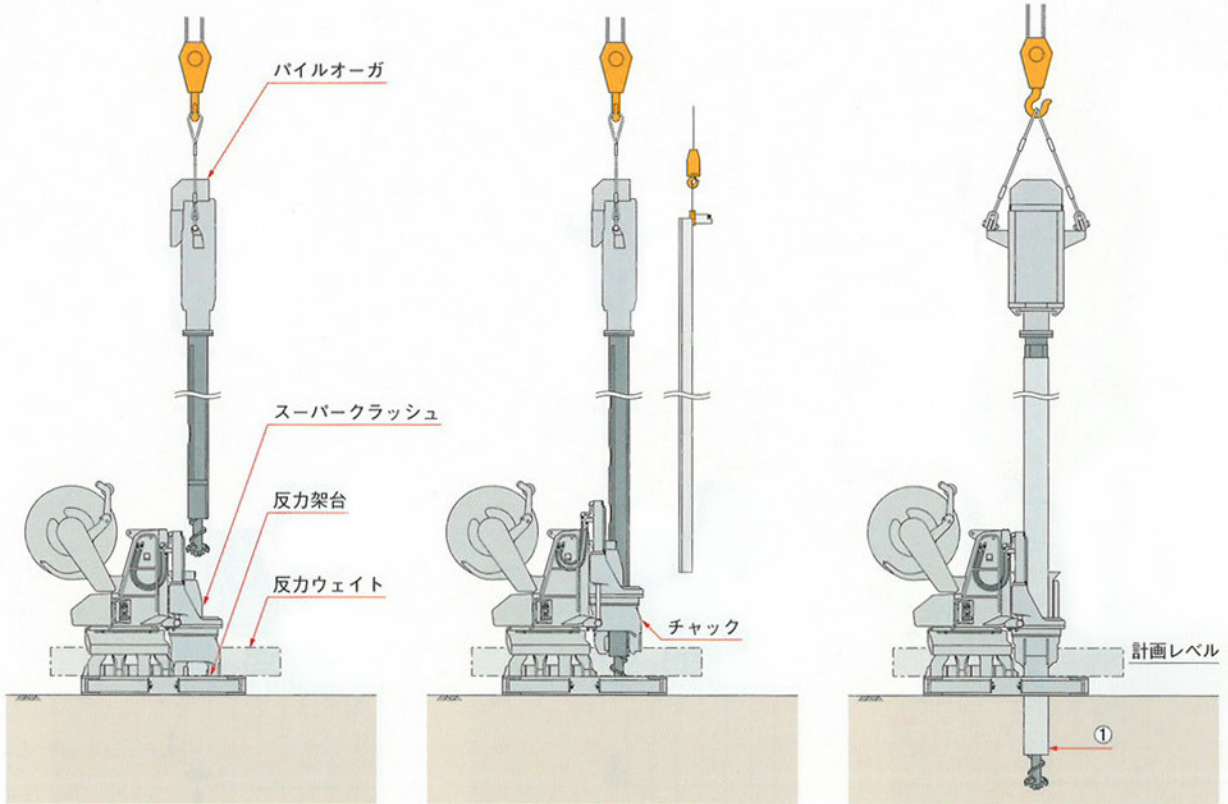


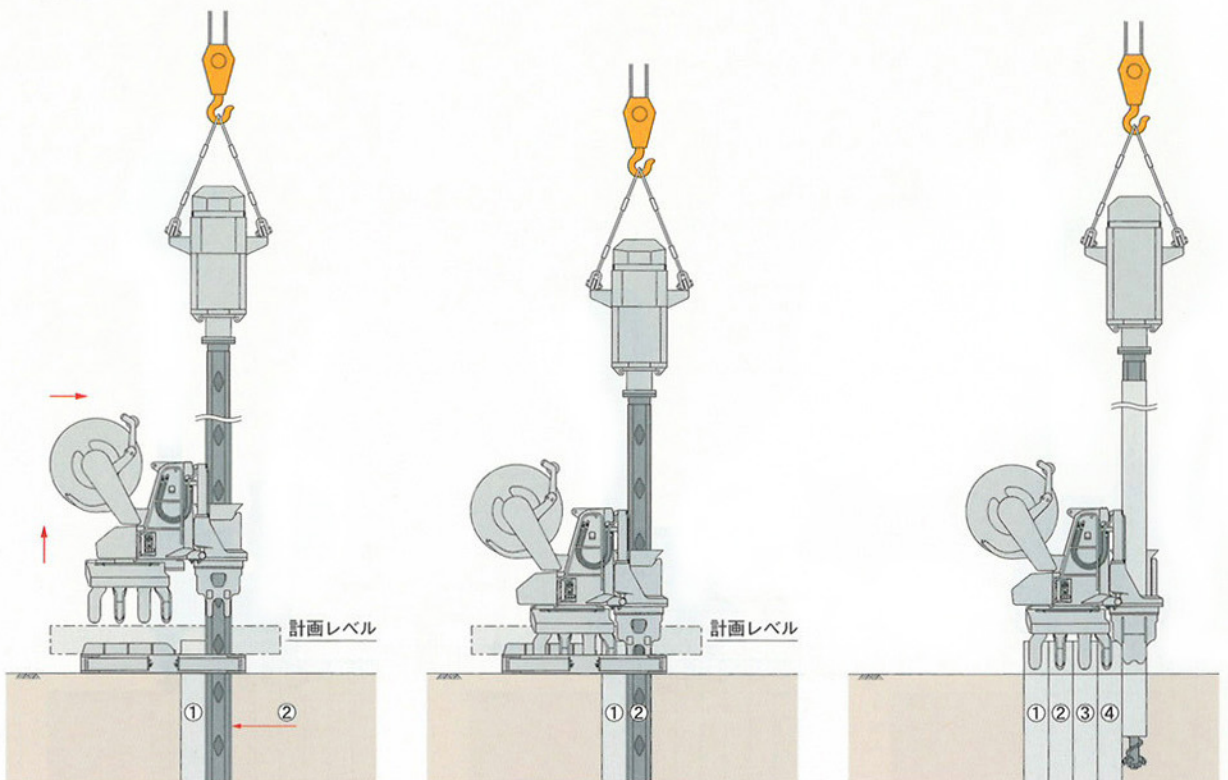
## ■ 初期圧入順序図



1. 反力架台を計画法線上に水平にセットし、圧入機本体、反力ウェイト、パイルオーガの順に設置

2. 鋼矢板①を建込み、チャックでつかむ

3. 計画法線及び鉛直度確認後、圧入作業開始



4. 鋼矢板①を計画レベルまで圧入。鋼矢板②を支持力が得られるまで圧入後、圧入機本体自走

5. 鋼矢板②を計画レベルまで圧入

6. 前記要領で4~5枚を順次圧入し、反力架台を撤去して初期圧入を完了