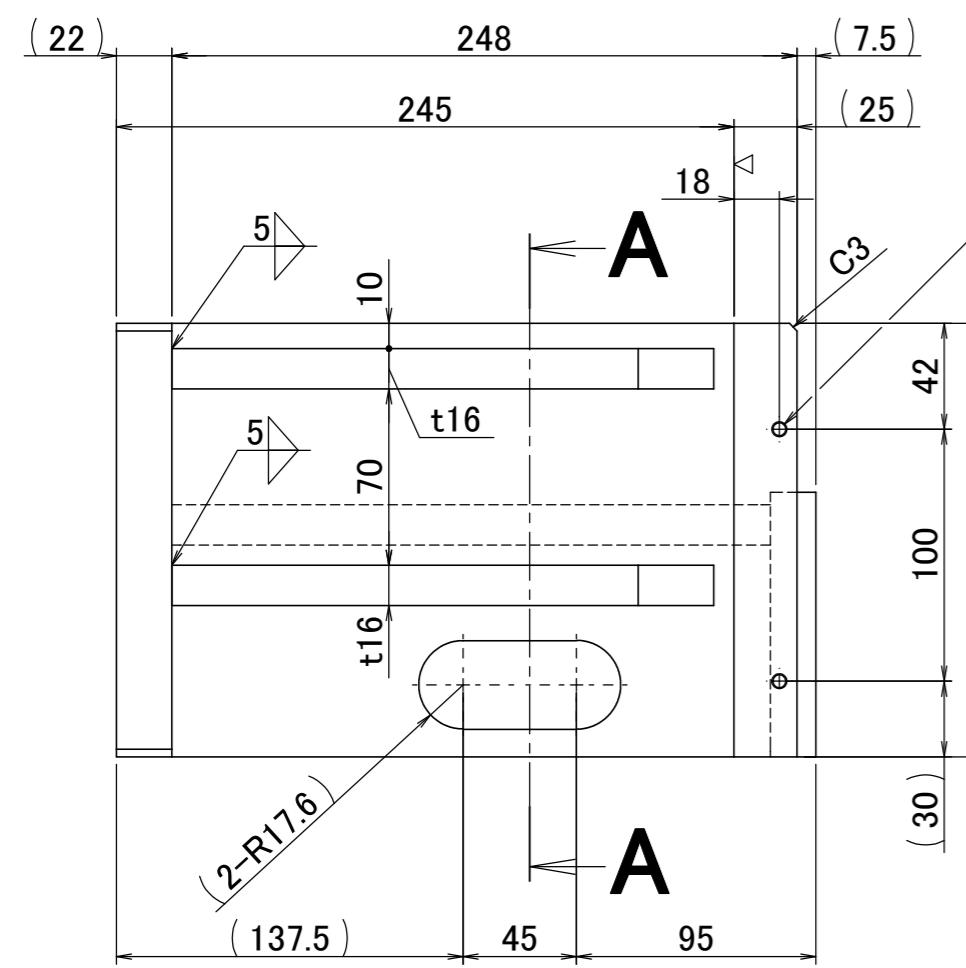
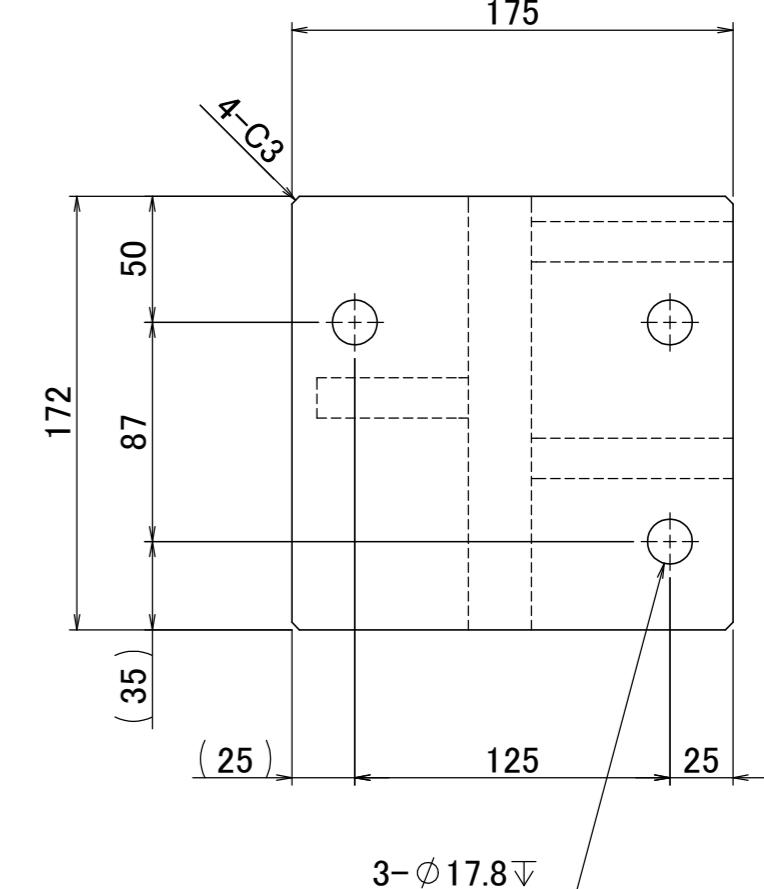
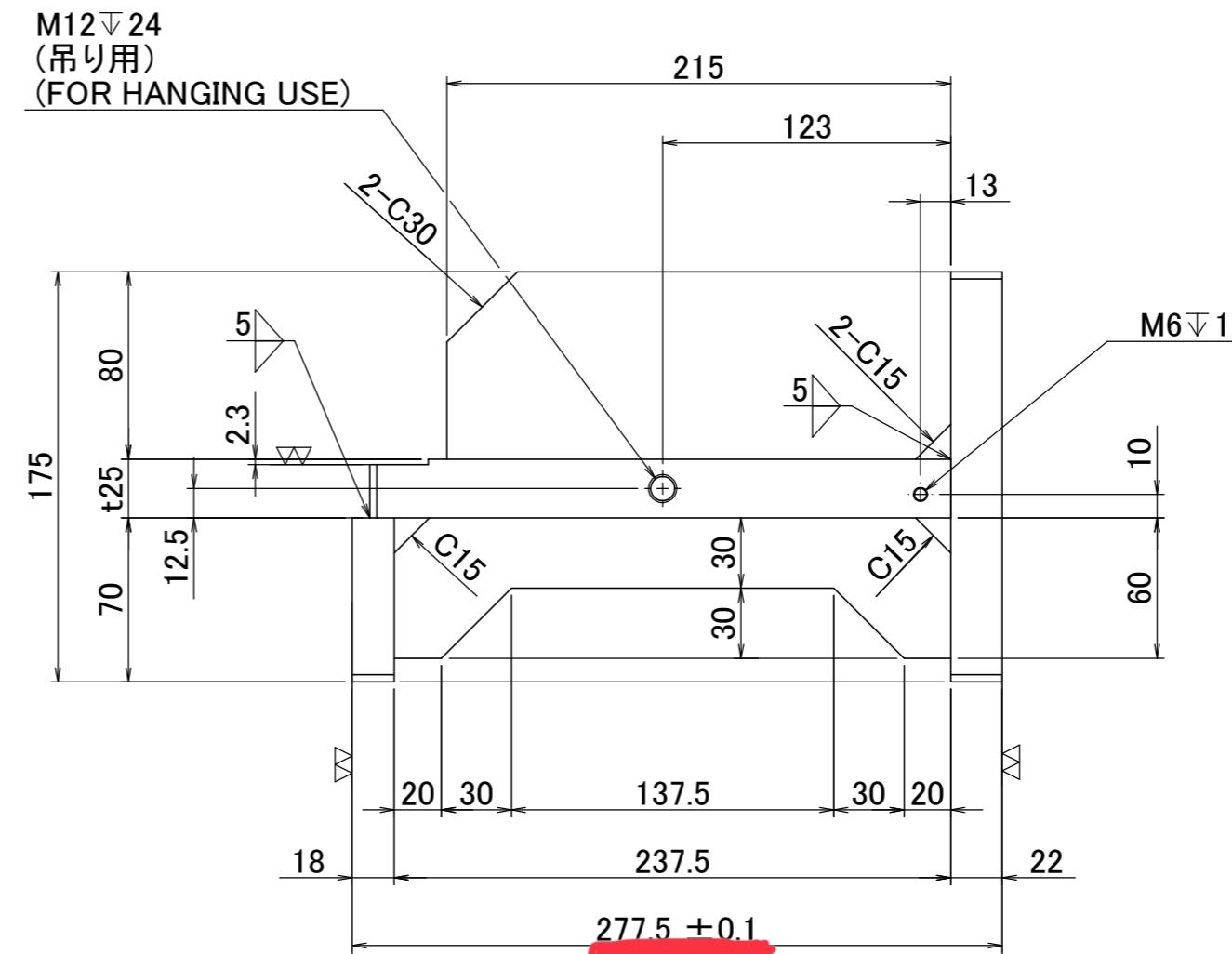
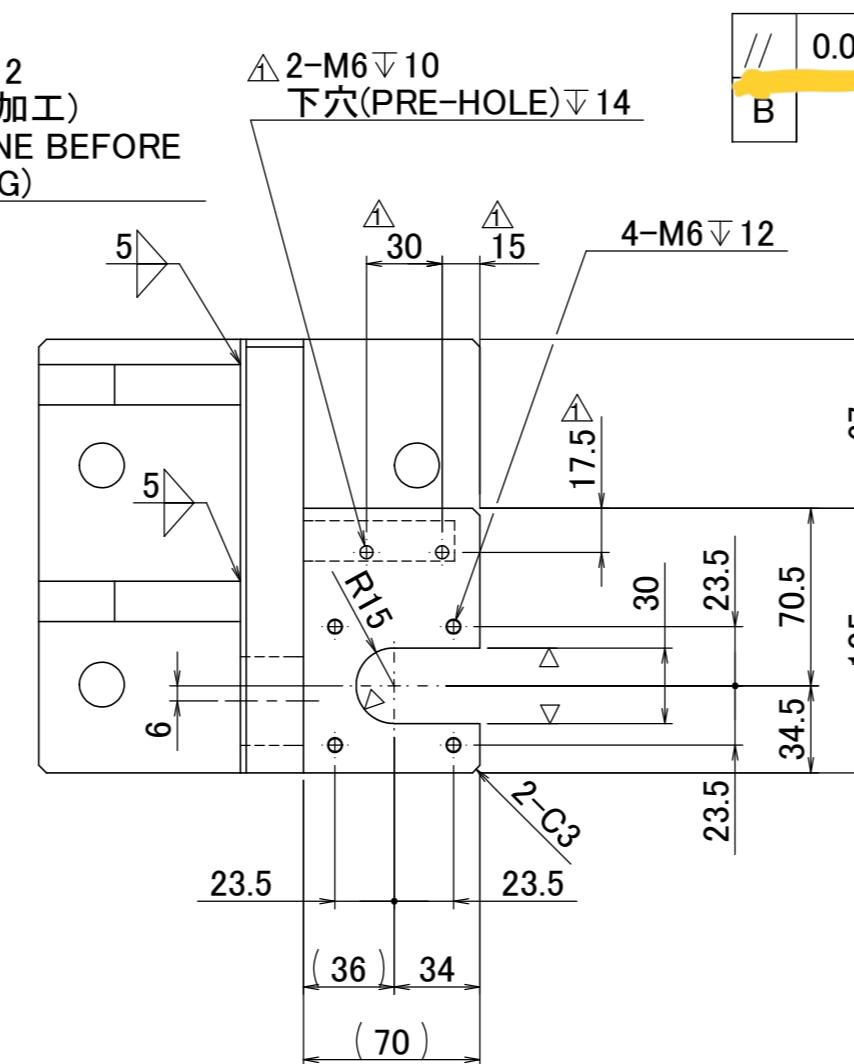


A-A



2-M6▽12
(溶接前加工)
(MACHINE BEFORE
WELDING)



注記
NO

- 1.溶接一体構造とする
WELDING INTEGRAL CONSTRUCTION
- 2.角稜部は、ばり・かえり除去の事
REMOVED BURRS FROM THE CONTOUR EDGES

凡例 EXPLANATORY NOTES			9 ---	-	-	-	-	材質 MATERIAL	承認 APP'D	検図 CHK'D	設計 DESIGN	製図 DRAWING	
記号 SYMBOL	内容 DESCRIPTION	使用例 SAMPLE	8 ---	-	-	-	-	SS400	DEVELOP Y.Manabe	DEVEROP T.Kugimoto	DEVELOP K.Minami	Tokai Hirowatari	
△モミ COUNTERSINKING	△モミ COUNTERSINKING	Ø8 V 90°	△ ---	-	-	-	-						
	Ø8X90° △モミ COUNTERSINKING	6 ---	-	-	-	-							
L 座グリ SPOT-FACE	座グリ SPOT-FACE	L Ø14	5 ---	-	-	-	-	- kg	19.0 kg	09.06.03	09.06.03	09.04.28	09.04.24
	Ø14 座グリ SPOT-FACE	4 ---	-	-	-	-	仕上 FINISHING	尺度 SCALE	名称 NAME	ブラケット(L)			
▼ 深サ指示 DEPTH	深サ指示 DEPTH	Ø8 V 30	3 ---	-	-	-				-	BRACKET (L)		
		Ø8 深サ DEPTH 30	2 ---	-	-	-				-			
		Ø8 V	1 - 4	09.05.26	EA541HA172M	b				Suzuura	品番 No.	25417362731	
		Ø8 キリ(通し) DRILL THROUGH	個数 QTY	年月日 DATE	変更票番号 MOD. NO.	種類 TYPE				署名 SIGN			
変更種類 MOD.TYPE a:注文先指示 SUPPLIER b:設計変更 DESIGN c:誤記 ERROR d:記入漏 MISSING INFO e:工作都合 MACHINING f:材料都合 MATL										指示のない角棱部は C0.2面取 CHAMFER THE UNSPECIFIED CORNERS & EDGES AT C0.2			