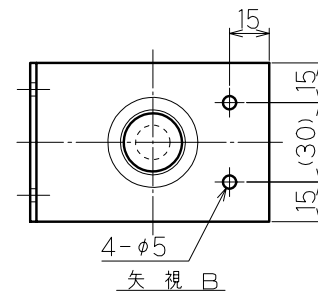
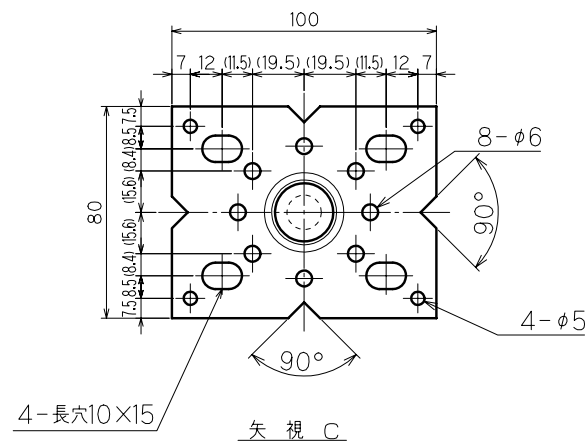
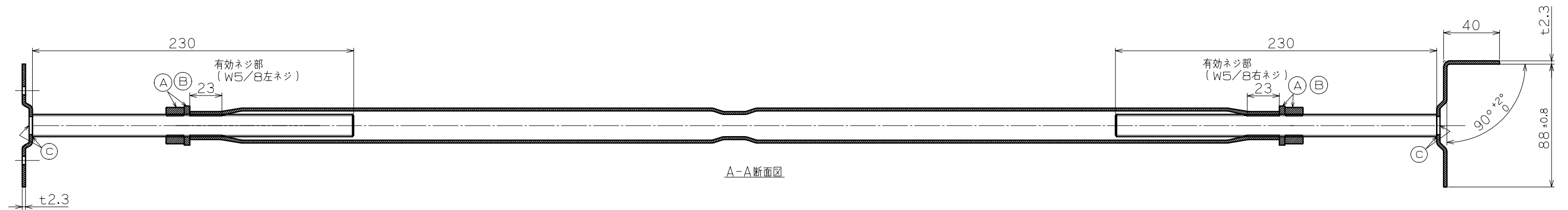
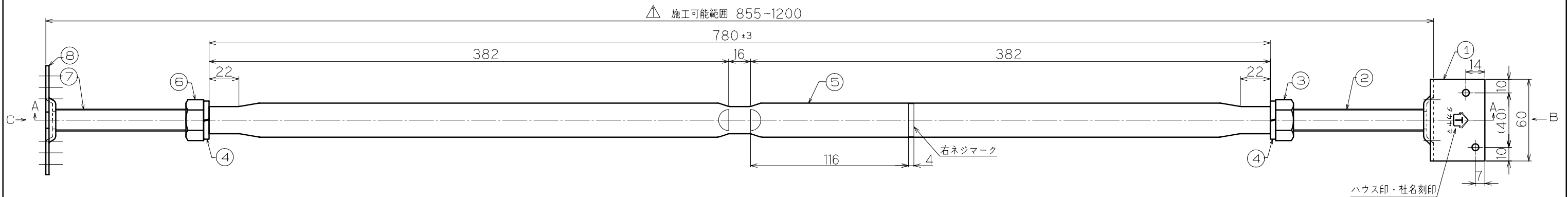


特記のない製品の寸法公差は、
JIS B 0408(金属プレス加工品の普通寸法公差)
のC級による。

管理外

出図



表面処理は、溶融亜鉛メッキ仕上げ、HDZ40とする。

| | | | | |
|---|------------------|--------|---|----------|
| 8 | TD鋼製束用ベースプレート | SPHC | 1 | 2.3X80 |
| 7 | 寸切りボルト(左ネジ) | SWCH | 1 | W5/8X230 |
| 6 | 六角ナット(左ネジ) | SWCH | 1 | W5/8 |
| 5 | ターンバックル丸タイプ | STKM3A | 1 | t2.0Xφ25 |
| 4 | スプリングワッシャー(右ネジ用) | SWRH | 2 | W5/8 |
| 3 | 六角ナット(右ネジ) | SWCH | 1 | W5/8 |
| 2 | 寸切りボルト(右ネジ) | SWCH | 1 | W5/8X230 |
| 1 | TD鋼製束用L型プレート | SPHC | 1 | 2.3X60 |

| | | |
|--------|-----|--------------------------|
| 検査項目 | (A) | ナット、スプリングワッシャー 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 | | |

| | | | | | |
|----|-------------|-------------|------|------------------|------------------|
| 図名 | T D 鋼 製 束 | 平成16年 2月10日 | 0.35 | 高 山 正 岡 | 玉 冊 作 図 |
| | L1020 | 尺度承認 | | | |
| 図番 | TDC1020 | 設計 | | | |
| | タカヤマ金属工業(株) | | | | 原 |