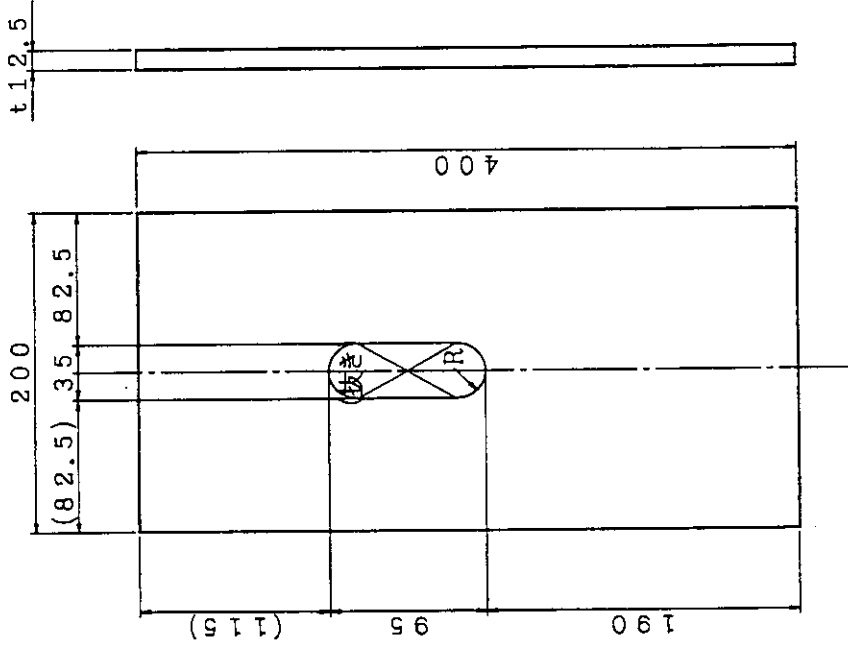


3B7142



仕 様 (カタログ値の通り)

最高使用温度	1260℃
融点	1760℃
平均繊維径	2.8μm
繊維長	短繊維~250mm
呈色	白
真比重	2.6
嵩密度	0.064g/cm ³ (4P)
平均比熱	400℃ 600℃ 800℃ 1000℃
(kcal/kg℃)	0.22 0.24 0.25 0.25
引張り強さ	5kgf/25×25mm (8P25mm品の場合)
耐風速性	25m/sec. (8P品の場合)
鉱物組成	非晶質
Al ₂ O ₃ (アルミナ)	47.1%
SiO ₂ (シリカ)	52.3%
Fe ₂ O ₃ (酸化第二鉄)	0.20%
TiO ₂ (チタニヤ)	}
CaO (カルシヤ)	
MgO (マグネシヤ)	}
R ₂ O (アルカリ)	
B ₂ O ₃ (無水ほう酸)	0.06%
B (ほう素)	100PPM
Cl (塩素)	5PPM
F (ふっ素)	1PPM
S (硫黄)	10PPM

D	員数	1	作業記号	来	年	月	日	訂正	著者
O	員数								
B	員数								
A	員数								
図 (型質P) 番		部 品 名		材 質		業 材 寸 法		備 考	
1		フランケット		(オカウール)		t12.5x200x400		0.062(化アト)	
2									

注記

1. 本品はイソライト工業 (株) 製カオウール・フランケット
 厚さ: t=12.5mm、嵩密度: 0.064g/cm³
 (呼び: 4P) を切斷加工のこと。(詳細仕様表参照)

3 角法

B・ダンネツ

$\frac{1}{3}$

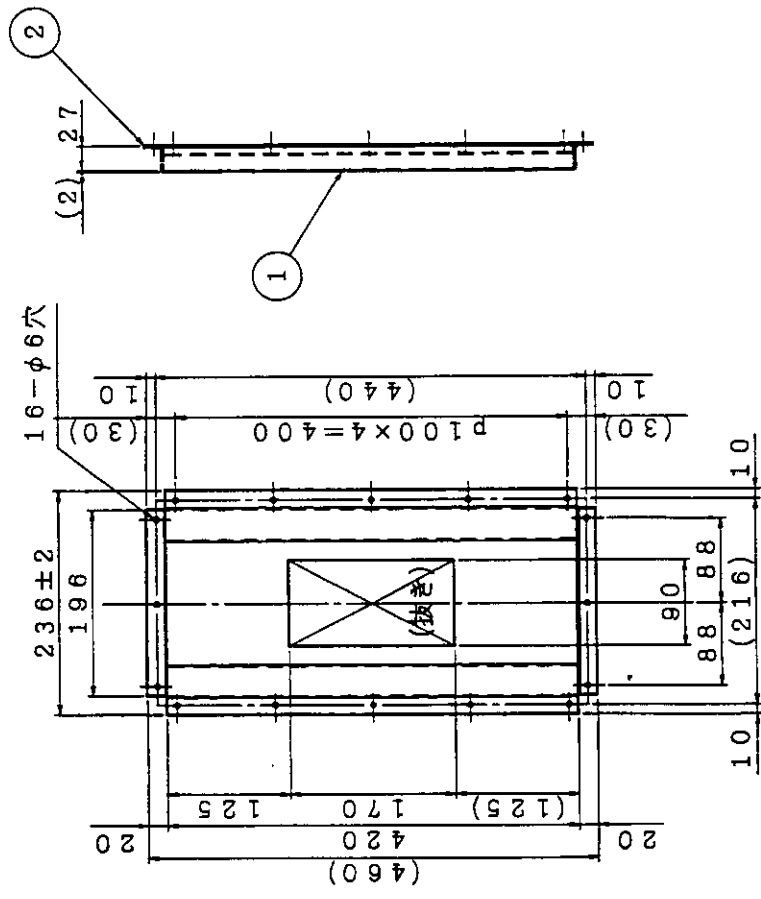
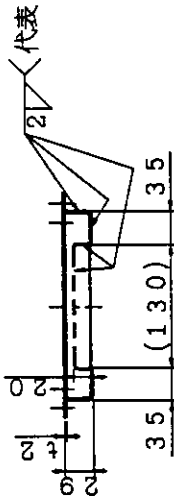
4-32 (-次燃焼室)

3B7142

3B7143

来歴				年月日				訂正		審査		
D	C	B	A	作業配号	部番	品番	図(型資P)番	部品名	材質	素材寸法	重量	備考
						1	3B7144	アタ.1			1.88	
						2	4C3047	アタ.2			0.135	
						3						
						4						
						5						

2.15

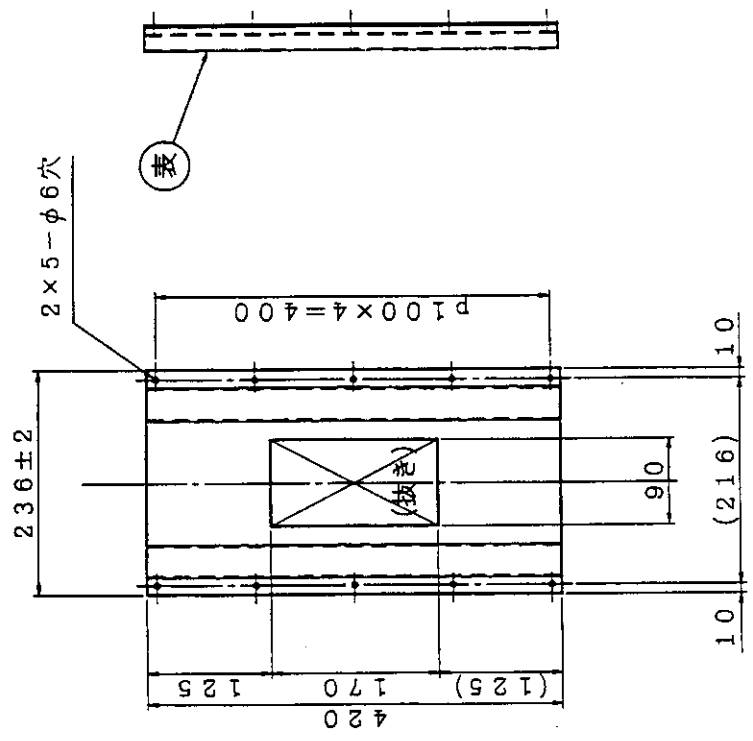
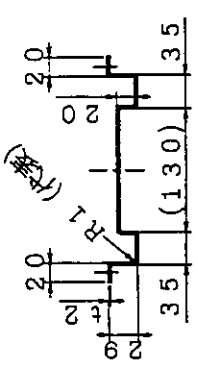


注記
 1. 全周バリ、カエリの無いこと
 2. 溶接焼けはそのままにて可とする

3	角法	アテイタ
	$\frac{1}{5}$	4-33 (一次燃焼室)
3B7143		

3B7144

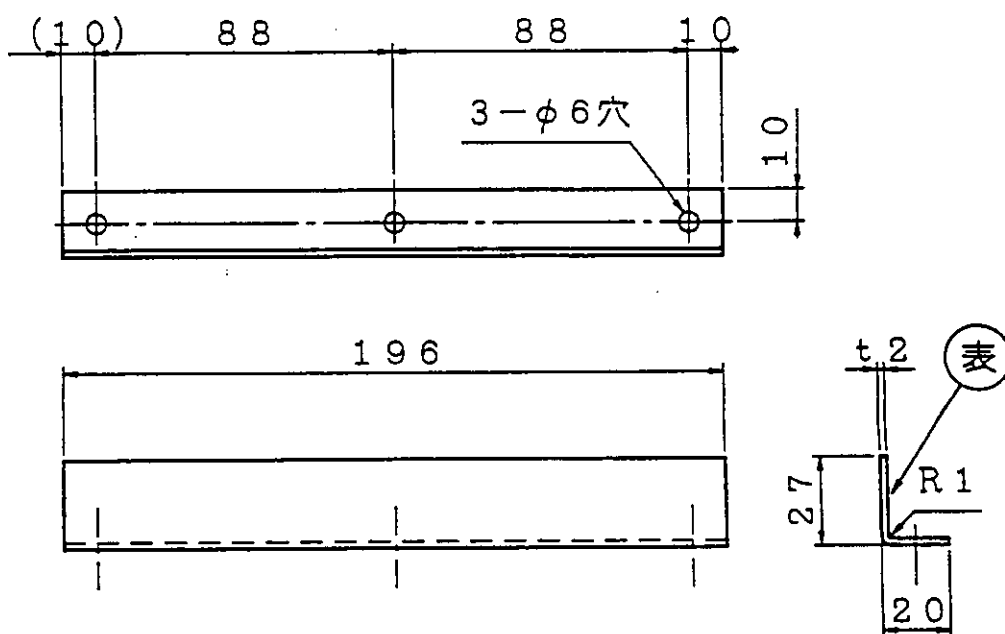
D		C		B		A		作業記号		来歴		年月日		訂正		審査			
数量	品名	数量	品名	数量	品名	数量	品名	数量	品名	数量	品名	数量	品名	数量	品名	数量	品名	数量	品名
1	角材	1	角材	1	角材	1	角材	1	角材	1	角材	1	角材	1	角材	1	角材	1	角材



注記
1. 全周バリ、カエリの無いこと

3	角法	アテイタ・1
	比率	1/5
		4-37 (一次燃焼室)
3B7144		

D	C	B	A	作業	記号	来 歴		年月日	訂正	審査	
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型資P)番	部 品 名	材 質	素 材 寸 法	重 量	備 考
			1		1	-----	イ タ	SUS304-CP2B	t2x44.0x196.0	0.135	
					2						
					3						
					4						
					5						



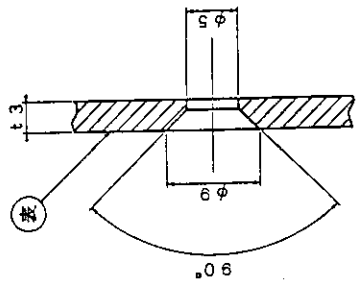
注記

1. 全周バリ、カエリの無いこと

		85
3角法	品名	アテイタ・2
$\frac{1}{2}$	R径	7.35 (一次燃焼室)
4 C 3 0 4 7		

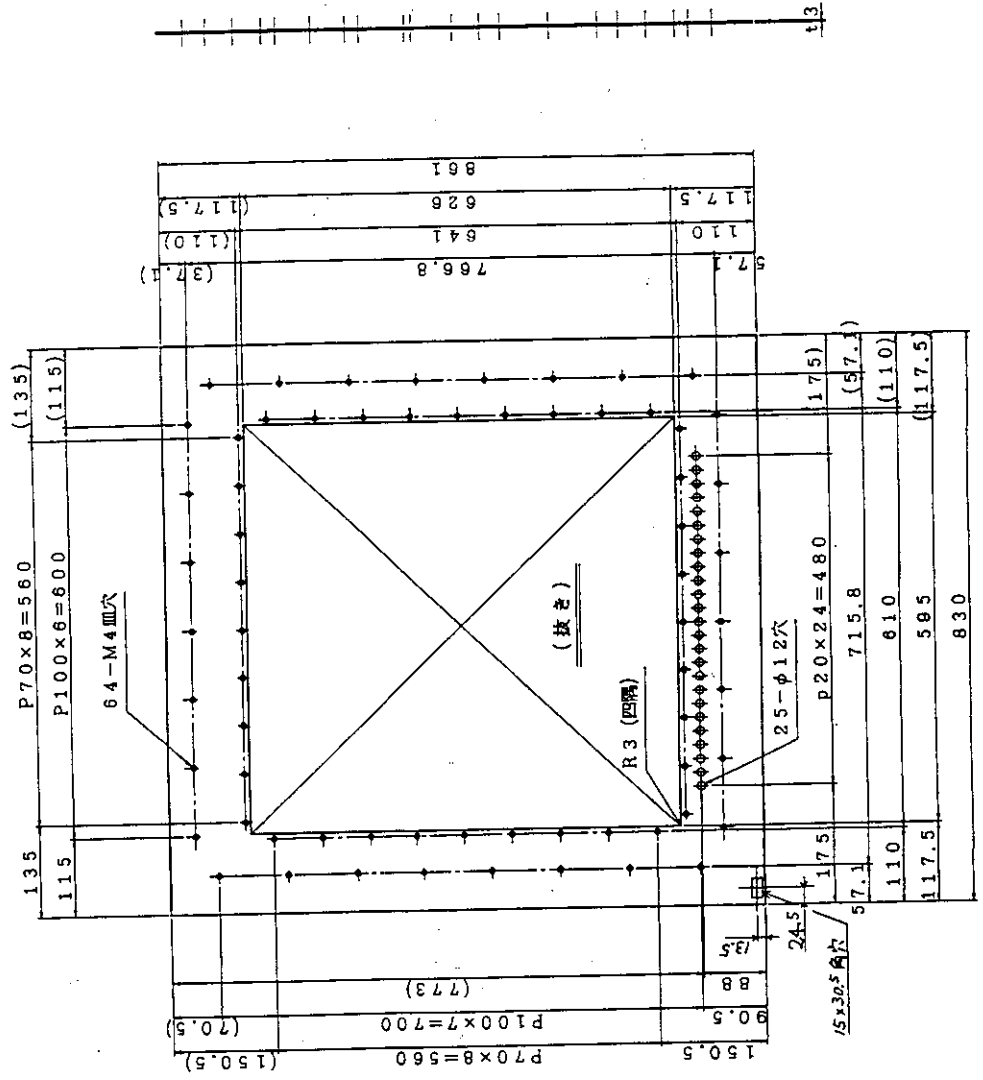
2A8594

D	C	B	A	作業記号	来	歴	年	月	日	修正	番号
原機				部品名	材質	素材寸法	製造番号				
1				1	30310-C70	30310-C70	0-07				
2				2							
3				3							
4				4							
5				5							



血穴詳細 (S=3/1)

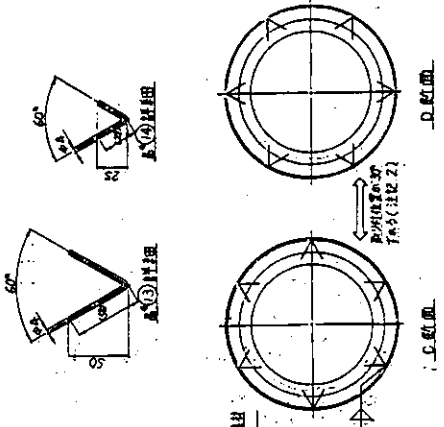
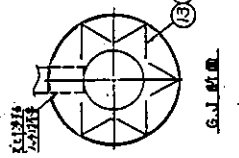
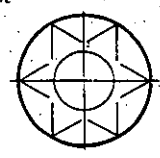
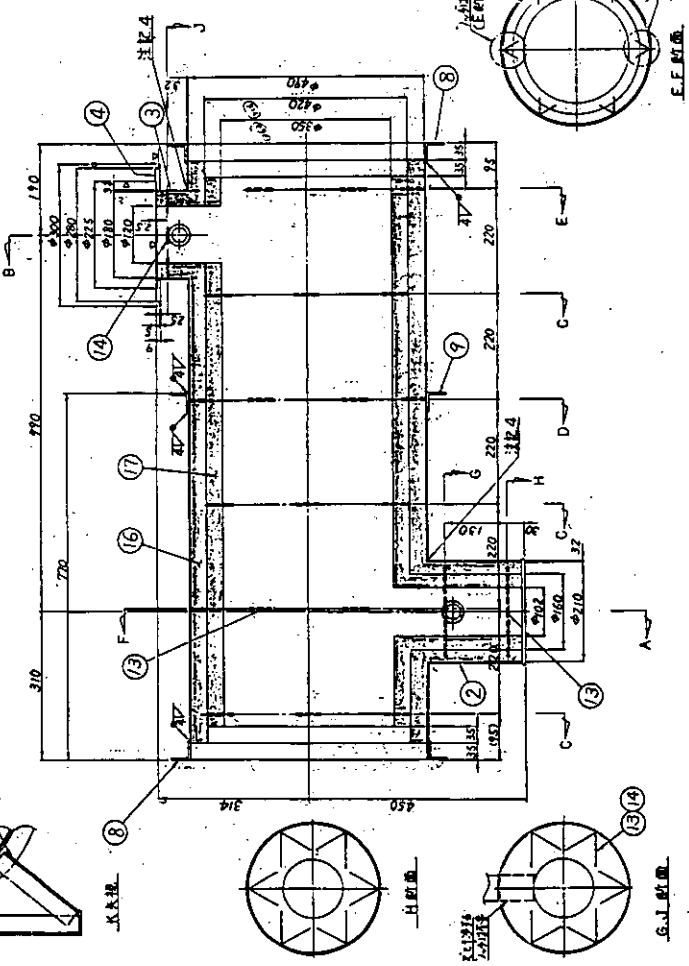
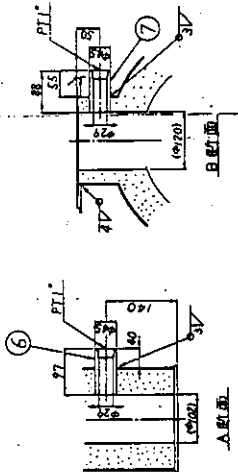
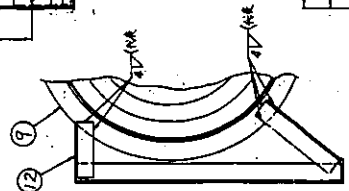
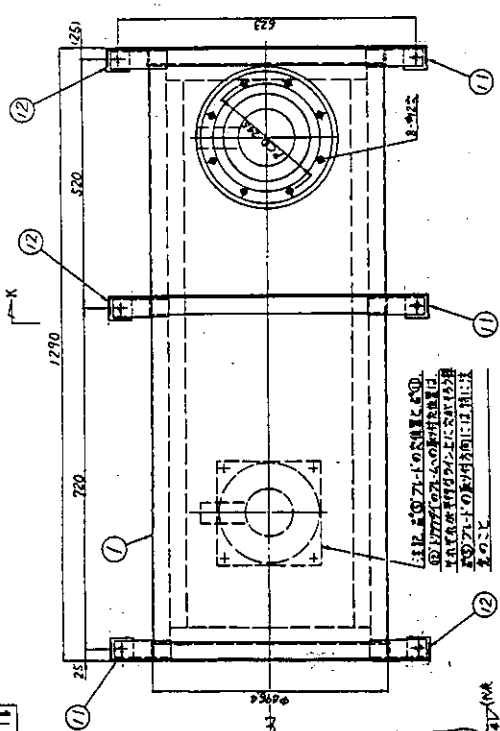
注記
1. 全周バリ、カエリの無いこと。



3角法
マ イ イ タ
1/3
4.36 (一次燃焼室)
2A8594

品名	数量	単位	材料	規格	寸法	備考
1	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
2	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
3	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
4	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
5	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
6	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
7	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
8	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
9	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
10	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
11	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
12	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
13	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
14	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
15	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
16	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
17	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
18	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
19	1	個	SPIC	SPIC	φ12	
20	1	個	SPIC	SPIC	φ12	

注記 1. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
2. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
3. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
4. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
5. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
6. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
7. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
8. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
9. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
10. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
11. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
12. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
13. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
14. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
15. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
16. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
17. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
18. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
19. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート
20. 構造は、図面に示す通りとし、現場では、基礎のコンクリート

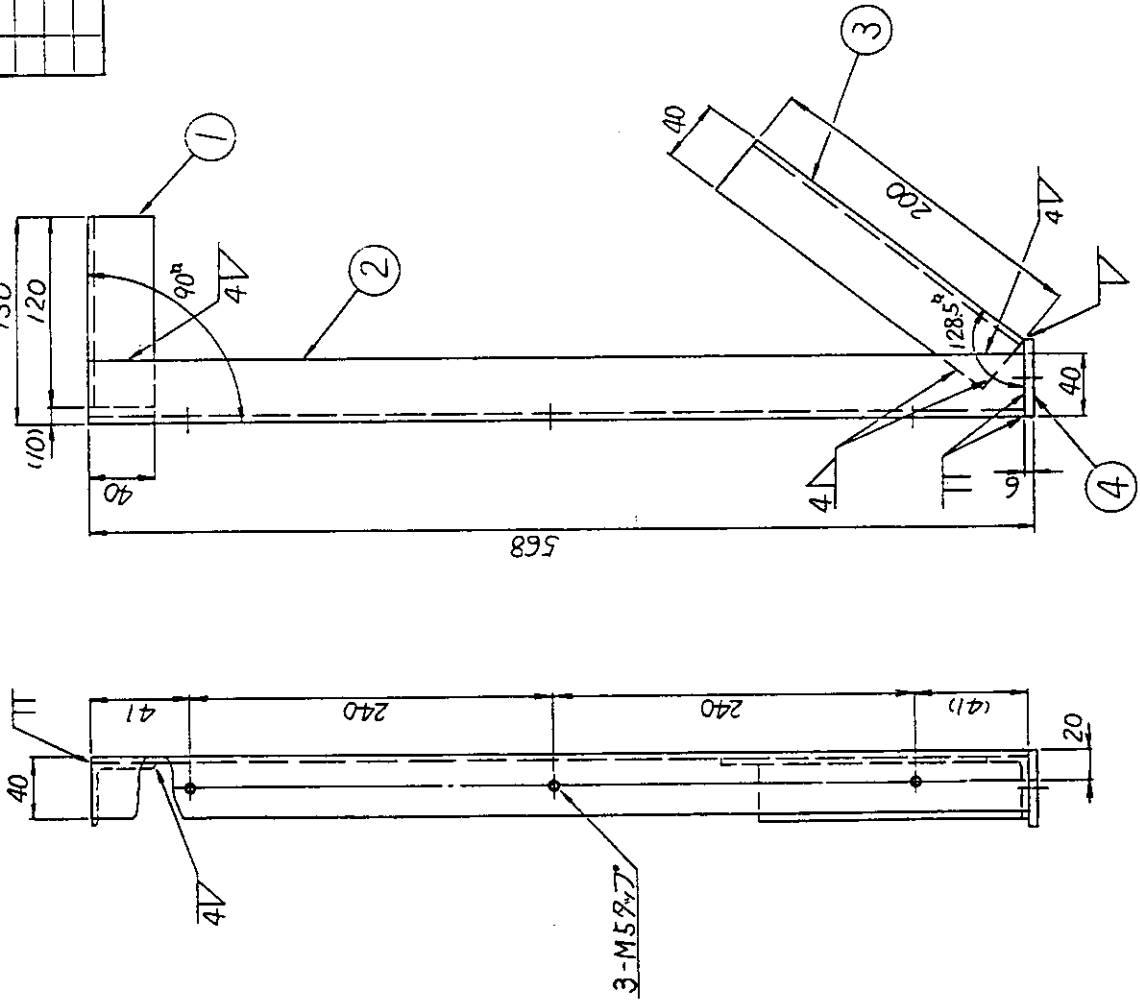


3	ホントイ. ク.シ.	1050
1	A	1050

11 A 105C

981L B 7186 3

D	C	B	A	作業記号	来歴	年月日	訂正	審査		
		R	L							
原設計	原設計	原設計	原設計	原設計	図(型資・P)番	部品名	材質	素材寸法	重量	備考
		1	1	1	1	アングル	SS400	40×40×5-120	0.34	
		2	1	1	2	アングル	SS400	40×40×5-562	1.65	
		3	1	1	3	アングル	SS400	40×40×5-200	0.59	
		4	1	1	4	プレート	SS400	46×50×50	0.12	0.71
		5			5					



注記 1. 端面にバリ、カエリなきこと。
 2. 鋭角部は、すべて糸面取ツのこと。
 3. 本図は、A作業を示す。B作業は、図示対称である。
 4. 組み立てに際し、仕上がり寸法、角度に注意のこと。

3	角法	トリツクタイ	5-2
		1/3	
		3	B 7186

D	C	B	A	作業記号	来 歴			年月日	訂正	審査
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型資P)番	部 品 名	材 質	素材寸法	重量備考
			1		1	RC-13	耐火キャストブル	(耐熱:1300℃)		(注1)(付)

仕様 (本仕様はメーカー標準仕様)

メ ー カ 名	イソライト工業株式会社	
品 名 (型 式)	ISOCAST RC-13	
最 高 使 用 温 度	1300℃	
混 練 用 水 量	13~14%	
かさ比重	105℃乾燥後	1.90
	500℃焼成後	-----
	1000℃焼成後	1.88
	最高使用温度焼成後	1.90
圧縮強さ	105℃乾燥後	20MPa (200kgf/cm ²)
	500℃焼成後	-----
	1000℃焼成後	12MPa (125kgf/cm ²)
	最高使用温度焼成後	22MPa (220kgf/cm ²)
曲げ強さ	105℃乾燥後	4.9MPa (50kgf/cm ²)
	500℃焼成後	-----
	1000℃焼成後	2.9MPa (30kgf/cm ²)
	最高使用温度焼成後	7.8MPa (80kgf/cm ²)
線変化率	105℃乾燥後	-0.06%
	500℃焼成後	-----
	1000℃焼成後	-0.19%
	最高使用温度焼成後	-0.25%
化学成分	Al ₂ O ₃	36%
	SiO ₂	52%
	Fe ₂ O ₃	3.1%
所 要 量	1.90ton/m ³	
1袋当たり正味重量	25kg	

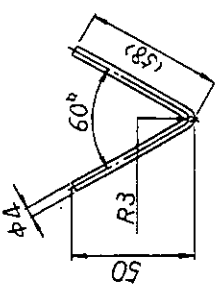
注記

1. 手配量は別途指示による。

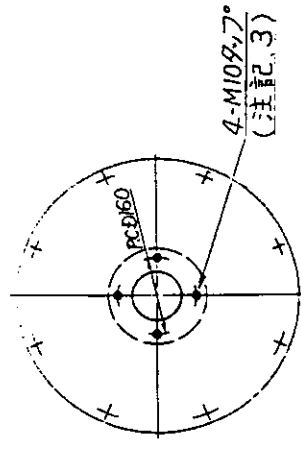
3 角法	タイカキャストブル
RE	
	4C3091

3 B 7184

品番	1	2	3	4	5
数量	1	1	8	A	A
員数					
作業記号					
図(型・資・P)番	7-1-1	7-1-19	7-1-1	4C3070	4C3091
部品名	7-1-1	7-1-19	7-1-1	7-1-1	7-1-1
材質	SPHC	SS400	SWM-B		
素材寸法	t3.2 x φ576	t9 x φ200	φ4 x φ112		
重量備考	6.94	2.22	0.0168 x 8	1781.9	1662.8

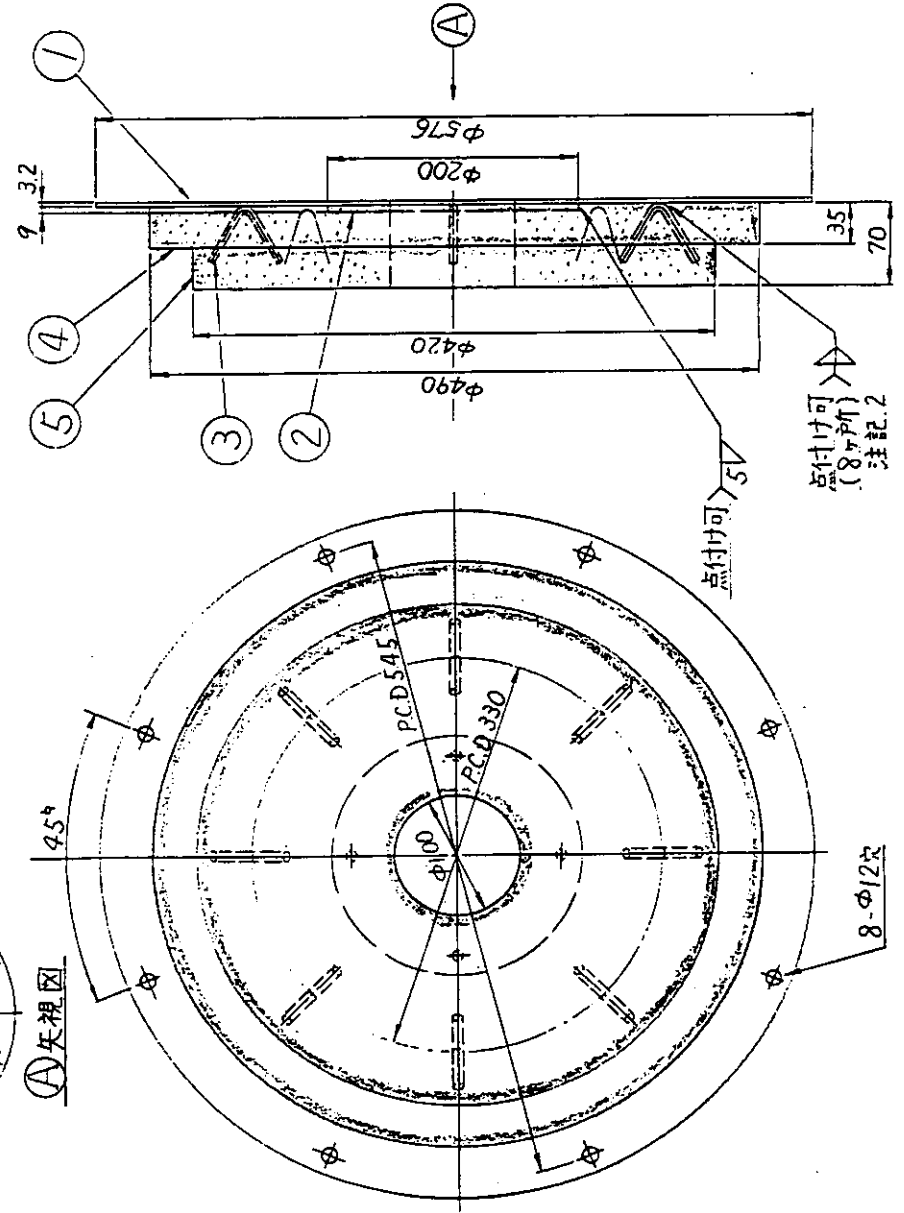


③ 詳細



① 矢視図

4-M109.7°
(注記.3)

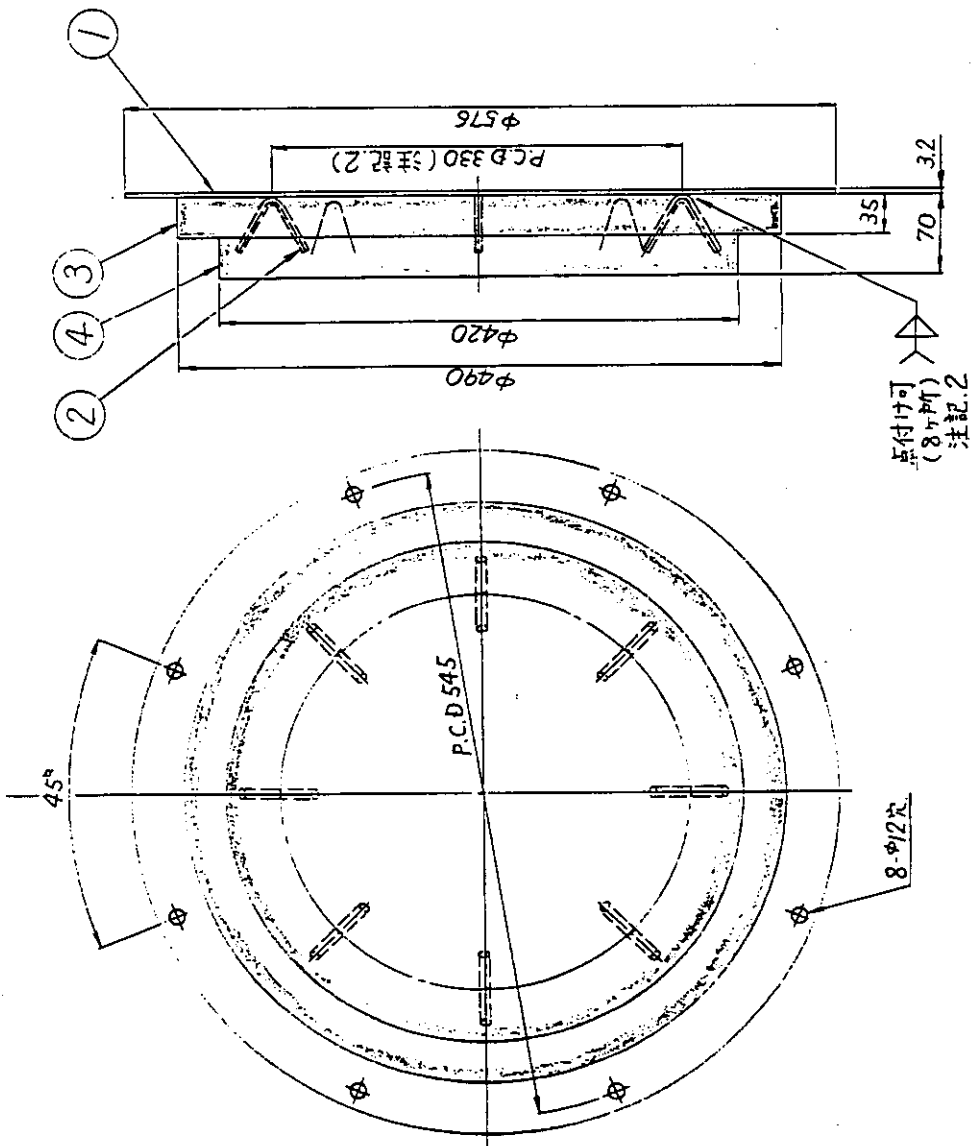
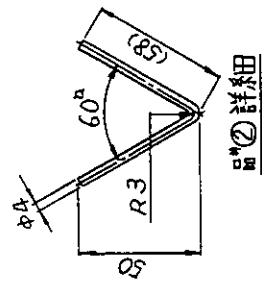


注記 1 端面にバリカッタつきこと。
 2 品③ Vリッジは図示の如く円周上 8等分し点付け溶接にて取付けのこと。
 3 4-M109.7°は品④、⑤の通した加工のこと。
 4 品④、⑤ キャスタブルの打設については別途指示による。

3 角法	1/4
3	B 7184
5-4	

3 B 7185

D	C	B	A	作業記号	来	年月日	訂正	審査			
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型・資・P)番	部品名	材質	業材寸法	重量	備考
1	8	A	A	1	1	7-1	SPHC	φ32×φ576	6.64	921K211216	
				2	2	V1	SWM-B	φ4×φ112		921K211216	
				3	3	4C3090				921K211216	
				4	4	4C3091				921K211216	
				5	5					(240B)	

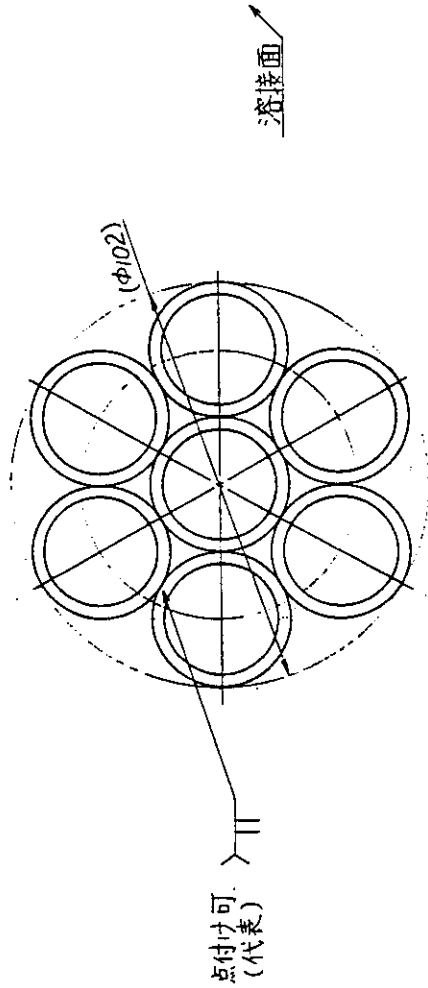
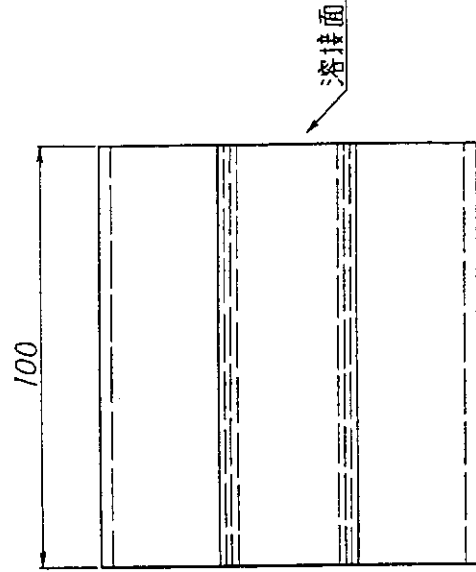


注記 1 端面にバリ、カエリなきこと。
 2 品②「V1」は図示の如く円周上8等分し点付け溶接にて取り付のこと。
 3 品③④「キャスタブル」の打設については別途指本による。

3	角法	1/7185	5-5
		1/4	
3	B	7185	

3 B 7187

D	員数	作業記号	採	歴	年月日	訂正	審査
C	員数	A					
B	員数	作業記号					
A	員数	7					
	品番	部	材	質	材	寸法	重量
	1	パイプ	SGP			18(φ34.5×2)-100	0.447kg
	2						
	3						
	4						
	5						
	備考						



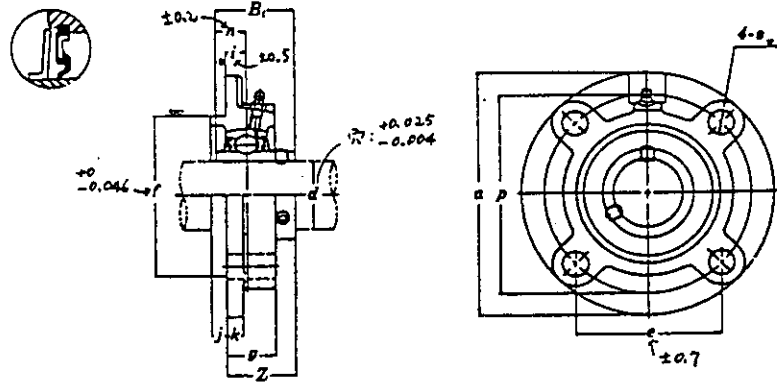
- 注記 1. 切断面 パツカエツナきこと.
 2. 7本のパイプも点付け溶接にて円形に組み立てること.

3	角法	パイプ	5-6
	NTS		
3	B	7187	

0.51E 3 150

D	C	B	A	作業記号	来	歴	年月日	訂正	審査		
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型資・P)番	部品名	材質	素材寸法	重量	備考
			1		1	UCFC205	インロ-マルフランジ			0.95	
					2						
					3						

普通品 印ろう付丸フランジ形ユニット
 (円筒穴形 直径系列2)
UCFC 2



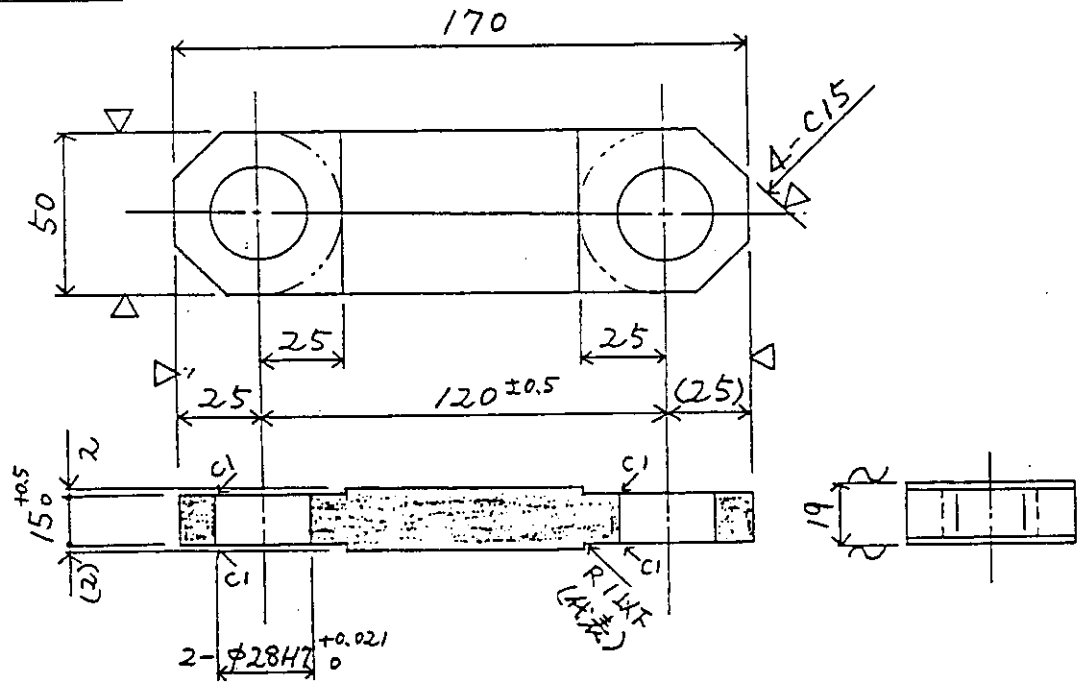
ユニット 呼び番号	軸径 d (mm)	寸法 (mm)											取付け ボルト の呼び	軸受		軸受箱 呼び番号	重量 (kgf)	
		a	p	e	i	s	j	k	g	r	Z	B		n	呼び番号			基本定格荷重 C(kgf) Co(kgf)
UCFC 201 UCFC 201 L II	12	100	78	55.1	10	12	5	7	20.5	62	28.3	31	12.7	M10	UC 201 UC 201 L II	1,310 680	FC 204	0.78
UCFC 202 UCFC 202 L II	15	100	78	55.1	10	12	5	7	20.5	62	28.3	31	12.7	M10	UC 202 UC 202 L II	1,310 680	FC 204	0.76
UCFC 203 UCFC 203 L II	17	100	78	55.1	10	12	5	7	20.5	62	28.3	31	12.7	M10	UC 203 UC 203 L II	1,310 680	FC 204	0.75
UCFC 204 UCFC 204 L II	20	100	78	55.1	10	12	5	7	20.5	62	28.3	31	12.7	M10	UC 204 UC 204 L II	1,310 680	FC 204	0.73
UCFC 205 UCFC 205 L II	25	115	90	63.6	10	12	6	7	21	70	29.7	34	14.3	M10	UC 205 UC 205 L II	1,430 800	FC 205	0.95
UCFC 206 UCFC 206 L II	30	125	100	70.7	10	12	8	8	23	80	32.2	38.1	15.9	M10	UC 206 UC 206 L II	1,980 1,150	FC 206	1.3

注記 1. 本品は「日本コロ-フロック」社製「UCFC205」を示す。(同等他社品にて可)

3 角法	インロ-マルフランジ
4	C 3150

D	C	B	A	作業	記号	来	歴	年月日	訂正	審査	
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型・資・P)番	部 品 名	材 質	素材寸法	重量	備考
		X	/		1	— " —	19	S45C	19×50×170		
		/	X		2	— " —	19	SS400	19×50×170	0.91	
					3						
					4						
					5						

▽▽ (～, ▽)

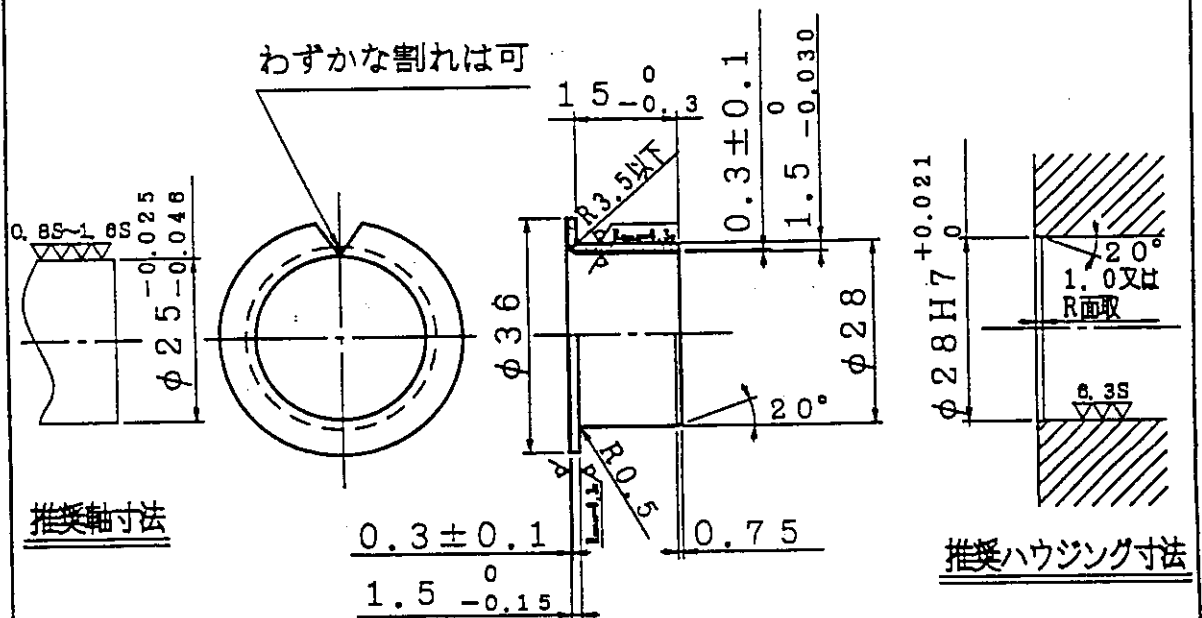


注記 1. 指示なき角部は糸面取りにて。
 2. 表面処理は四酸化鉄被膜(黒染)のこと。

96

3	角法	R.R	1) ン 7
		$\frac{1}{2}$	6-4
4	C		2907

D	C	B	A	作業	記号	来	歴	年月日	訂正	審査	
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型資P)番	部 品 名	材 質	素 材 寸 法	重 量	備 考
					1	MB2515-36FDU	鍍付DUブッシュ	(PTFE+Pb:銀裏金付)			(規外)
					2						
					3						
					4						
					5						



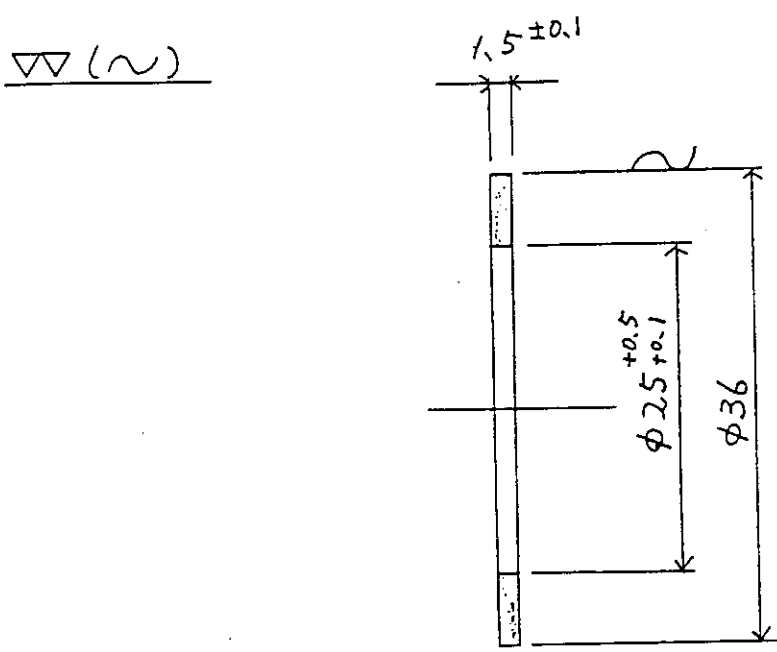
注記

- 本品は大同メタル工業(株)製(標準在庫品)
「MB2515-36FDU」(鍍付DUブッシュ)を示す。
- 仕様: 面 圧 : 常用500kgf/cm²以下(最高1400)
すべり速度 : 常用 15m/min以下(最高60)
仕様温度範囲: -200~280℃
摩擦係数 : 常用0.04~0.2(最低0.03)

97

3角法	DUブッシュ
尺度	
1/1	6-5
4C3092	

D	C	B	A	作業記号	来歴	年月日	訂正	審査			
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型・資・P)番	部品名	材質	素材寸法	重量	備考
		X	/		1	— —	マルコウ	S45C	φ36-1.5		
		/	X		2	— —	マルコウ	SS400	φ36-1.5	0.006	
					3						
					4						
					5						



注記 1. 角部全周糸面取りのこと。
 2. 表面処理は四三酸化鉄被膜(黒染め)のこと。

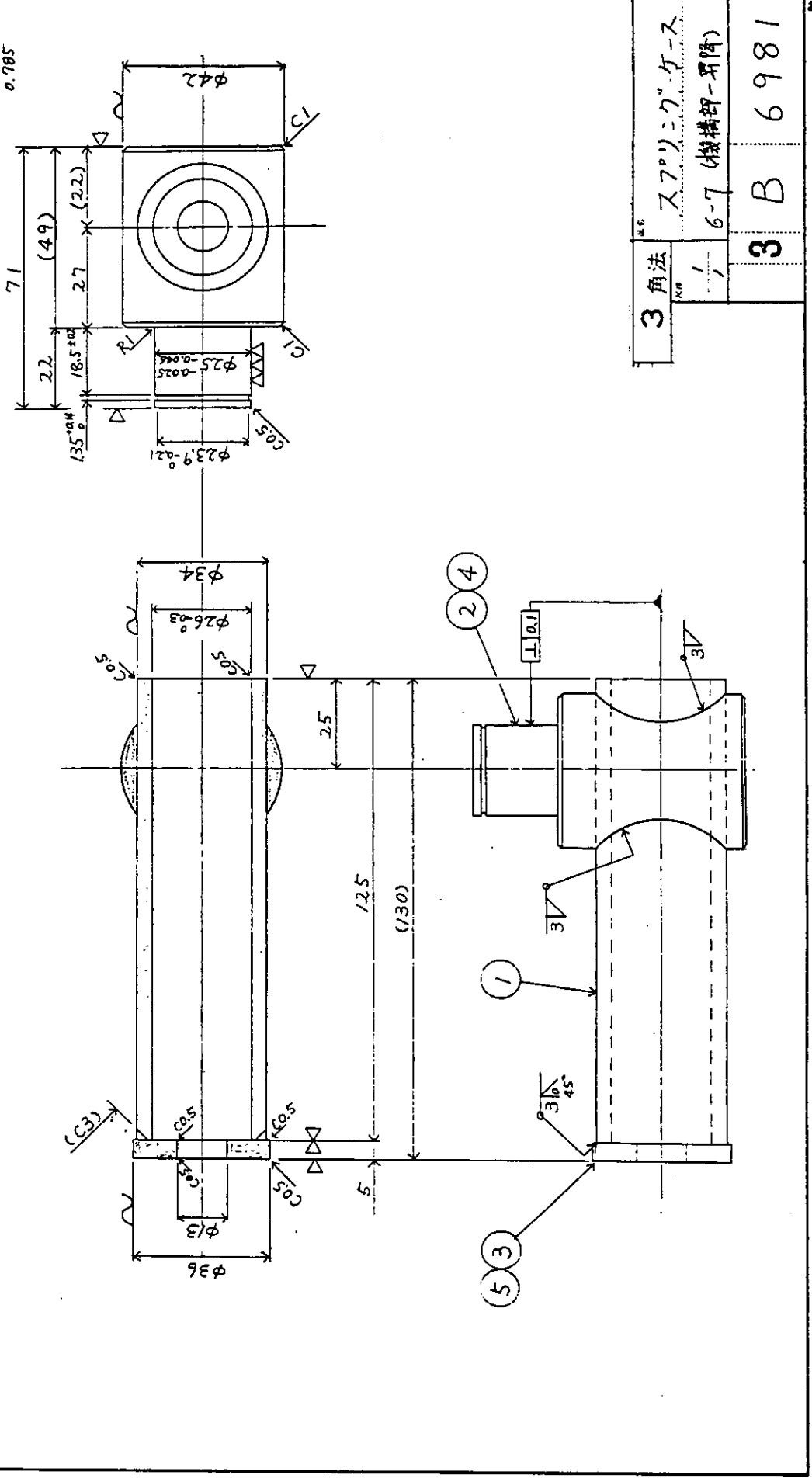
3 角法		品名	98
R/R 2/1		ワッシャー	
			6-6
4	C	2908	

D	C	B	A	作業記号	来	年月日	訂正	検査		
原註員	自註員	自註員	自註員	品番	図(型・P)	部品名	材質	素材寸法	質量	備考
	/	/	/	1	"	1877°	SKM3AS-1	φ34.5-125	0.37	
	/	/	/	2	"	2LJコ	S45C	φ42-71		
	/	/	/	3	"	2LJコ	S45C	φ36-5		
	/	/	/	4	"	2LJコ	SS400	φ42-71	0.38	
	/	/	/	5	"	2LJコ	SS400	φ36-5	0.035	

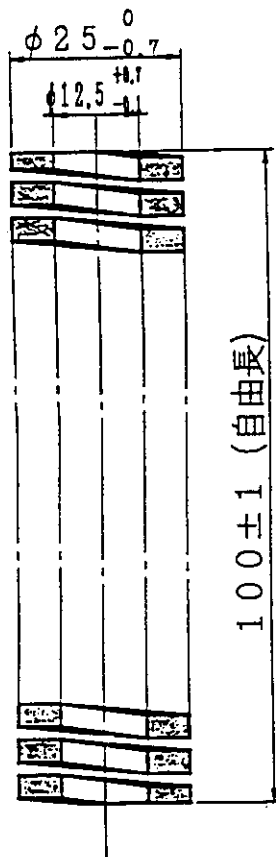
注記 /表面処理は四三酸化鉄被膜(黒染め)のこ。

3 B 6981

▽▽ (~, ▽, ▽, ▽, ▽, ▽)



D	C	B	A	作業	記号	来 歴			年 月 日	訂 正	審 査
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型資P)番	部 品 名	材 質	索 材 寸 法	重 量	備 考
			1		1	TH25×100	重荷重 (TH) バネ		(株)東京発条製作所		
					2						
					3						
					4						
					5						



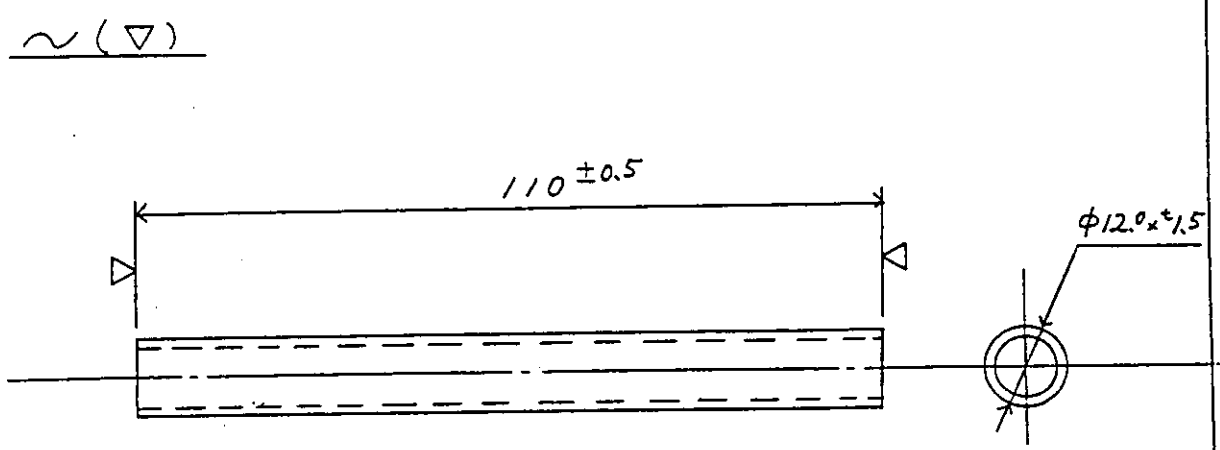
注記

- 本品は(株)東京発条製作所製「TH25×100」(重荷重バネ)を示す。
- 仕様 外径 : 25⁰/_{-0.7} mm
 内径 : 12.5^{+0.7}/₋₁ mm
 自由長 : 100 ± 1 mm
 ばね定数 : 7.79 kgf/mm
 最大たわみ : 28.0 mm
 推奨たわみ : 19.2 mm
 推奨荷重 : 150 kgf
 巻方向 : 右
 色 : 緑

3 角 法		品名	TH バネ	100
尺取				
1/1				6-8
4 C 3 1 0 5				

7000 71

D	C	B	A	作業記号	来歴	年月日	訂正	審査			
						..					
						..					
						..					
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型・資・P)番	部品名	材質	素材寸法	重量	備考
			1		1	— —	パイプ	ST2	φ12.0× ^t 1.5-110	0.043	
					2						
					3						
					4						
					5						



注記 1. 切断部バリ・カエリ取りのこて。
 2. 表面処理は四三酸化鉄被膜(黒染め)のこて。

3	角法	101
	尺取	スプリングガイド
	1	6-9
4	C	2906