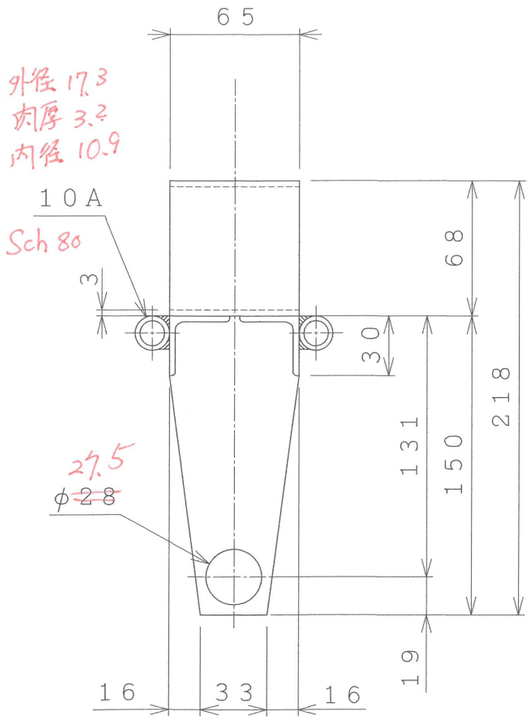
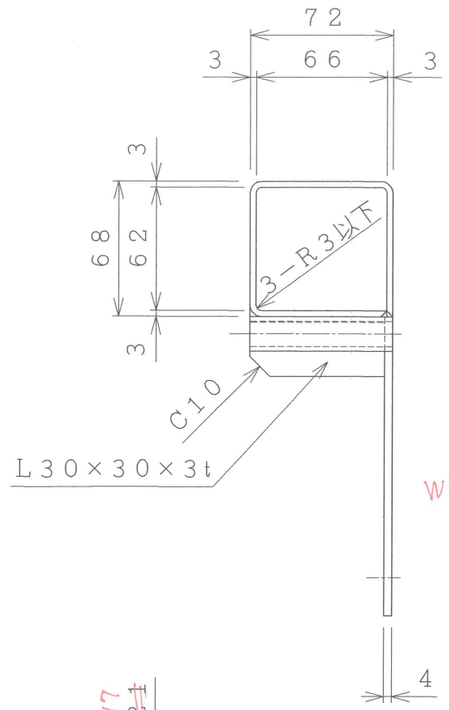
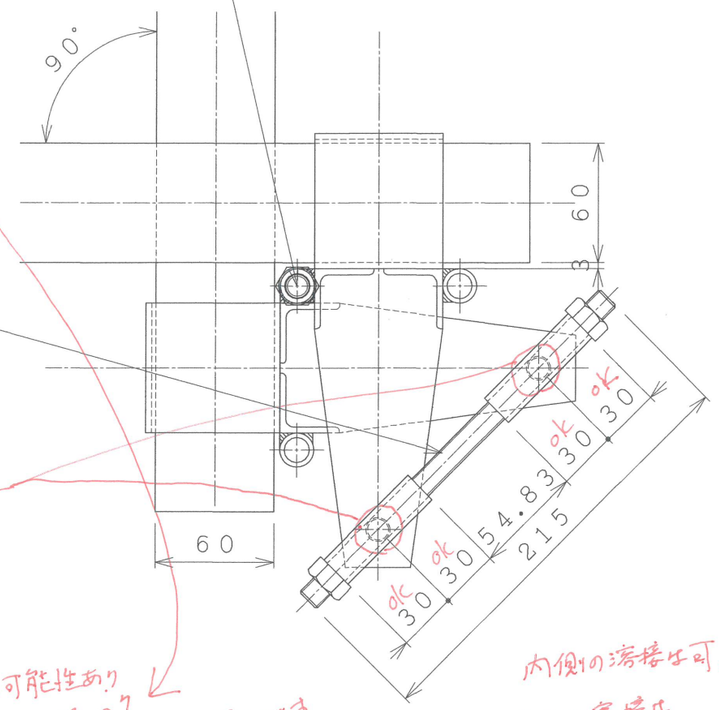




寸切りボルト：~~M12~~×175　1個　W3/8　強度区分 8.8　外径 9.53
六角ナット：~~M12~~　2面幅~~21~~ 17　1個　W3/8
平座金　：~~M12~~　2個
N75釘　：　1個
Z面寸法 17

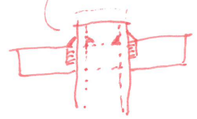


外径 12.7
W1/2 強度区分 8.8
寸切りボルト：~~M12~~×215　1個
六角ナット：~~M12~~　2面幅21　2個　OK
平座金　：~~M12~~　2個　W1/2
Z面寸法 21

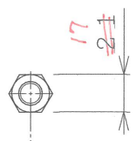
プレート穴は 27.5mm

※ Z3だとW1/2 入らない可能性あり
17.3×2.3は内径 12.7 W1/2ボルトの外径と同じです

内側の溶接は可。
パイプとパイプの溶接は、10Aパイプの上面と側上面で溶接。
底面の溶接は不可です。



2020.10.31 フォーゼル 森本



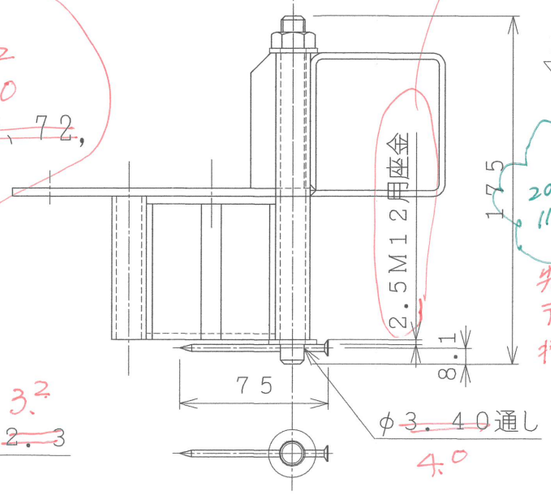
必要なれば 不要です

不要です。

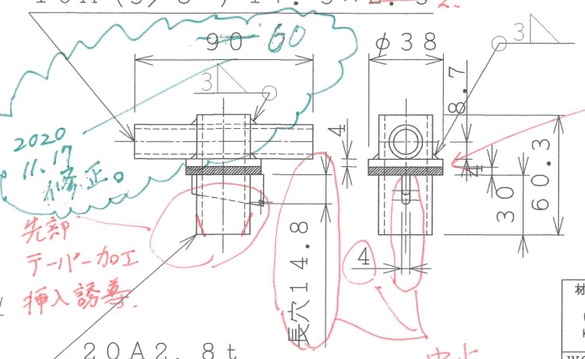
17.3×3.2 72
17.3×2.0 60

10A（3/8”）~~17.3×2.3、72~~、
及び60Lにおいては
溶接前に ~~φ12~~ ドリル貫通にて、
バリ等なくし、~~M12~~
ボルトの通りを確認のこと。

後



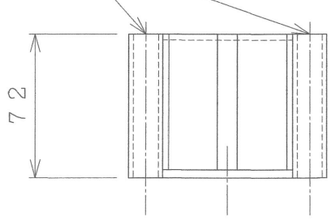
10A（3/8”）17.3×~~2.3~~ 2.0　外径17.3 肉厚2.0 内径 13.3
90 60
2020 11.17 修正。
先部テーパー加工 挿入誘導。



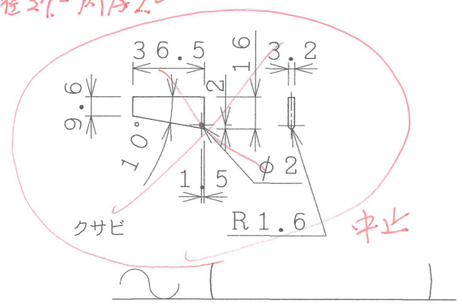
プレートは片方のみ1枚あてる
もう片方はプレートなし

中止

10A（3/8”）17.3×~~2.3~~ 3.2



20A2.8t　外径27.2 肉厚2.3



中止

N釘
N75　D=φ7.9　d=φ~~3.4~~ 4.0
?
わかりません。

材料、材質	熱処理	表面処理	特記事項
SS400		溶融亜鉛メッキ HDZ50（500g/m² 2以上）	サンプルを10個製作 指示無き角部はC0.5とするお願いします。

普通寸法許容差	削り加工 1級	板金加工 2級
1以上 4以下	±0.2	±0.3
4をこえ 16以下		±0.5
16をこえ 63以下	±0.3	±0.7
63をこえ 250以下	±0.5	±1.2
250をこえ1000以下	±0.8	±2.0
1000をこえ2000以下	±1.0	±3.0
2000をこえ4000以下	±1.5	±4.0

WORK. NO. 工番
DATE年・月・日
WORKING. Q'TY 製作数量　各2
SCALE尺度　1/3A3
FOR納入先　殿
TITLE名称　60角バタ用角締金物
APPROVED承認　CHECKED検図　DESIGNED担当

MACIWUMEI

DRAWING NO. 図番　MM-03-F-60L