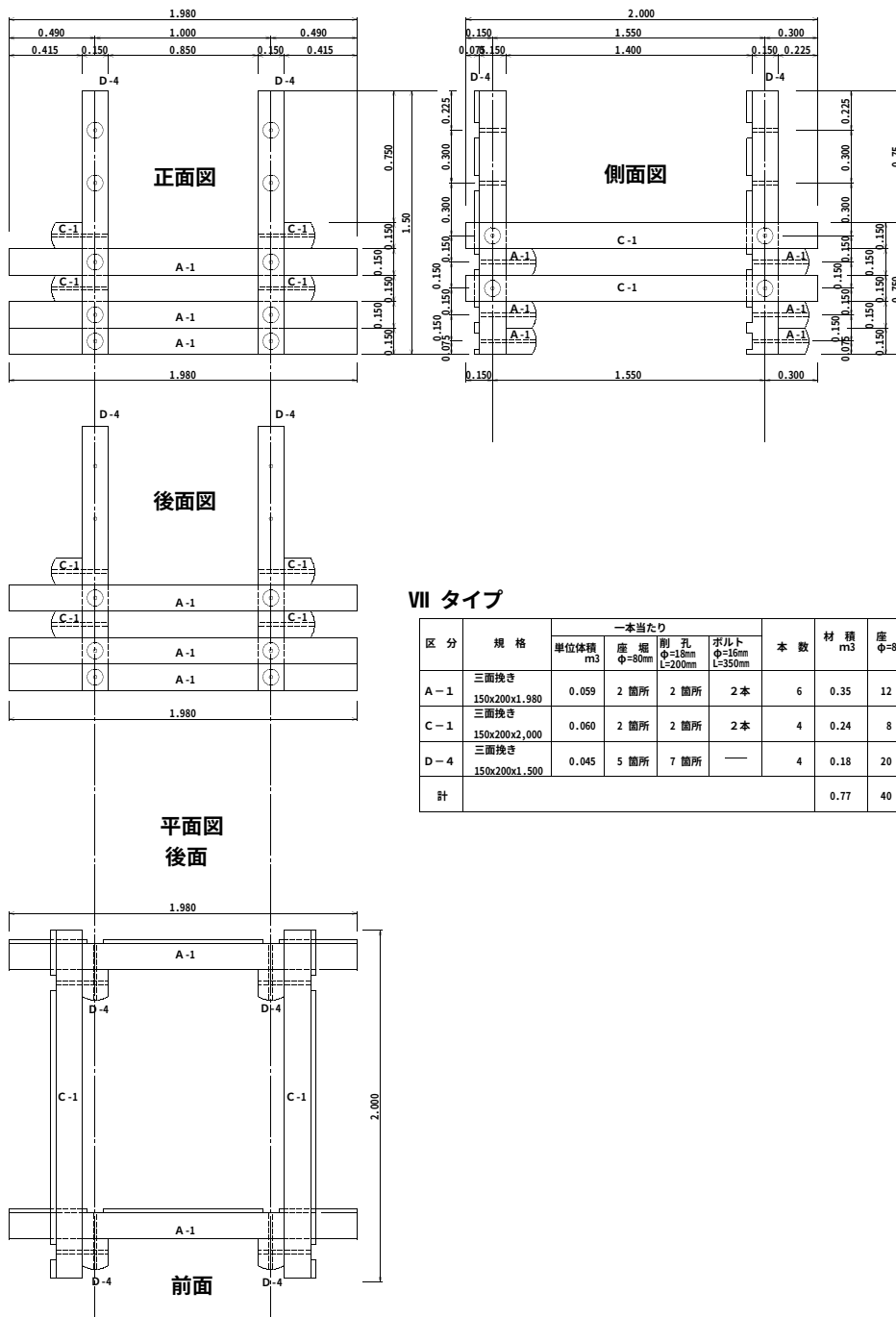
VI タイ° (袖一段目) 尚 据え付け時は、上下反転する。



区 分	規 格	一本当たり				本 数	材 積 m ³	座 堀 Φ=80mm	削 孔 Φ=180mm L=200mm	ボルト Φ=16mm L=350mm
		単位体積 m ³	座 Φ=80mm	削 孔 Φ=180mm L=200mm	ボルト Φ=16mm L=350mm					
A-1	三面挽き 150x200x1,980	0.059	2箇所	2箇所	2本	6	0.35	12箇所	12箇所	12本
C-1	三面挽き 150x200x2,000	0.060	2箇所	2箇所	2本	4	0.24	8箇所	8箇所	8本
D-1	三面挽き 150x200x1,500	0.045	6箇所	8箇所	—	4	0.18	24箇所	32箇所	—
計							0.77	44箇所	52箇所	20本

VIIタイプ^o（袖二段目）

VII タイプ[°]（袖二段目）尚 据え付け時は、上下反転する。



VII タイプ

区 分	規 格	一本当たり				本 数	材 積 m ³	座 堀 φ=80mm	削 孔 φ=18mm L=200mm	ボルト φ=16mm L=350mm
		単位体積 m ³	座 堀 φ=80mm	削 孔 φ=18mm L=200mm	ボルト φ=16mm L=350mm					
A－1	三面焼き 150x200x1,980	0.059	2 箇所	2 箇所	2 本	6	0.35	12 箇所	12 箇所	12 本
C－1	三面焼き 150x200x2,000	0.060	2 箇所	2 箇所	2 本	4	0.24	8 箇所	8 箇所	8 本
D－4	三面焼き 150x200x1,500	0.045	5 箇所	7 箇所	—	4	0.18	20 箇所	28 箇所	—
計							0.77	40 箇所	48 箇所	20 本