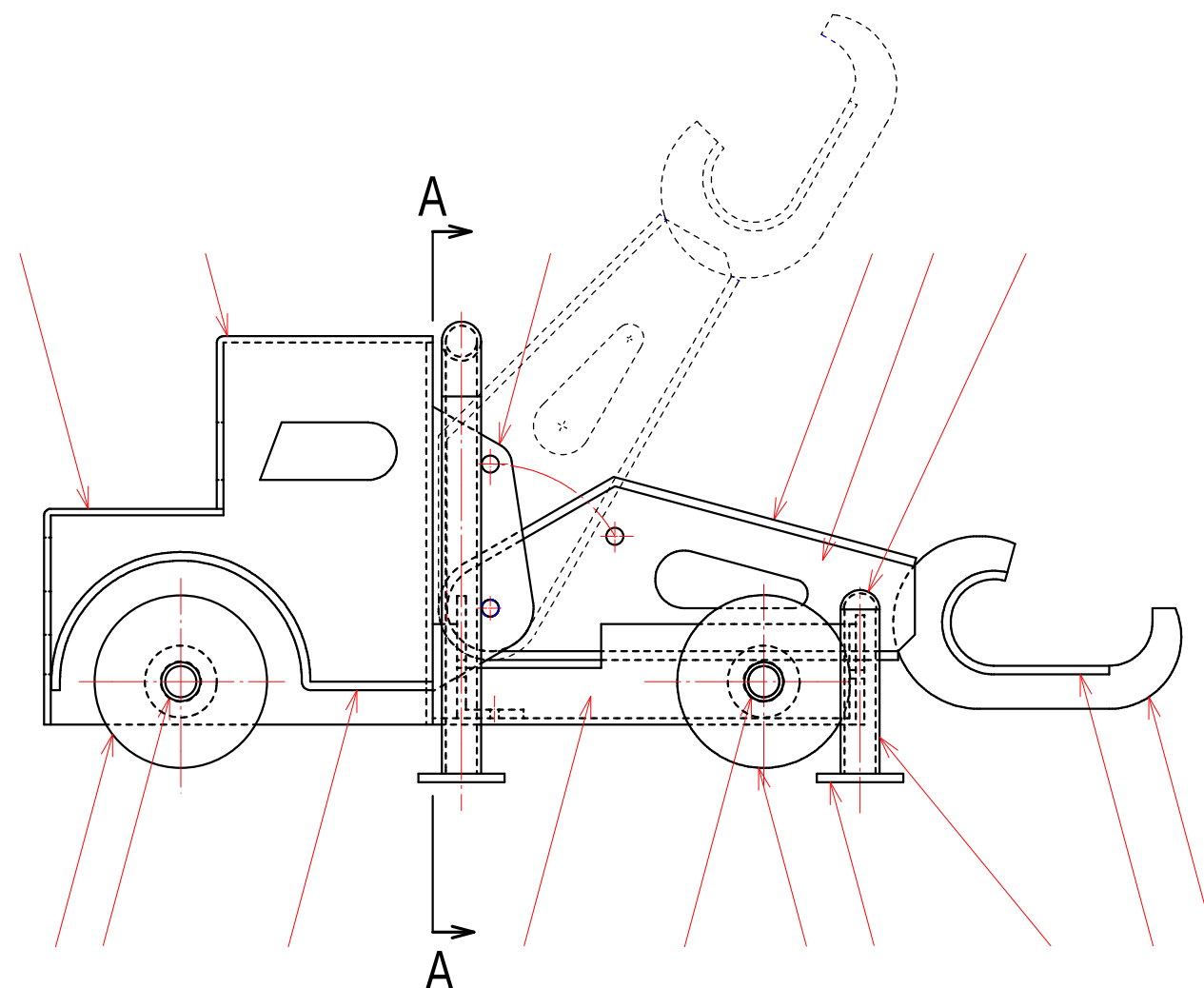
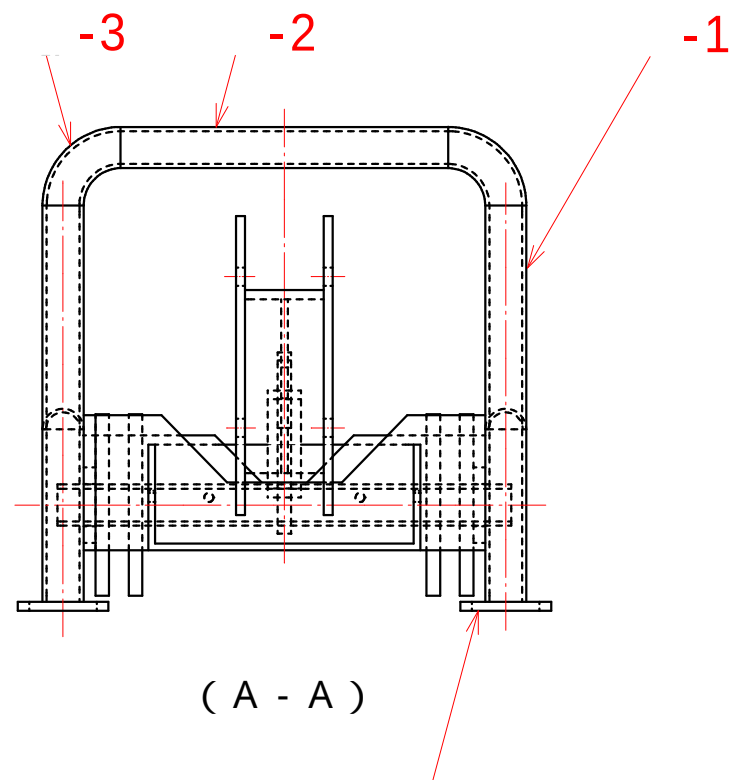
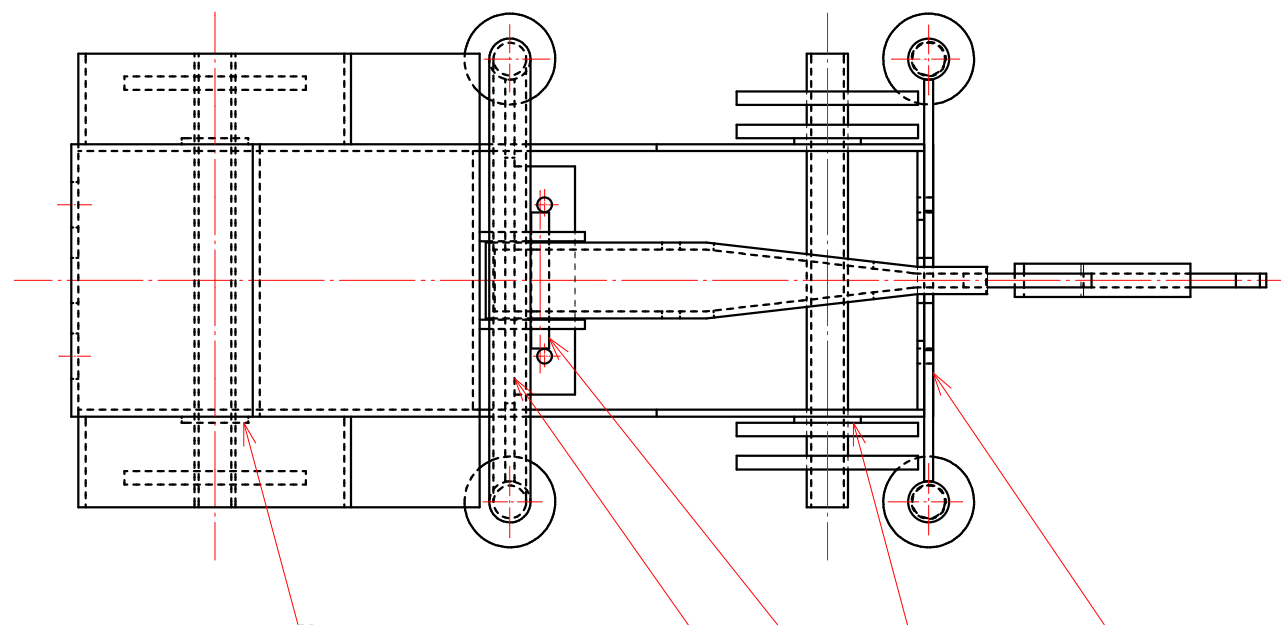
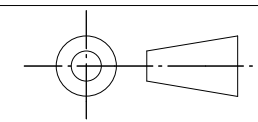
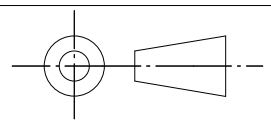
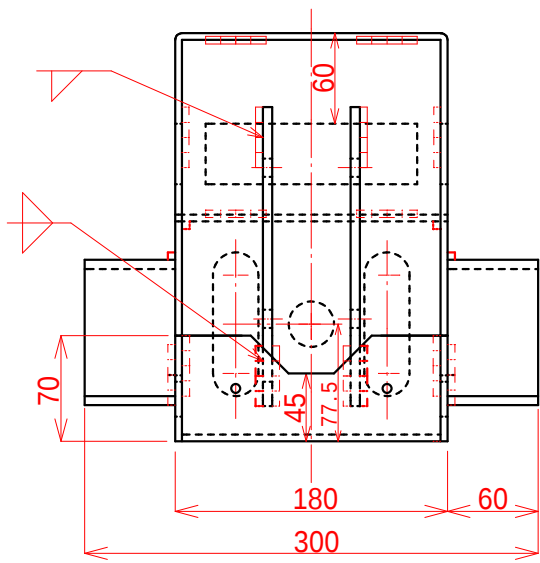
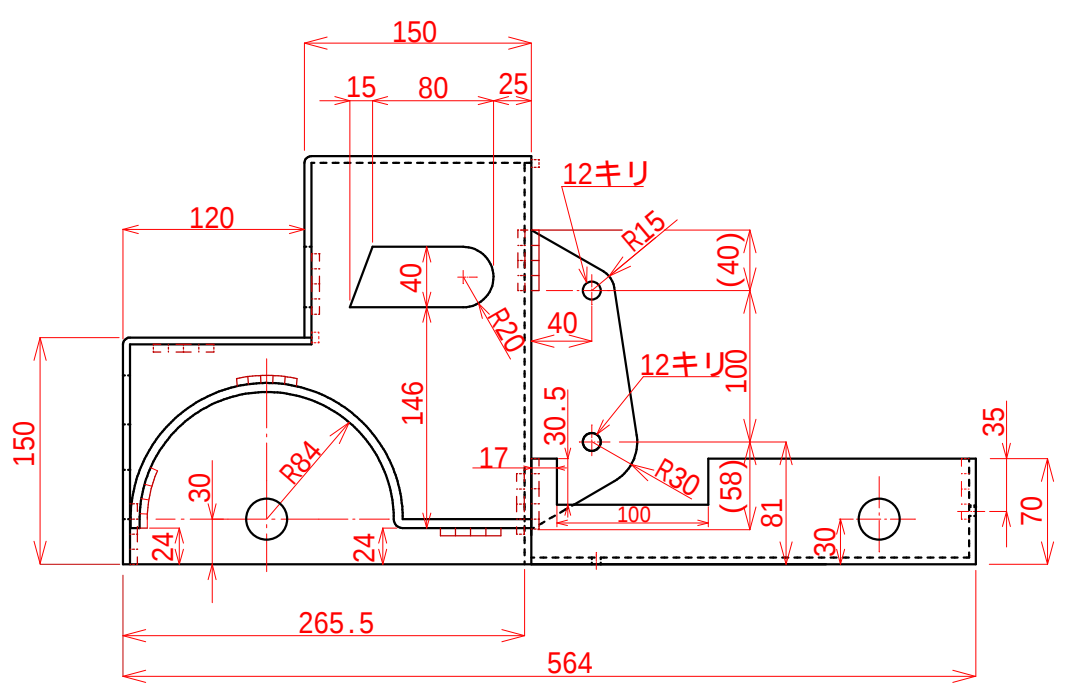
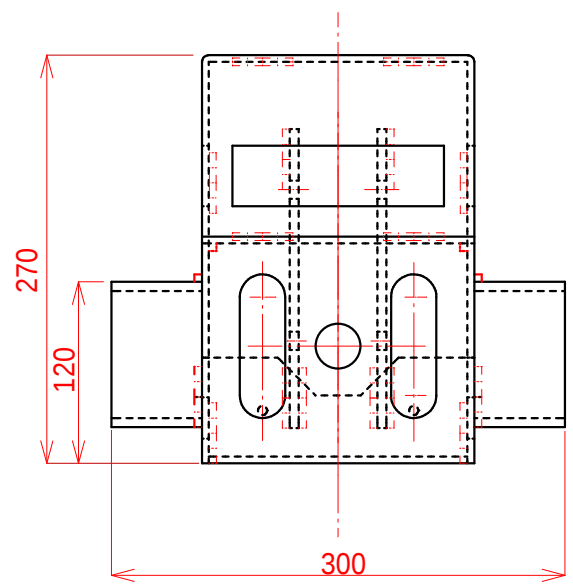
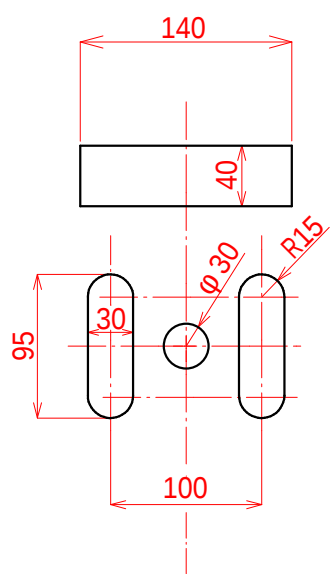
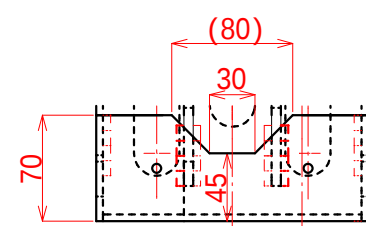
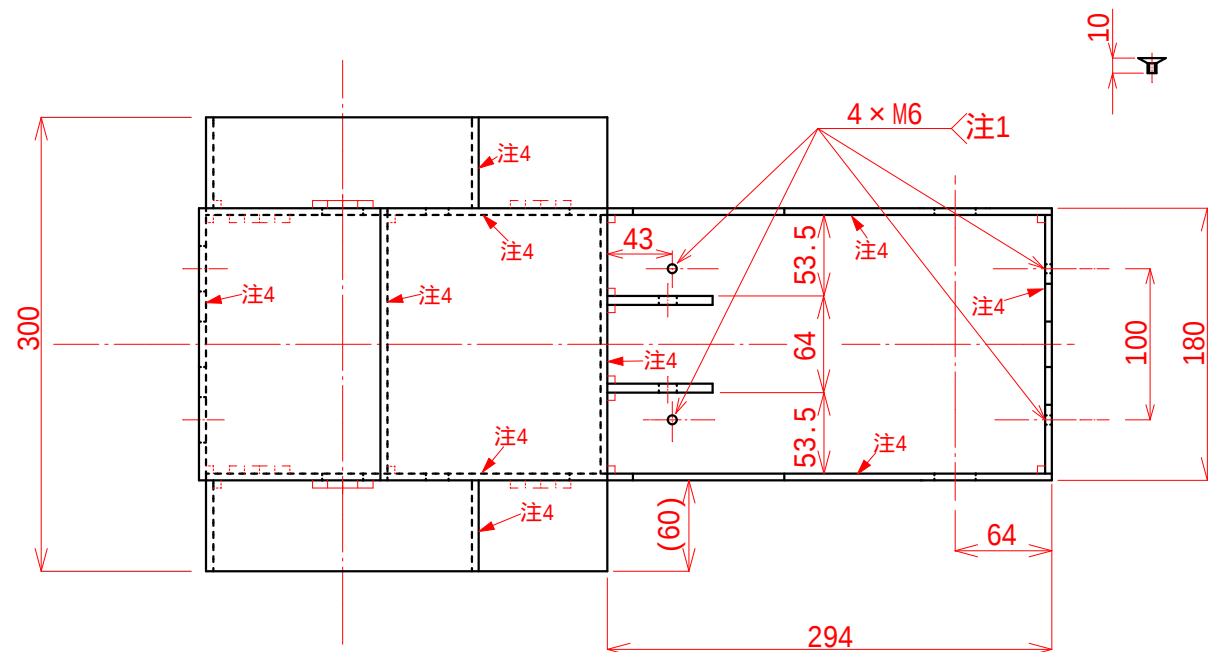
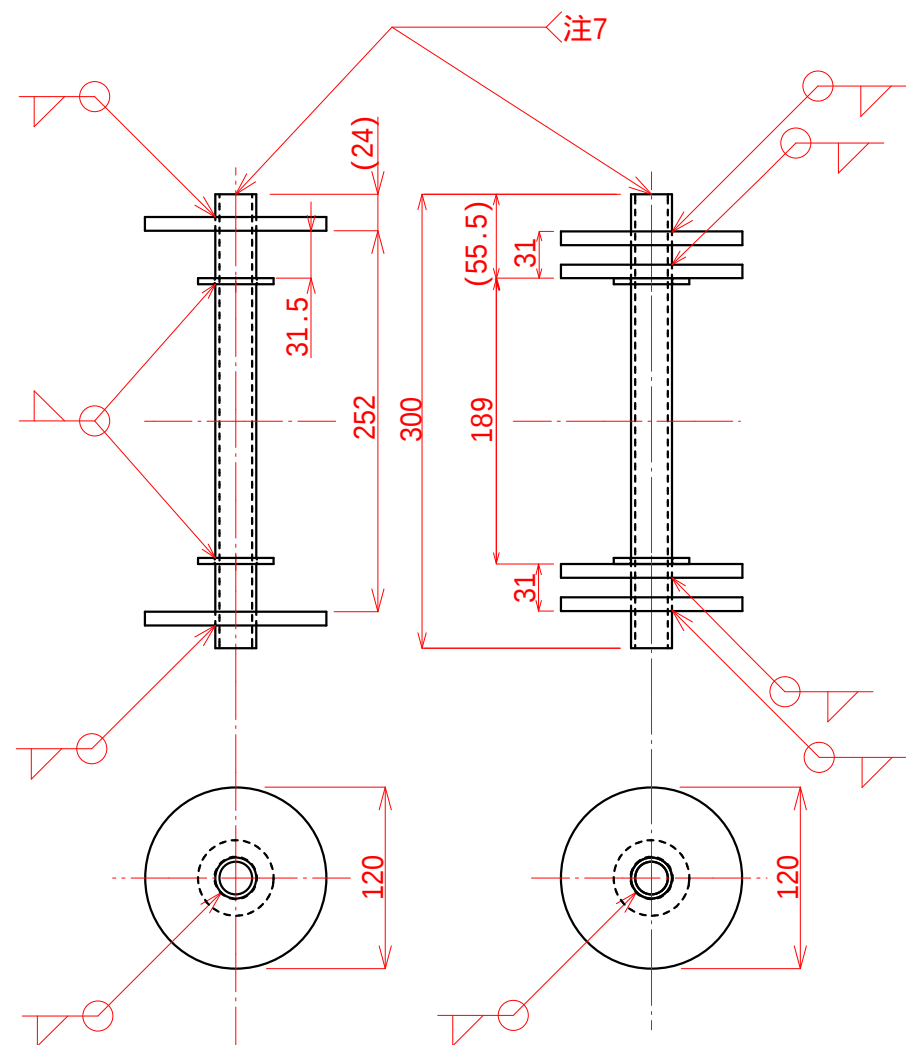


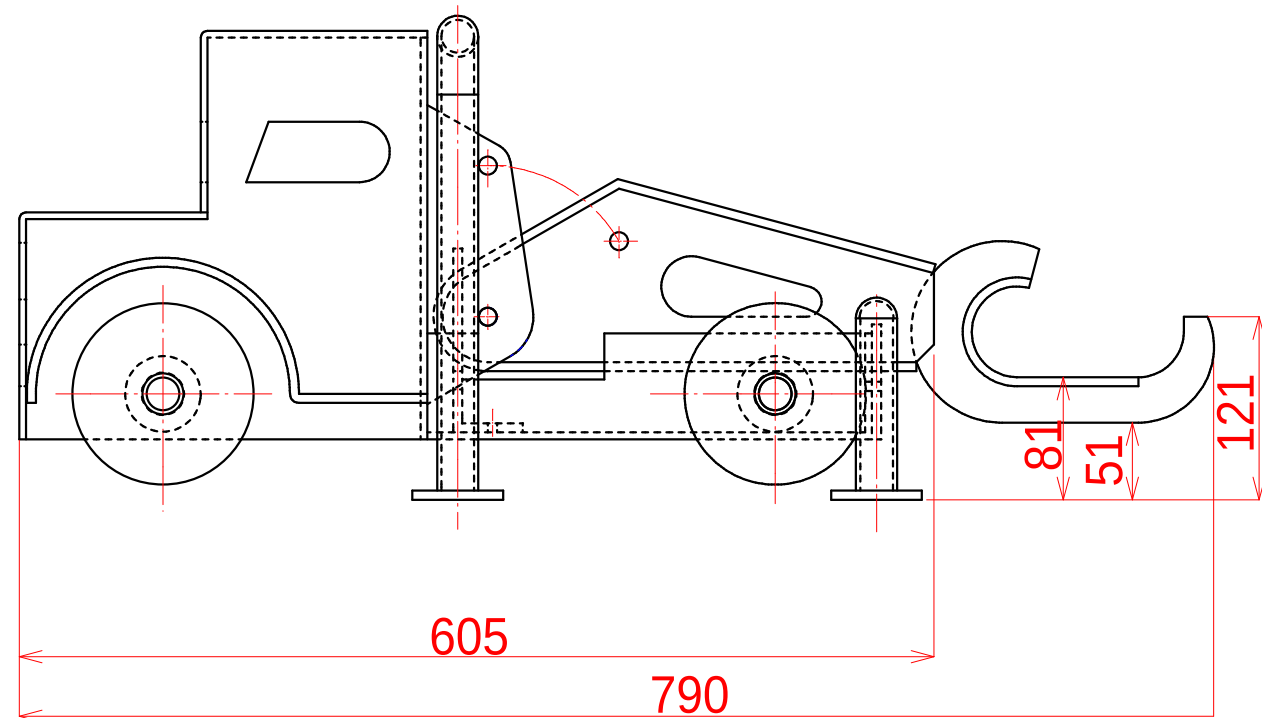
- * 溶接部は、下記の表示もしくは溶接記号で示す
□□□□、[] [I I] [I]
- * 指示なき溶接長は40mm
* 指示なき溶接始端は材端から20mm
* 平鋼は、切断面もしくは黒皮面いずれも使用は自由
- 注1：タップ加工 M6×1.0
注2：溝の加工方法は自由
注3：開先加工可 全周溶接（溶接部の黒皮除去可）
注4：曲げ加工
注5：皿ボルト用（ドリル加工可）
注6：溶接部開先加工可
溶接ビード表面は平らに加工（加工方法は自由）
注7：鋼管端面の加工方法は自由



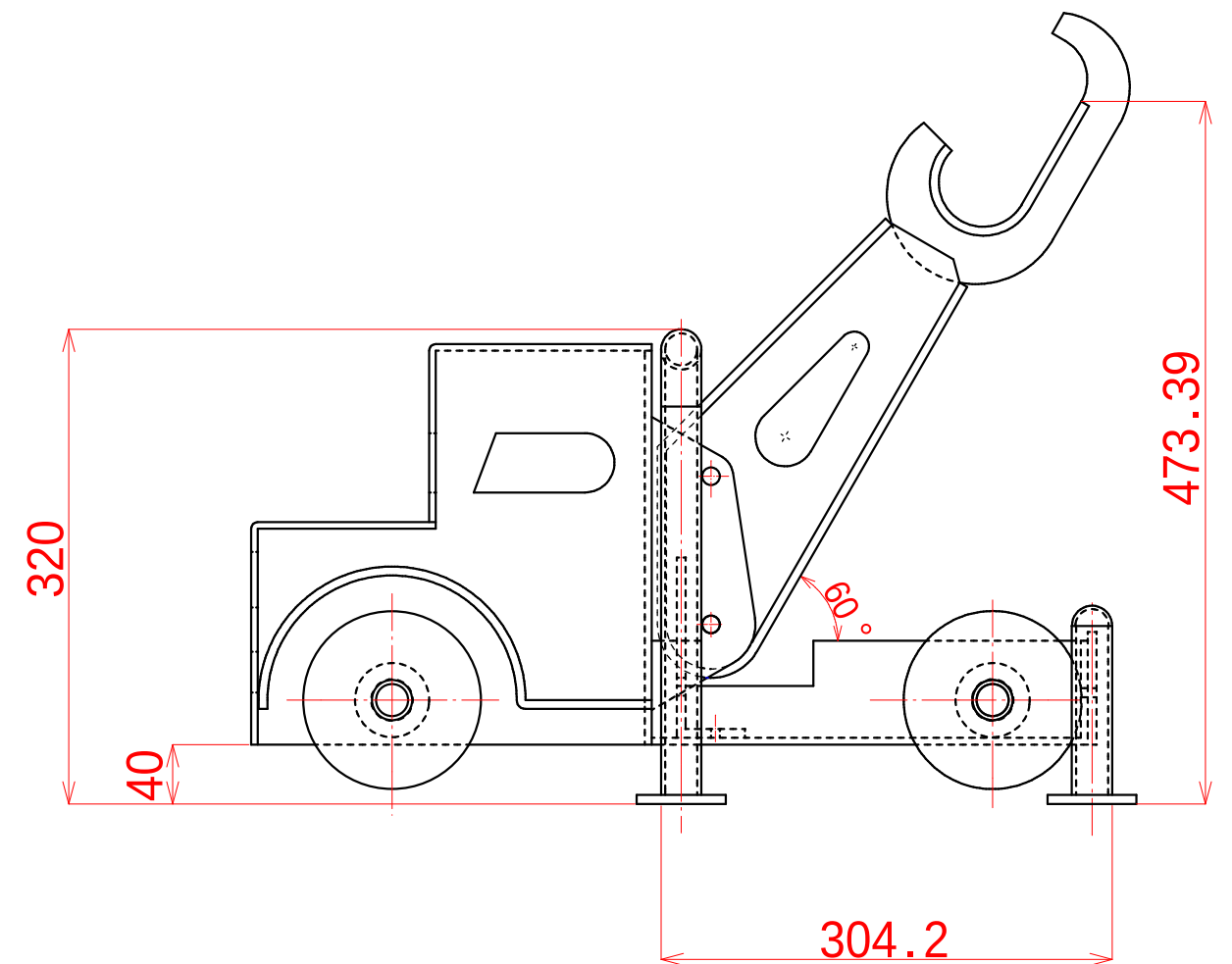
番号	品名	員数
	鋼板 SS400 t4.5	1
	鋼板 SS400 t4.5	1
	鋼板 SS400 t4.5	1
	平鋼 SS400 t6.0	2
-1	配管用鋼管 SGP 20A(27.2, t2.8)	2
-2	配管用鋼管 SGP 20A	1
-3	溶接継手管(90°エルボング) 20A	2
	平鋼 SS400 t6.0	4
	配管用鋼管 SGP 20A	2
	平鋼 SS400 t9.0	6
	配管用鋼管 SGP 20A	2
	平鋼 SS400 t6.0	1
	平鋼 SS400 t6.0	1
	平鋼 SS400 t6.0	2
	平座金M27(28.0×50×t4.0)	4
	平鋼 SS400 t6.0×50	1
	鋼板 SS400 t4.5	2
	平鋼 SS400 t6.0×22	1
	平鋼 SS400 t9.0	1
	平行ピン S45C φ12×90	2
	鉄製半球キャップ φ27.2 t2.3	2
	六角穴付皿ボルト M6×1.0（頭部径12）	4







姿勢A



姿勢B

提出姿勢：姿勢Aで提出

