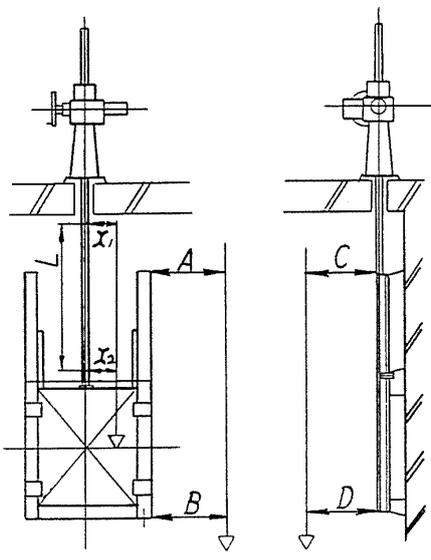


1. 5. (1) 鑄鉄製ゲート 出来形基準 (据付精度)

測定項目	基準値	測定基準	測定基準参考図
戸当りの水平差 (横倒れ)	有効高 1,000mm 以下 2mm 以内	基準線(下げ振り)より、 扉押え板迄の上下端寸 法(A, B)の左右側を測 定する。	
	有効高 1,000mm をこえ 1,500mm 以下 2mm 以内		
戸当りの垂直差 (前倒れ)	有効高 1,500mm をこえ 3,000mm 以下 2mm 以内	基準線(下げ振り)より、 扉押え板迄の上下端寸 法(C, D)の左右側を測 定する。	
	有効高 3,000mm をこえる もの 2mm 以内		
止水部のすきま	5/100mm 以内	シクネスゲージにて 測定する。	
扉体と開閉機の 芯ずれ (横、前の倒れ)	$(X_1 - X_2) / L$ $\leq 1/1000$	スラブ下面より下げ振 りを下ろし、前、横側の ロッド軸面までの寸法 (X_1 , X_2)、(X_1' , X_2')を 測定する。	
水平度	1/100 以内	開閉台フランジ面で 水準器により測定する。	