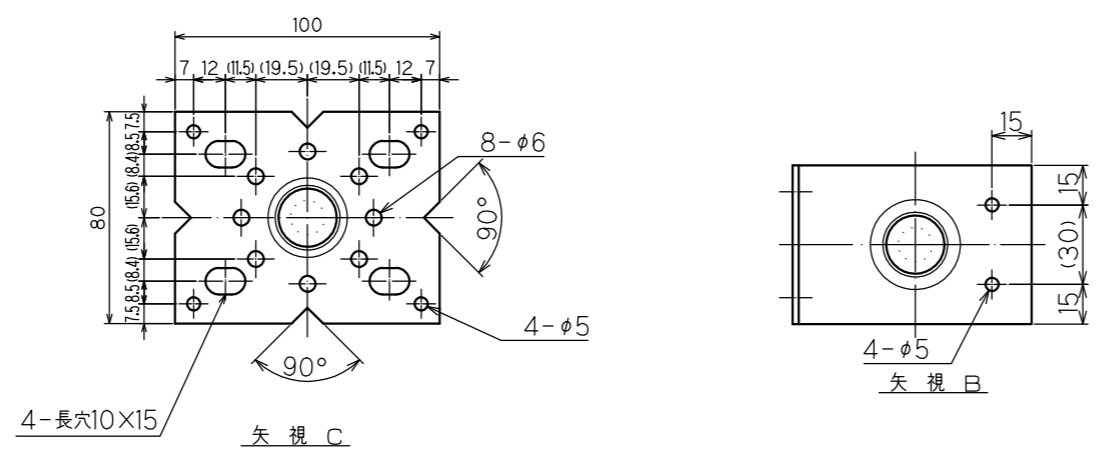


A-A断面図



表面処理は、溶融亜鉛メッキ仕上げ、HDZ40とする。

特記のない製品の寸法公差は、  
JIS B 0408 (金属プレス加工品の普通寸法公差)  
のC級による。

検査項目	(A)	ナット、スプリングワッシャ 規定通りであること
	(B)	ターンバックル嵌合 滑らかに回転すること
	(C)	ボルト溶接部 外れ、がたつき無きこと
	(D)	
	(E)	
使用金型番号		
主要加工場所		

8	TD鋼製束用ベースプレート	SPHC	1	t2.3X80
7	寸切りボルト (左ネジ)	SS400	1	W5/8X230
6	六角ナット (左ネジ)	SWCH 又は SWRM	1	W5/8
5	ターンバックル丸タイプ	STKM13A	1	t2.5Xφ25
4	スプリングワッシャ (右ネジ用)	SWRH	2	M16
3	六角ナット (右ネジ)	SWCH 又は SWRM	1	W5/8
2	寸切りボルト (右ネジ)	SS400	1	W5/8X230
1	TD鋼製束用L型プレート	SPHC	1	t2.3X60
品番	品名	材質	個数	備考

図名	T D 鋼 製 束	平成16年 2月10日
	L1020	尺度
図番	TDC1020	0.35
	 <b>タカヤマ金属工業(株)</b> TAKAYAMA	