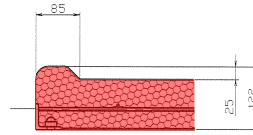
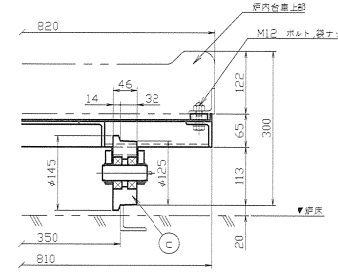


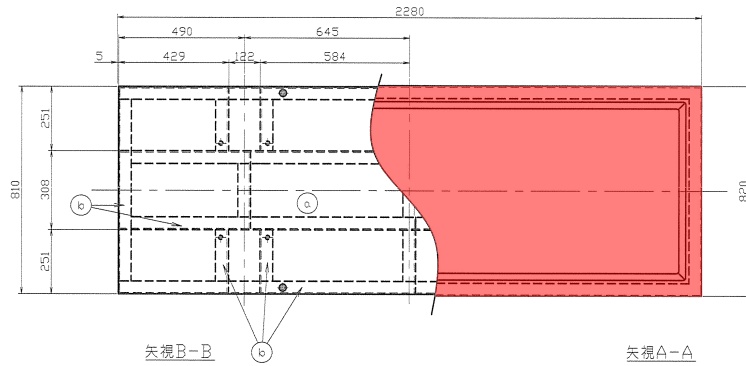
炉内台車上部取替 (2, 3, 4, 6, 7, 9, 10, 12, 13, 14, 15, 16号炉)



C 詳細

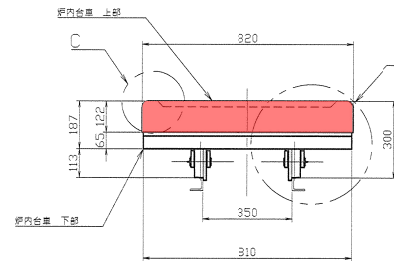
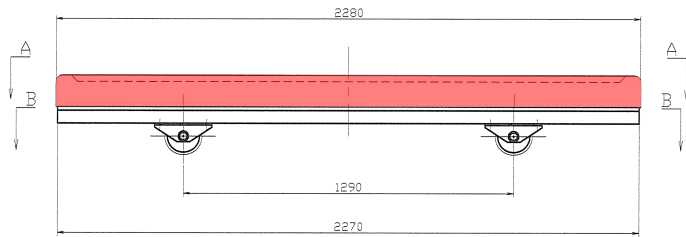


D 詳細



矢視B-B

矢視A-A



炉内台車 仕様	
型式	目地無し一体構造型 (特殊金属繊維配合)
数量	人体炉 (普通炉) 11炉 (内予備1台) 動物炉 2炉 (内予備1台) 胎衣炉 1炉
寸法 (外寸)	幅820mm×高さ300mm×奥行2,280mm
ケーシング材質	SS400
耐火材	耐火キャストブル (1450°C対応)
重量	560kg

記号	使用箇所	材質	板厚・鋼材
(a)	ケーシング	SS400	PL3,2
(b)	補強材	SS400	L60×50×6
(c)	車輪	FC250	—

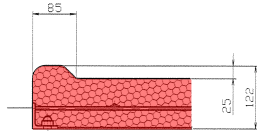
耐火キャストブル (1450°C対応)	
記号	名称

炉内台車上部 (フレーム) 塗装仕様			
異地調整	色相	塗膜厚(μm/面)以上	
三層ケレンとし、錆・油脂・汚れ・異物等を除去すること。			
下塗り 1回 耐熱さび止め塗料 (600℃)	グレー	15	
中塗り 1回 耐熱シルバー塗料 (600℃)	シルバー	8	
上塗り 1回 耐熱シルバー塗料 (600℃)	シルバー	8	
上塗り 1回 耐熱シルバー塗料 (600℃) (現場塗装)	シルバー	8	
合計膜厚			39

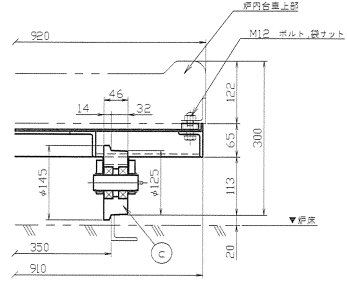
炉内台車下部 (フレーム) 塗装仕様			
異地調整	色相	塗膜厚(μm/面)以上	
三層ケレンとし、錆・油脂・汚れ・異物等を除去すること。			
下塗り 1回 耐熱さび止め塗料 (600℃)	グレー	15	
中塗り 1回 耐熱シルバー塗料 (600℃)	シルバー	8	
上塗り 1回 耐熱シルバー塗料 (600℃)	シルバー	8	
上塗り 1回 耐熱シルバー塗料 (600℃) (現場塗装)	シルバー	8	
合計膜厚			39

記	*****	*****	奥村組・特設計・四電工・高久工業・富士建設工業 特定建設工業企業体 火器炉企業・富士建設工業 組	名称	岡山市東山斎場再整備事業	日付	17.06.02	描	電	視	⑤	尺数印
事			品質管理担当	社内担当	種尺	A1 1:10 A3 1:20	電	R	—	007	量規	1/50

炉内台車上部取替 (1,5,8,11号炉)



耐火材

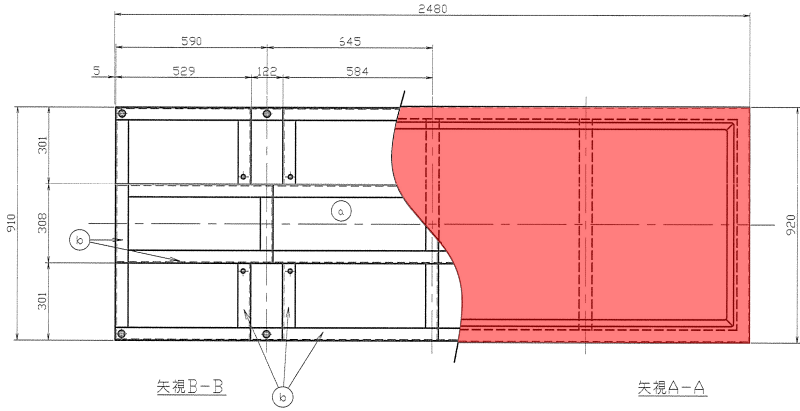


炉内台車上部

炉内台車 仕様	
型式	目地無し一体構造型 (特殊金属機械配合)
数量	人体炉 (大型炉) 5炉 (内予備1台)
寸法 (外寸)	幅920mm×高さ300mm×奥行2,480mm
ケーシング材質	SS400
耐火材	耐火キャスタブル (1450°C対応)
重量	670kg

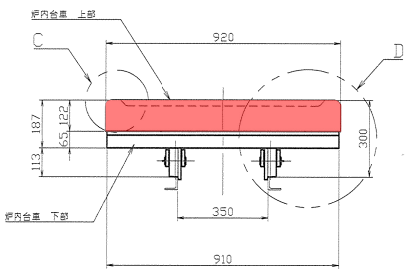
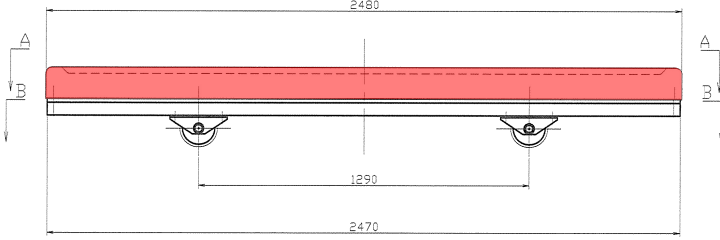
記号	使用箇所	材質	板厚、鋼材
○	ケーシング	SS400	PL3,2
⊕	補強材	SS400	L50×50×6
◎	車輪	FC250	—

耐火キャスタブル (1450°C対応)	
記号	名称
◎	耐火キャスタブル (1450°C対応)



左視 B-B

右視 A-A



炉内台車下部

炉内台車上部 (フレーム) 塗装仕様				色相	塗膜厚(μm/面)以上
劣化調整	三種ケレンとし、錆・油膜・汚れ・異物を除去すること。				
塗 装	下塗り	1回	耐熱さび止め塗料 (600℃)	グレー	15
	中塗り	1回	耐熱シルバー塗料 (600℃)	シルバー	8
	上塗り	1回	耐熱シルバー塗料 (600℃)	シルバー	8
	上塗り	1回	耐熱シルバー塗料 (600℃) (現場塗装)	シルバー	8
合計標準					39

炉内台車下部 (フレーム) 塗装仕様				色相	塗膜厚(μm/面)以上
劣化調整	三種ケレンとし、錆・油膜・汚れ・異物を除去すること。				
塗 装	下塗り	1回	耐熱さび止め塗料 (600℃)	グレー	15
	中塗り	1回	耐熱シルバー塗料 (600℃)	シルバー	8
	上塗り	1回	耐熱シルバー塗料 (600℃)	シルバー	8
	上塗り	1回	耐熱シルバー塗料 (600℃) (現場塗装)	シルバー	8
合計標準					39