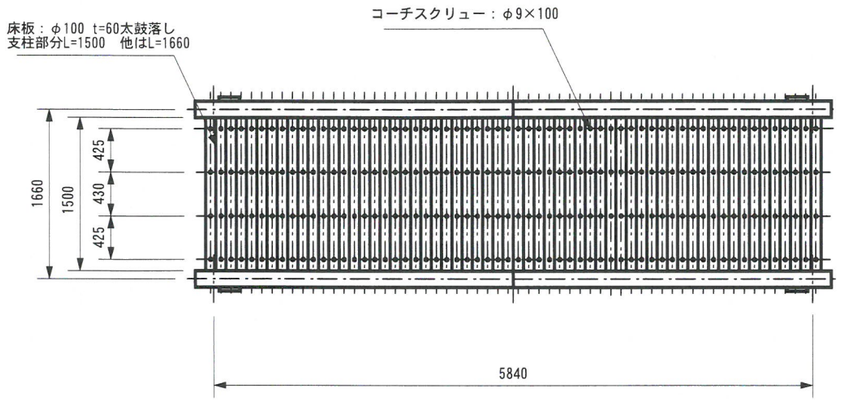
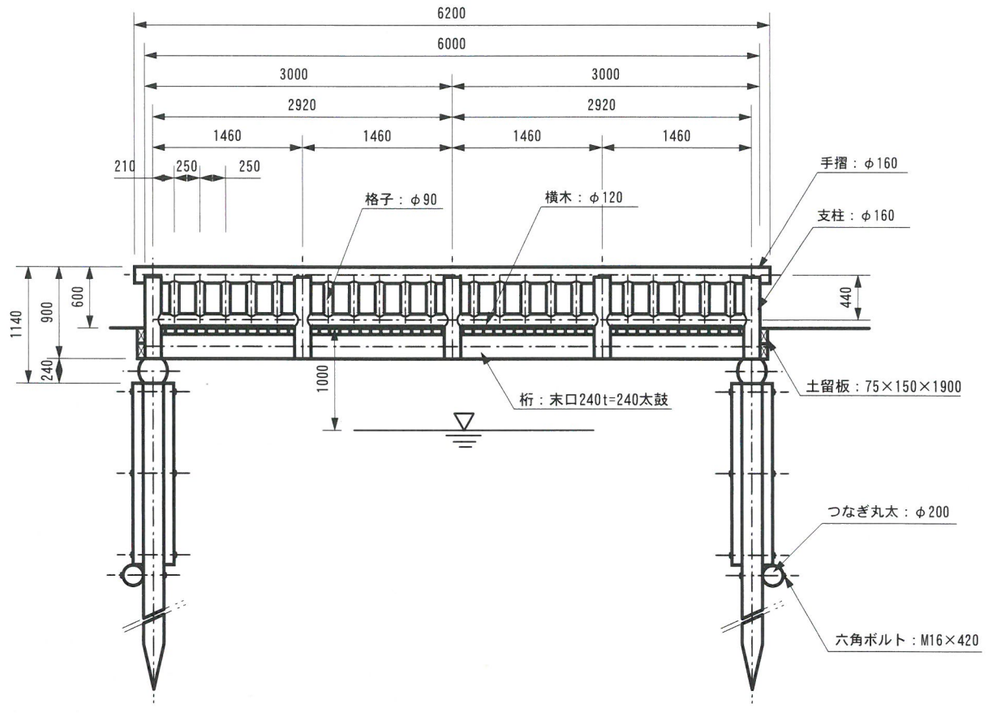
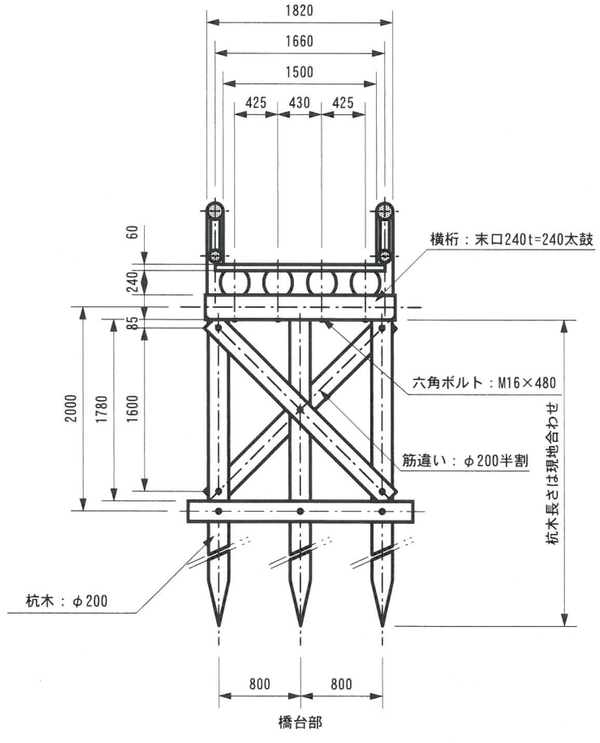


第1号木橋（6.0m）　材料表　1　基当たり						
名　称	材質品質	形状寸法	個数	単位数量	総数量	表面積
桁	杉磨き丸太	末口240t240太鼓×6000	4	0.345	1.380	
横桁	杉磨き丸太	末口240t240太鼓×1860	2	0.107	0.214	
支柱	杉ロータリー加工丸太	φ160×800	10	0.016	0.160	
手摺	杉ロータリー加工丸太	φ160×3180	4	0.064	0.256	
横木	杉ロータリー加工丸太	φ120×1420	8	0.016	0.128	
格子	杉ロータリー加工丸太	φ90×420	40	0.002	0.080	
床板	杉ロータリー加工丸太	φ100/t60×1660	54	0.009	0.486	
床板	杉ロータリー加工丸太	φ100/t60×1500	6	0.008	0.048	
土留板	杉板材	75×150×1900	4	0.021	0.084	
杭木	杉ロータリー加工丸太	φ200×3000	6	0.094	0.564	
つなぎ丸太	杉ロータリー加工丸太	φ200×2200	2			
筋違い	杉ロータリー加工丸太	φ200半割×2460	4			
コーチスクリュー	亜鉛ドブメッキ	φ9×100	240			
コーチスクリュー	亜鉛ドブメッキ	φ12×240	10			
六角ボルト	亜鉛ドブメッキ	M16×420	16			
六角ボルト	亜鉛ドブメッキ	M16×480	8			
六角ボルト	亜鉛ドブメッキ	M12×430	20			
六角ボルト	亜鉛ドブメッキ	M12×280	6			
六角ボルト	亜鉛ドブメッキ	M12×220	6			
羽子板羽根	亜鉛ドブメッキ	Zボルト建築用	6			
		合　計			3.400	





特記事項

1. 木　材	：	木材は秋田産杉一等材を使用し、薬剤注入に適するように天然又は人工乾燥処理を行う
2. 防腐、防虫、防蟻剤注入	：	DDAC（ME150-SF）加圧注入
3. 加圧注入方法	：	JIS　A-9002による
4. 金具	：	亜鉛ドブメッキ処理とする
5. 塗装	：	木材保護塗料2回塗布とする

名　称	第1号木橋工	型番	
縮　尺	1/60	図　番	204-011-270100
単　位	・	株式会社 Woody さんない	