

製作

●型枠部品名称・数量及び最大分割質量

A 形、C 形

部品表

部品番号	名 称	数量
①	底 板	1
②	側 板 A 右左	2
③	側 板 B	2
④	側 板 C	2
⑤	側 板 D	2
⑥	中 子	1

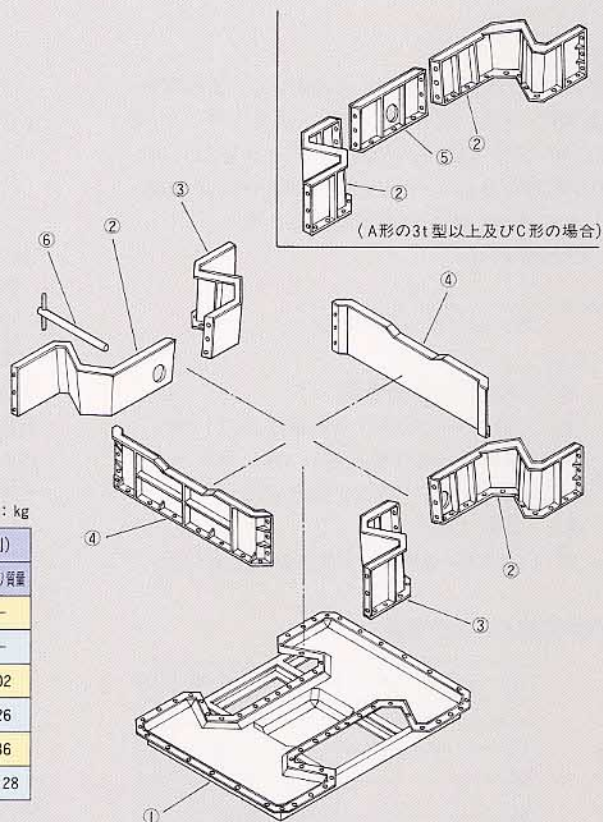
※⑤側板 D は A 形の 3t 型以上及び C 形の場合

型枠質量

単位：kg

呼び名	A 形		C 形 (3 割)		C 形 (5 割)	
	最大質量 (作業時)	1 組当り質量	最大質量 (作業時)	1 組当り質量	最大質量 (作業時)	1 組当り質量
0.5 t 型	18	168	—	—	—	—
1 t 型	27	266	—	—	—	—
2 t 型	33	394	33	514	33	502
3 t 型	48	551	48	651	48	626
4 t 型	77	778	77	811	77	786
5 t 型	83	980	83	1,160	83	1,128

製作年度、補修等により若干の差異があります。



B 形

部品表

部品番号	名 称	数量
①	底 板	1
②	側 板 A	1
③	側 板 B	1
④	側 板 C	1
⑤	側 板 D	1
⑥	中 子	1

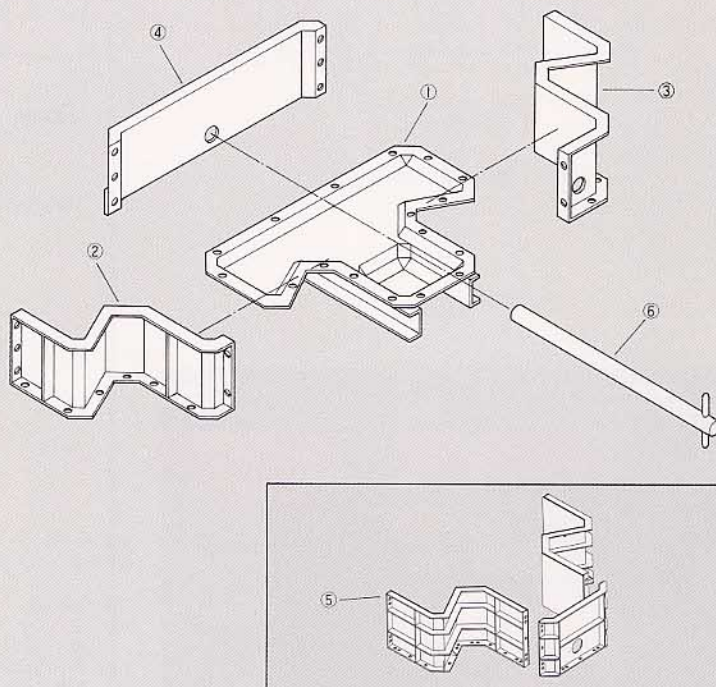
※⑤側板 D は 4 t 型以上です。

型枠質量

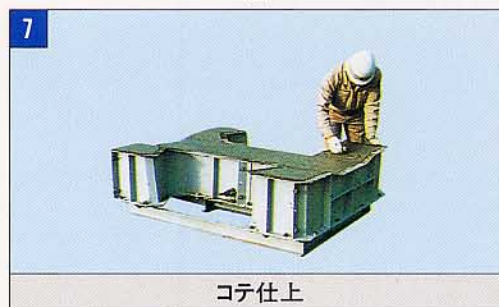
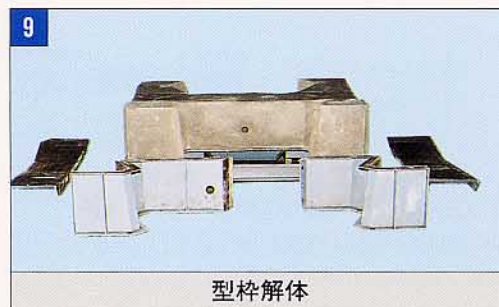
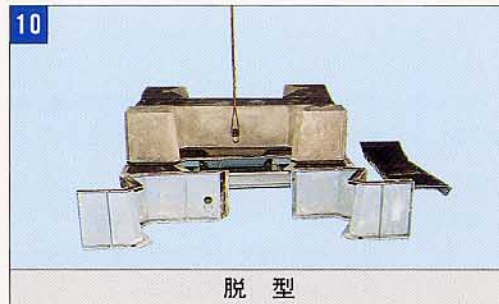
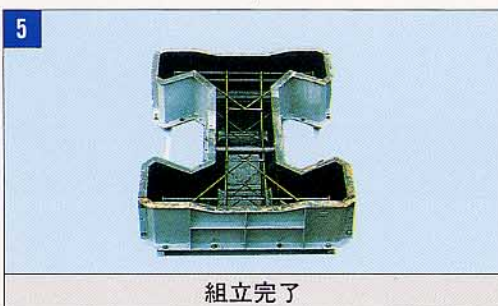
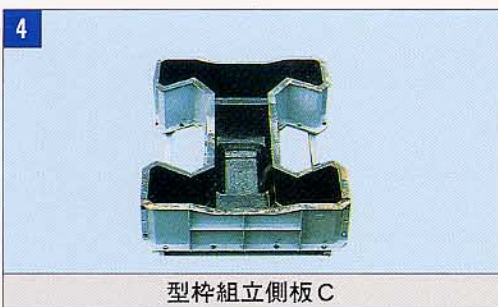
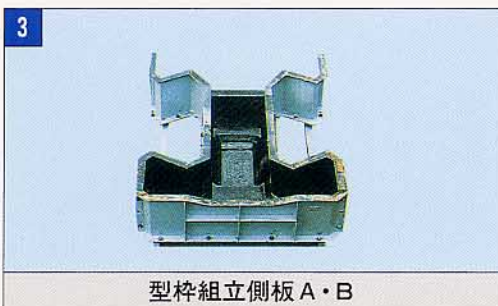
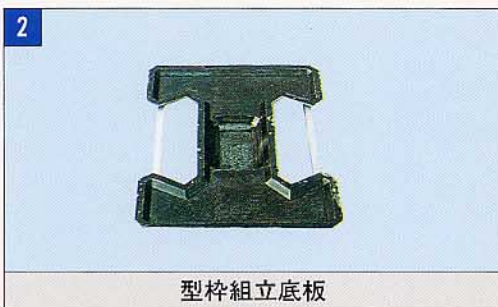
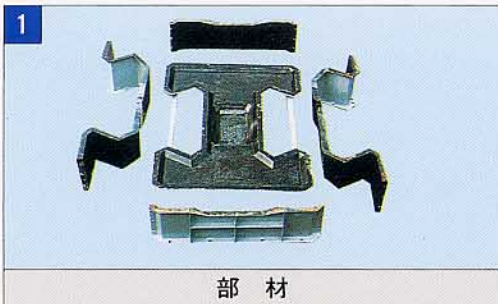
単位：kg

呼び名	最大質量 (作業時)	1 組当り質量
0.5 t 型	19	84
1 t 型	23	109
2 t 型	36	188
3 t 型	51	235
4 t 型	70	395
5 t 型	92	459

製作年度、補修等により若干の差異があります。



●組立製作順





製作

**TIGHT
LOCK**

●製作ヤード(所要面積)

タイトロックの所要敷地面積は、ブロックの規格、製作個数、型枠数量、養生方法等により異なります。

①打設ヤード(A m²)

$$A = A' \cdot n \cdot (m+1)$$

A' : 1個当りの打設ヤード所要面積(m²/個)

n : 1日当りの打設個数(個/日)

m : 脱型日数(日)

$$A' = (a + c) \cdot b$$

c : 余裕幅

余裕幅(C) (単位:m)

タイトロックの重量	C
4 t 以下	0.5
5 t 以上	0.8

1個当り打設ヤード所要面積(m²/個)

呼び名	0.5 t 型	1 t 型	2 t 型	3 t 型	4 t 型	5 t 型
A'	1.9	2.8	4.0	5.1	6.1	7.8

②仮置ヤード(B m²)

$$B = B' \cdot N$$

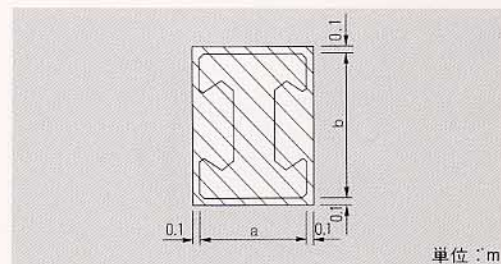
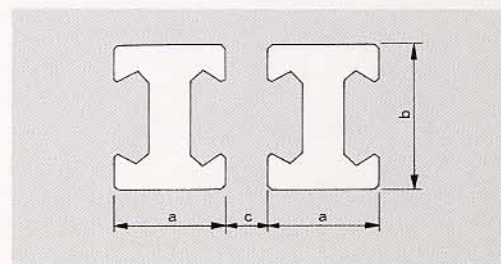
B' : 1個当りの仮置ヤード所要面積(m²/個)

B' : (a + 0.2) · (b + 0.2)

N = 製作個数

1個当り仮置ヤード所要面積(m²/個)

呼び名	0.5 t 型	1 t 型	2 t 型	3 t 型	4 t 型	5 t 型
B'	1.8	2.6	3.8	4.8	5.7	6.6



単位:m

●タイトロック製作ヤード(例)

