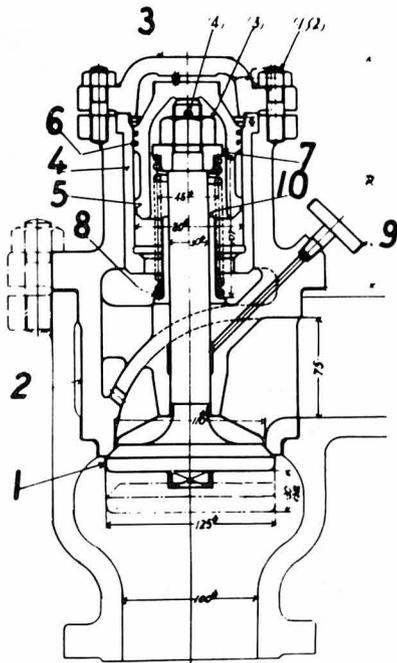
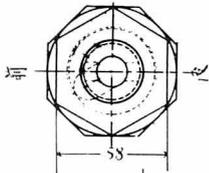


3. 空気バイパス弁



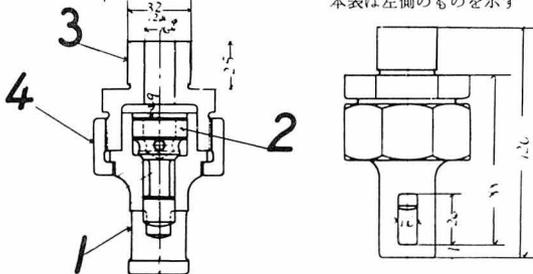
照号	名 称	照号	名 称
1	弁	8	ばね
2	弁箱	9	丁形細りねじ栓
3	弁箱蓋	10	ばね座
4	空気シリンダ	①	1/2"×35 植ボルト
5	空気ピストン	②	1/2" 半仕上ナット
6	ピストン輪	③	7/8" 半仕上ナット
7	ばね抑	④	5×30 割ピン

5. シリンダドレン弁



照号	名 称
1	排水弁体
2	排水弁座
3	排水座
4	接ナット

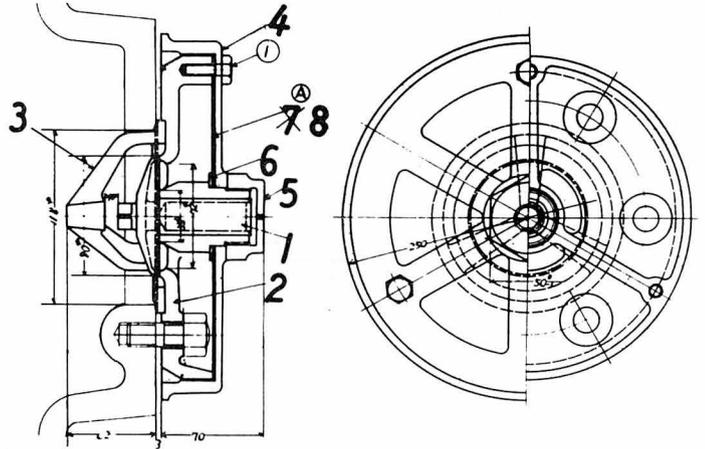
本表は左側のものを示す



部これを取り付けてある。なおこのような装置を設けないで、惰行運転中シリンダ内に少量の蒸気を送って惰行中の不都合を無くする装置もあり、これを**惰行弁**という。これは蒸気を使用するのでシリンダの温度低下を防止することもでき、装置は極めて簡単である。(高桑五六)

シリンダなかぐりばん シリンダ中ぐり盤 (英) cylinder boring machine シリンダ・ボリング・マシンともいい、蒸

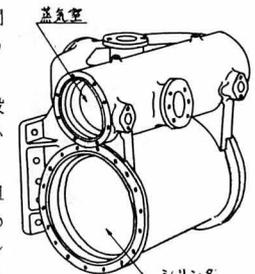
4. 空気弁



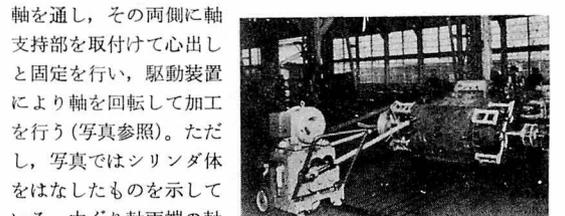
照号	名 称	照号	名 称	照号	名 称
1	空気弁	4	空気弁ふた	①	3/8"×25 ボルト
2	空気弁座	5	空気弁袋ナット	②	3/8" 半仕上ナット
3	空気弁止	6	空気弁座金	③	7/8" 半仕上ナット
				④	5×30 割ピン
				⑤	1/2"×35 植ボルト
				⑥	1/2" 半仕上ナット
				⑦	7/8" 半仕上ナット
				⑧	5×30 割ピン

気機関車用と内燃機関用があって、シリンダの内面精密削成に使用されている。前者について述べる。前者については述べる。前者については述べる。

使用されている。前者については述べる。前者については述べる。前者については述べる。



したがつてその加工機は分解組立式として、機械の方を加工物のそばに移動運搬して作業する。シリンダ(または蒸気室)内に中ぐり



軸を通し、その両側に軸支持部を取付けて心出しと固定を行い、駆動装置により軸を回転して加工を行う(写真参照)。ただし、写真ではシリンダ体をはなしたものを示している。中ぐり軸両端の軸受には玉軸受を使用し、軸にはカバーをつけて切粉の侵入を防ぐ構造となっている。また軸右端には送り頭があり、中ぐり軸内につけた送りねじをまわして軸上の刃物頭に送り運動が与えられる。最近では超硬工具による高速精密中ぐり作業を行って、能率と精度を向上している。(山本 稔)

シールドこうほう シールド工法 (英) shield method 隧道(ずいどう)の掘さく工法の一つである。この工法は地質が軟弱で工事中支保工が重圧を受け、折損したり変形したりして危険で、まったく工事を進めることができない場合に採用することが多い。

このような悪地質では、掘さくしたならば直ちに覆工を完成して、地山のゆるむのを防ぐことがもっともたいせつであるが、この覆工はコンクリートで行っては、硬化するまでに破壊され