

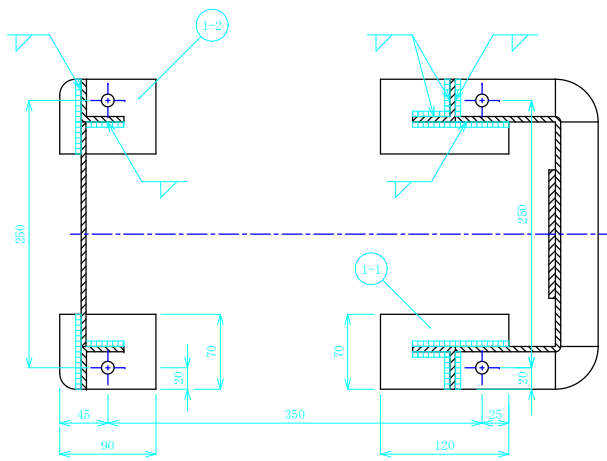
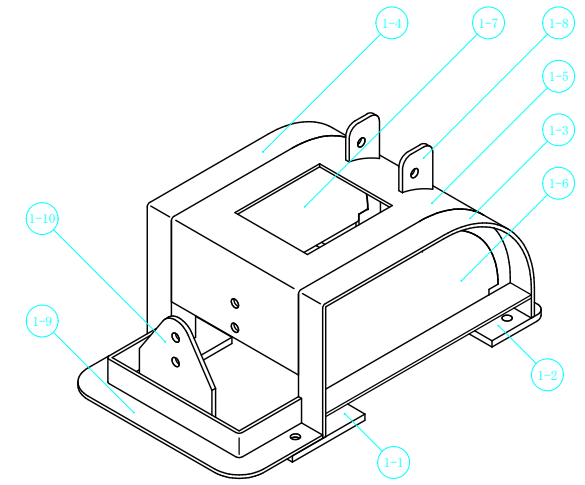
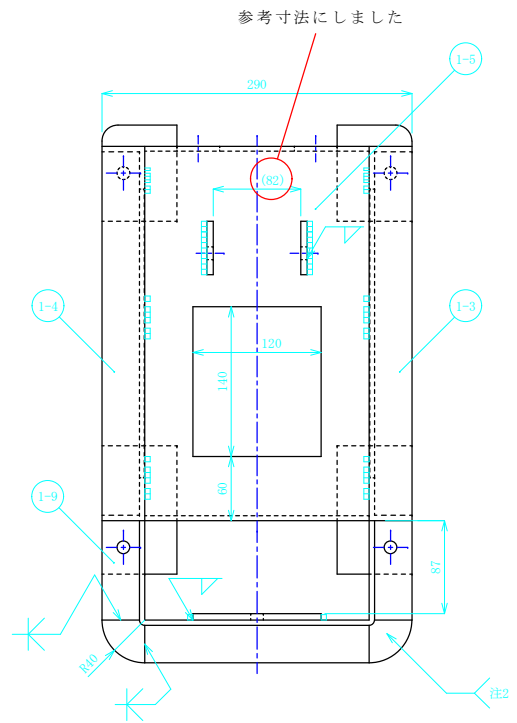


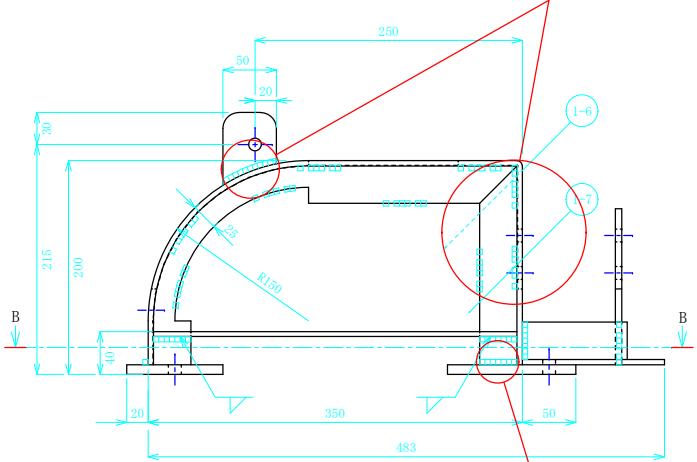
- 注1 熱間曲げ加工
- 注2 部品1-9より作成する事
- 注3 溶接長は40mmとする
- ※ 溶接部は、下記の表示または溶接記号で表示
( 、 )
- ※ 指定以外の穴径はφ12
- ※ 指示なきRは15mmとする
- ※ φ40はガス切断とする



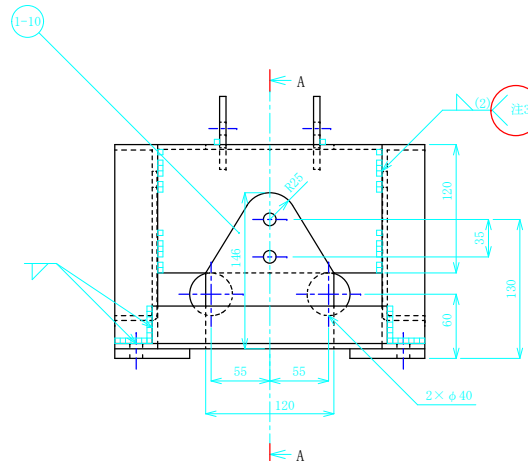
B-B断面図



溶接部記号追加しました

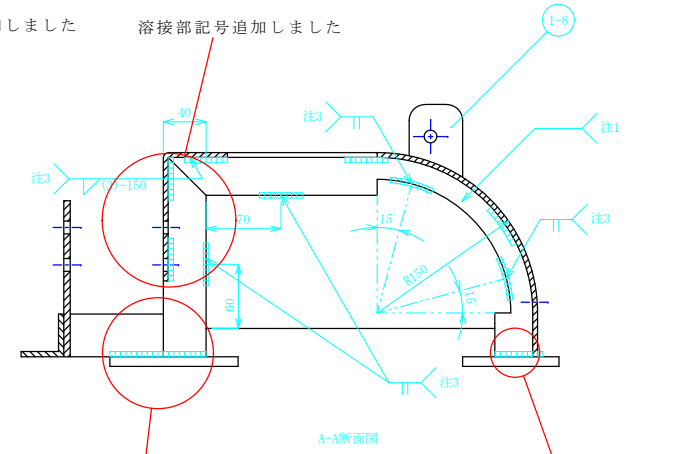


溶接部記号追加しました



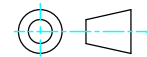
注積追加しました

溶接部記号追加しました



溶接部記号追加しました

溶接部記号追加しました



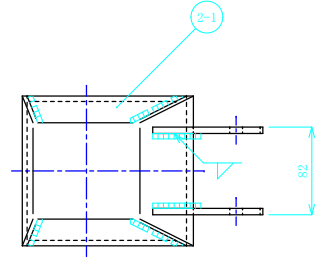
注1を注にしました

注 溶接長は40mmとする

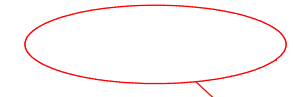
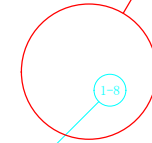
※ 溶接部は、下記の表示または溶接記号で表示

(.....)

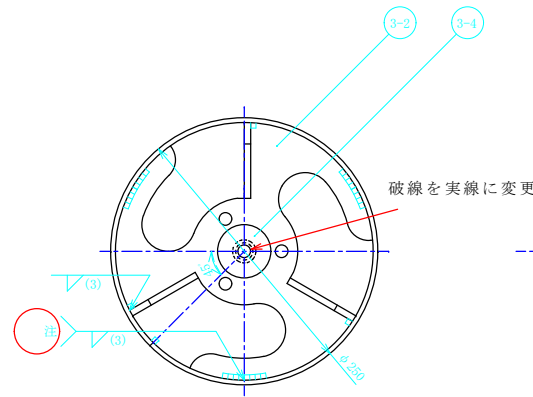
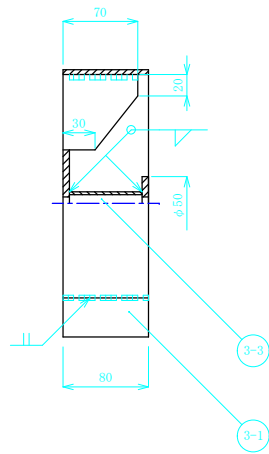
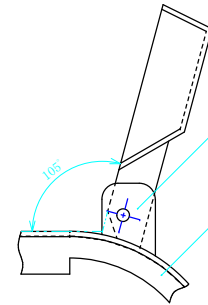
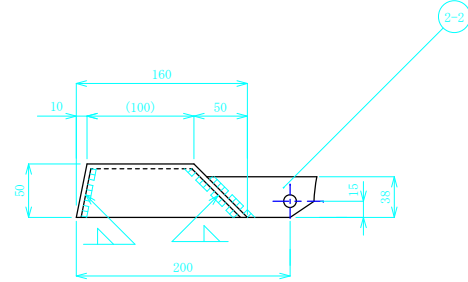
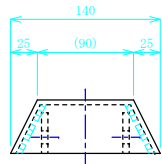
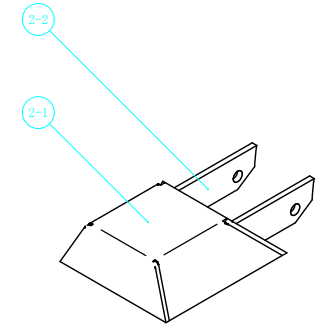
※ 指定以外の穴径はφ12



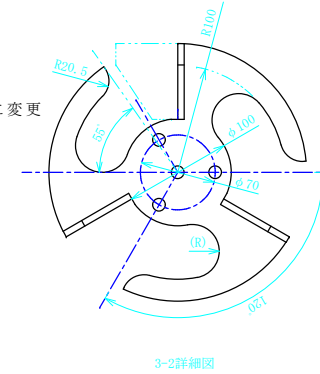
番号修正しました



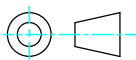
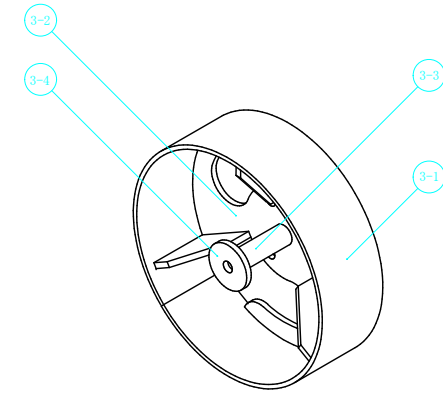
【指示なき〜】を削除しました

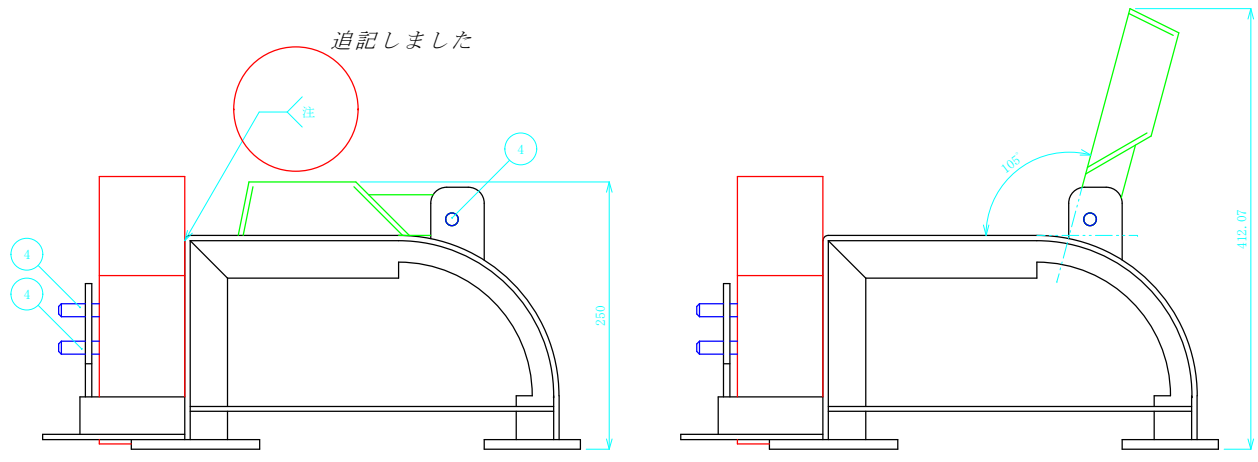


破線を実線に変更

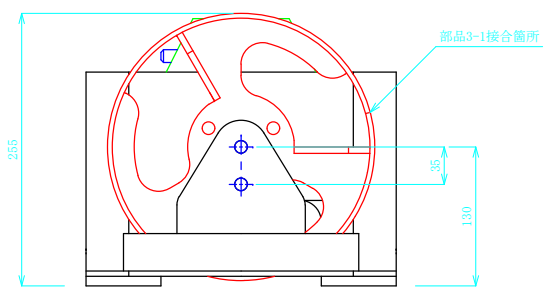


3-2詳細図

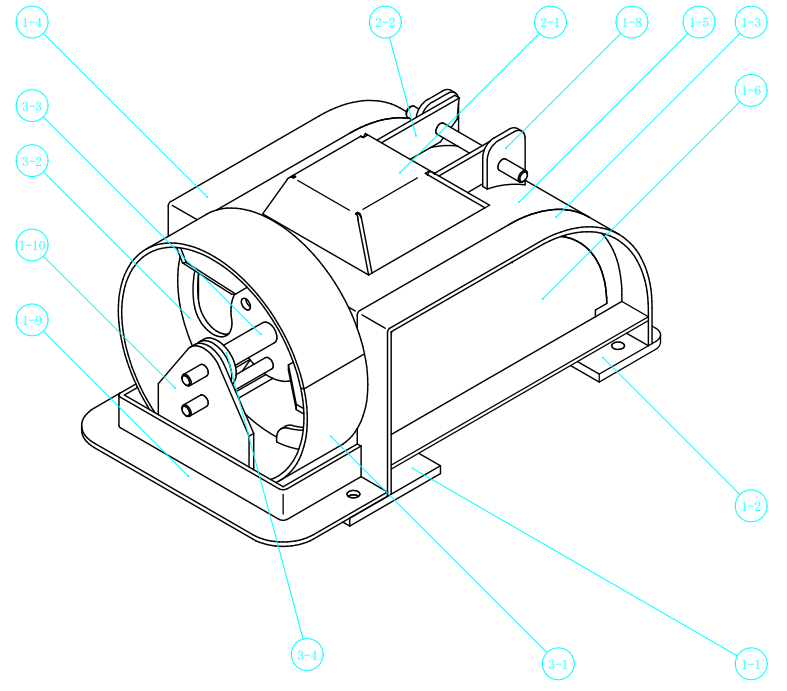




番号	品名	員数
1-1	SS400 9.0t	2
1-2	SS400 9.0t	2
1-3	等辺山形鋼 40×40 5t	1
1-4	等辺山形鋼 40×40 5t	1
1-5	SS400 4.5t	1
1-6	SS400 4.5t	1
1-7	SS400 4.5t	1
1-8	SS400 6.0t	2
1-9	等辺山形鋼 40×40 5t	1
1-10	SS400 6.0t	1
2-1	SS400 4.5t	1
2-2	SS400 6.0t	2
3-1	SS400 4.5t	1
3-2	SS400 6.0t	1
3-3	SGP 15A	1
3-4	SS400 6.0t	1
4	平行ピン φ12×150	3



提出姿勢



注 提出時は部品3-1を部品1-5等に密着させた状態とする事

