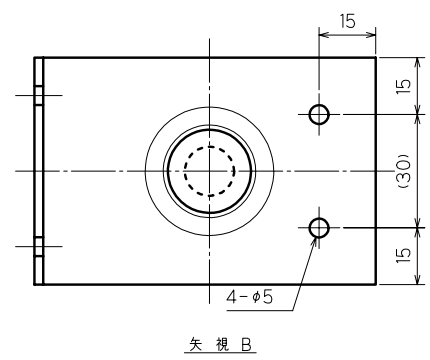
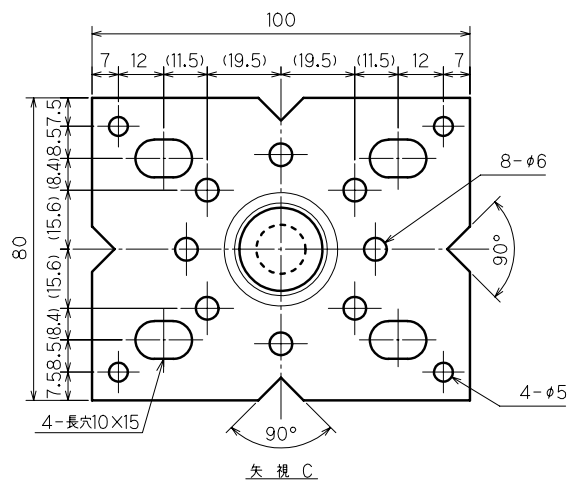
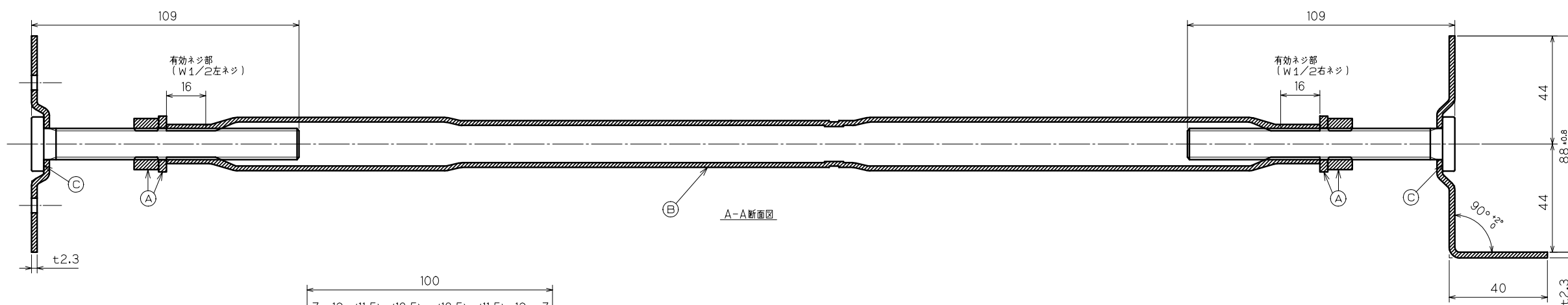
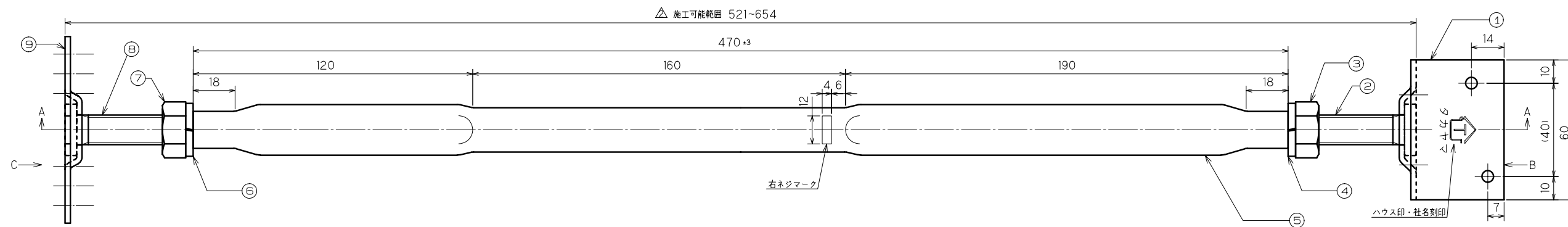


管理外



出図

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		

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。

表面処理は、溶融亜鉛メッキ仕上げ、HDZ40とする。

9	TD鋼線用ベースプレート	SPHC	1	2.3X80
8	ウエルフボルト (左ネジ)	SWCH	1	W1/2X104
7	六角ナット (左ネジ)	SWCH	1	W1/2
6	左ネジ用・スプリングワッシャ	SWFM	1	W1/2
5	ターンバックル用タイプ	STKM13A	1	t1.9Xφ21.7
4	右ネジ用・スプリングワッシャ	SWFM	1	W1/2
3	六角ナット (右ネジ)	SWCH	1	W1/2
2	ウエルフボルト (右ネジ)	SWCH	1	W1/2X104
1	TD鋼線用L型プレート	SPHC	1	2.3X60
品番	T D 鋼 線 東		個数	平成12年1月31日
図名	L580		尺度	承認 審査
図番	TDA0580		1/2	高止 玉 周
	タカヤマ金属工業(株)		設計	作成
				青 木