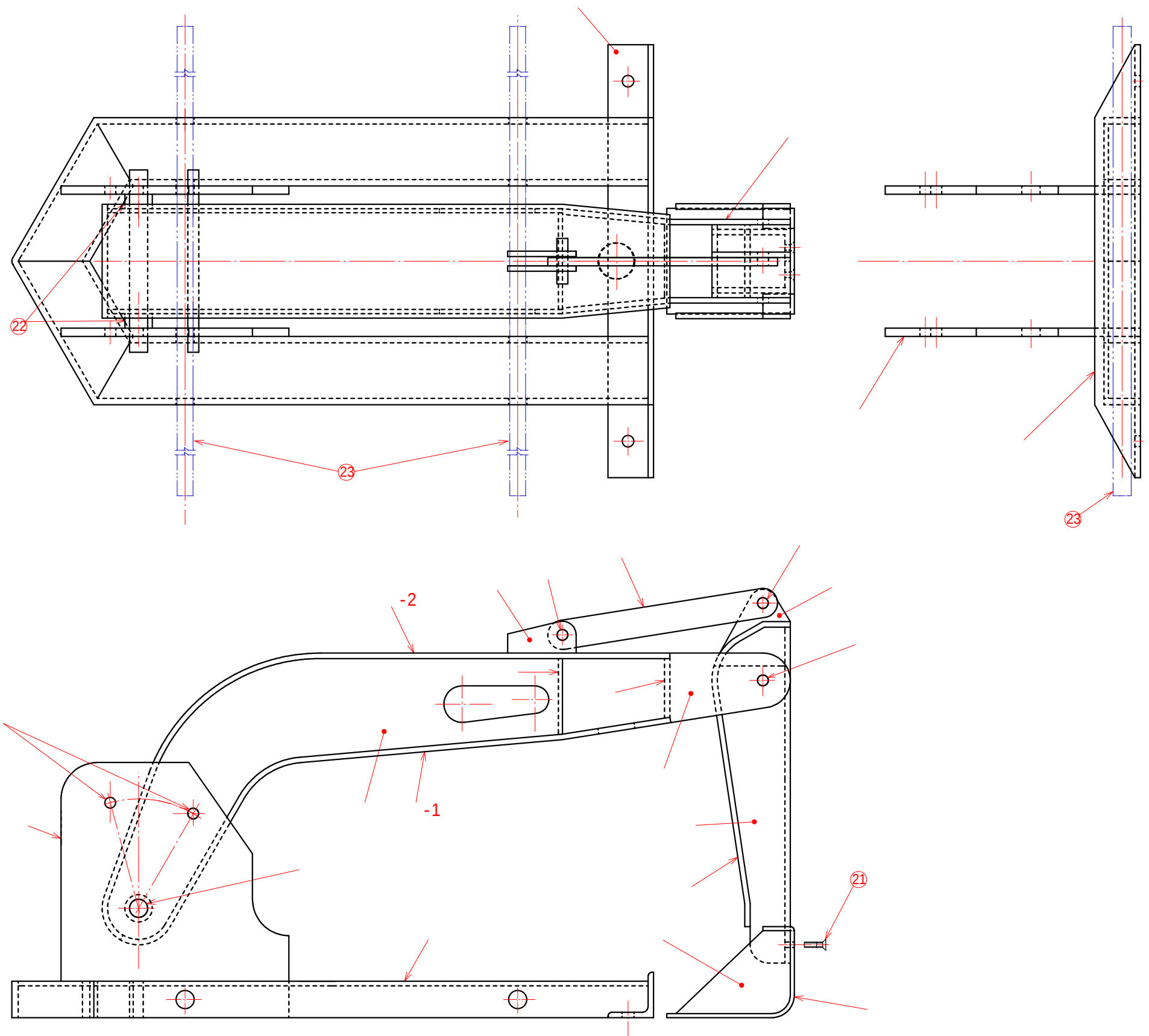
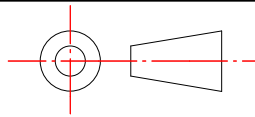
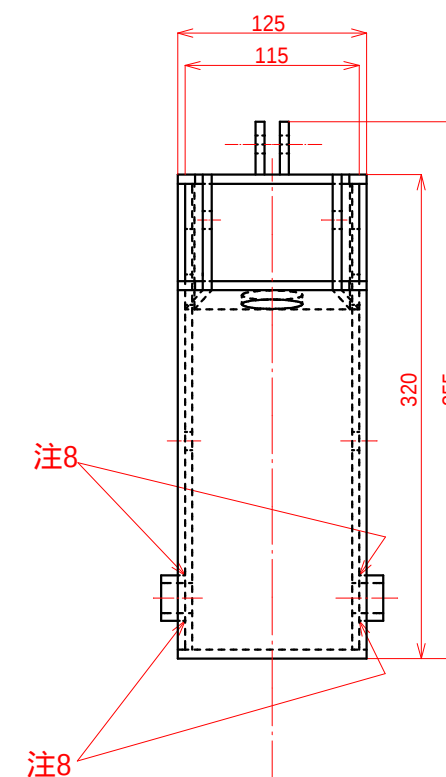
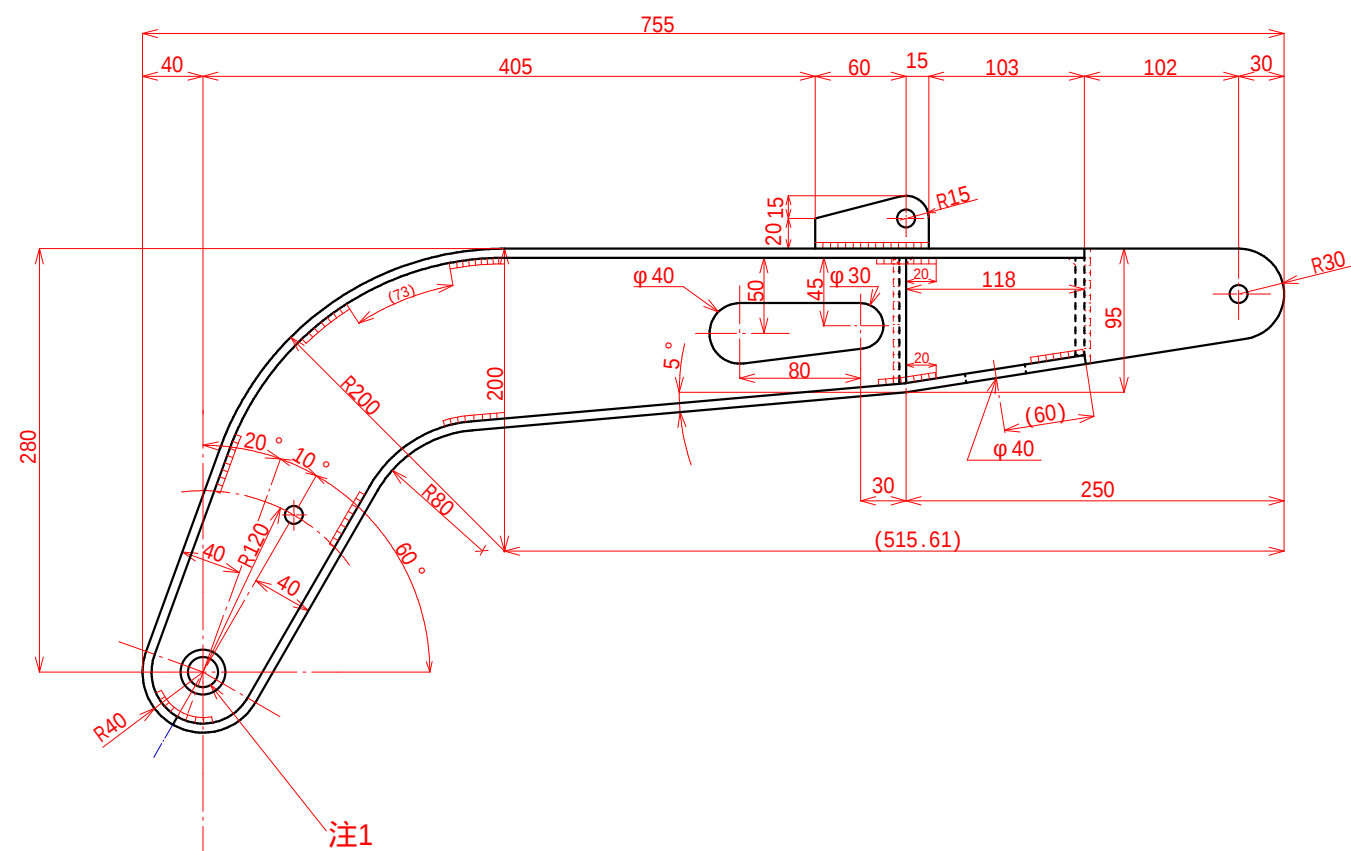
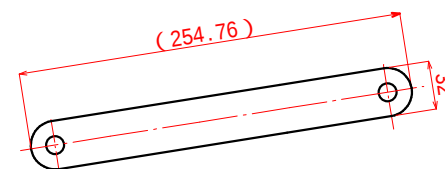
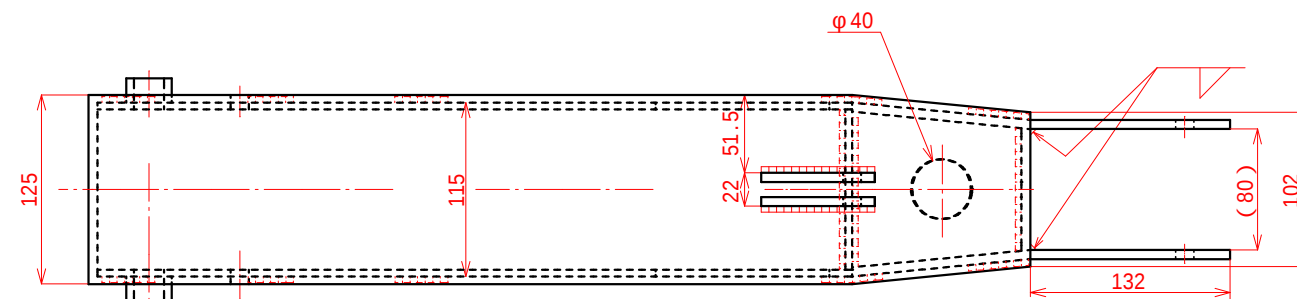


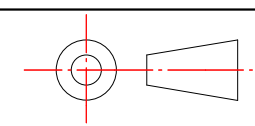


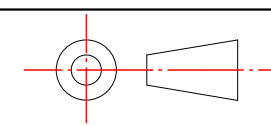
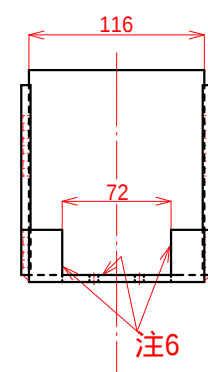
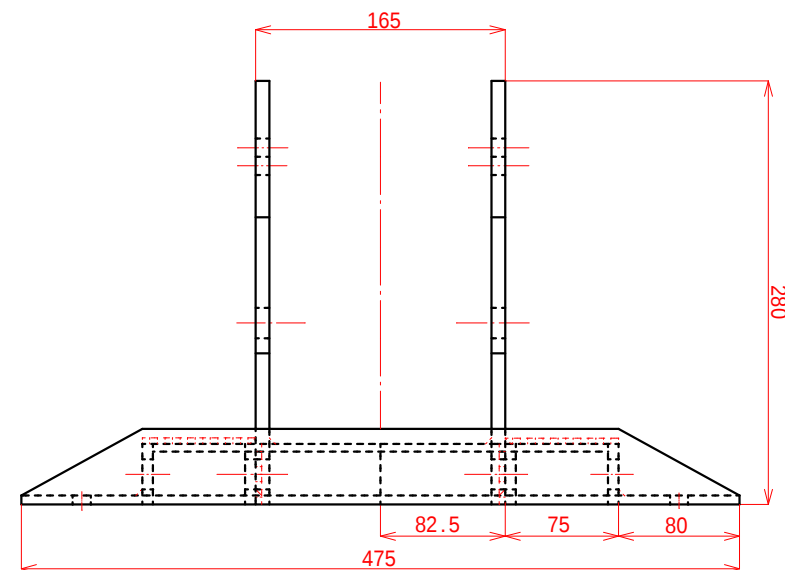
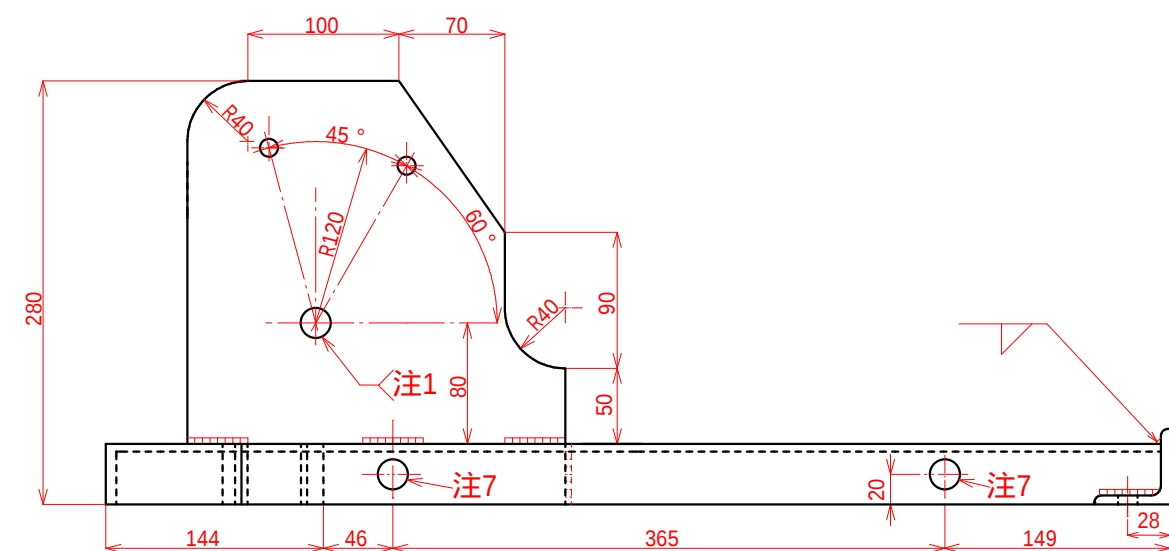
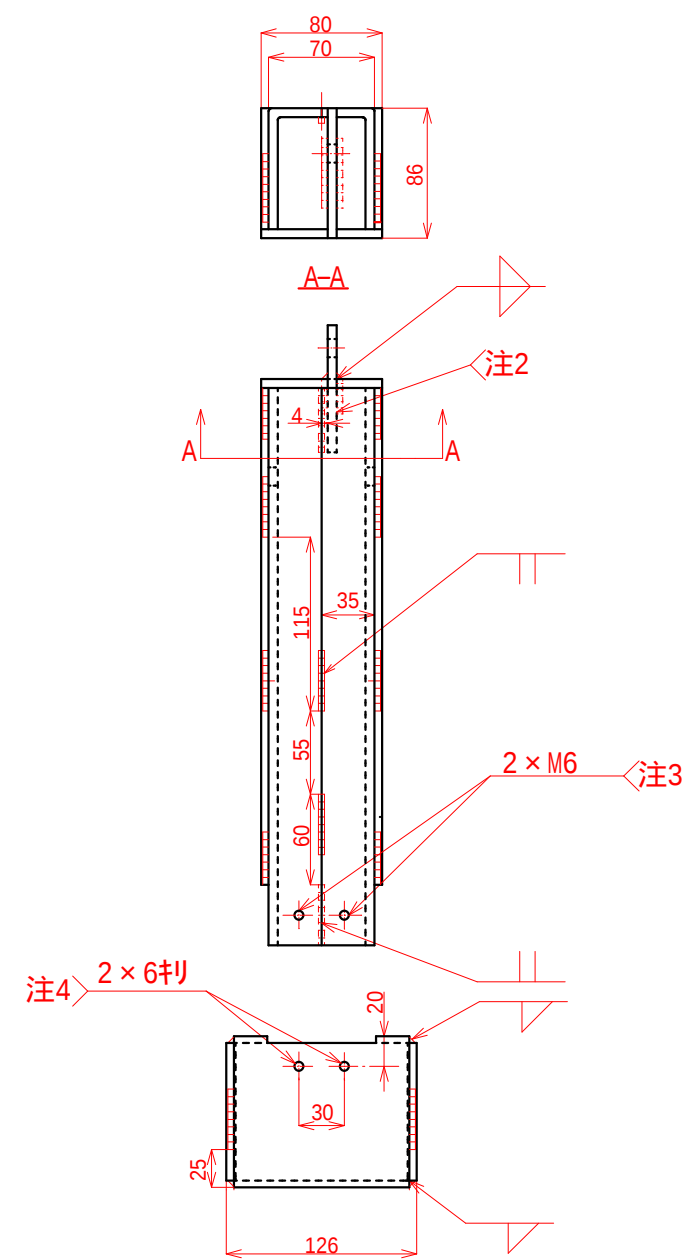
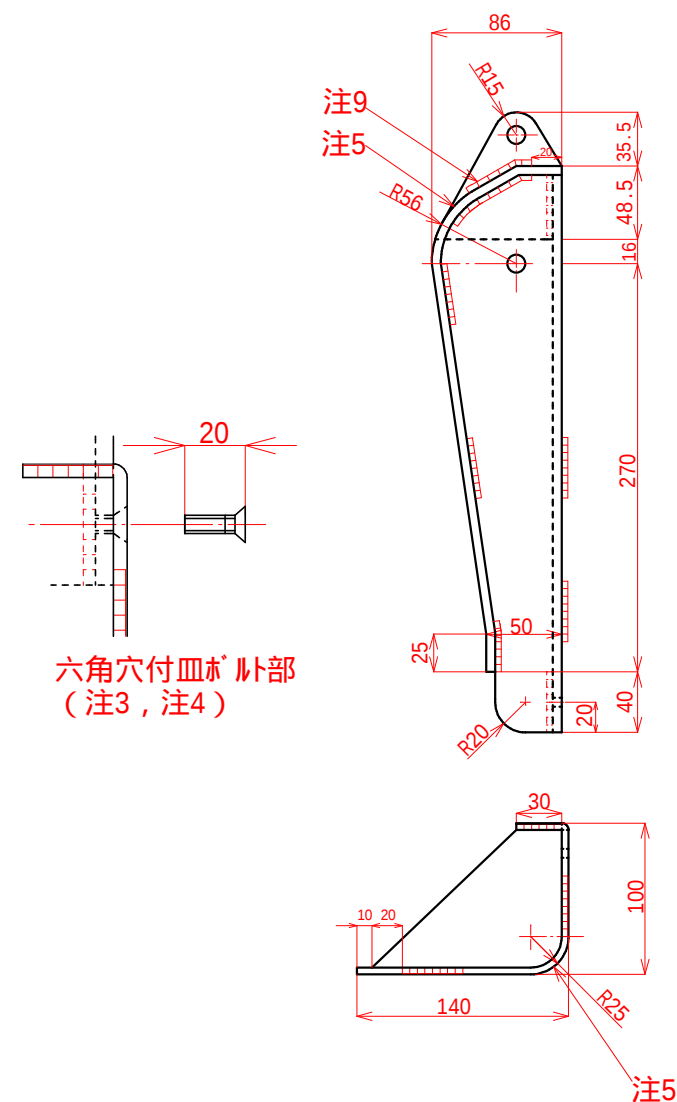
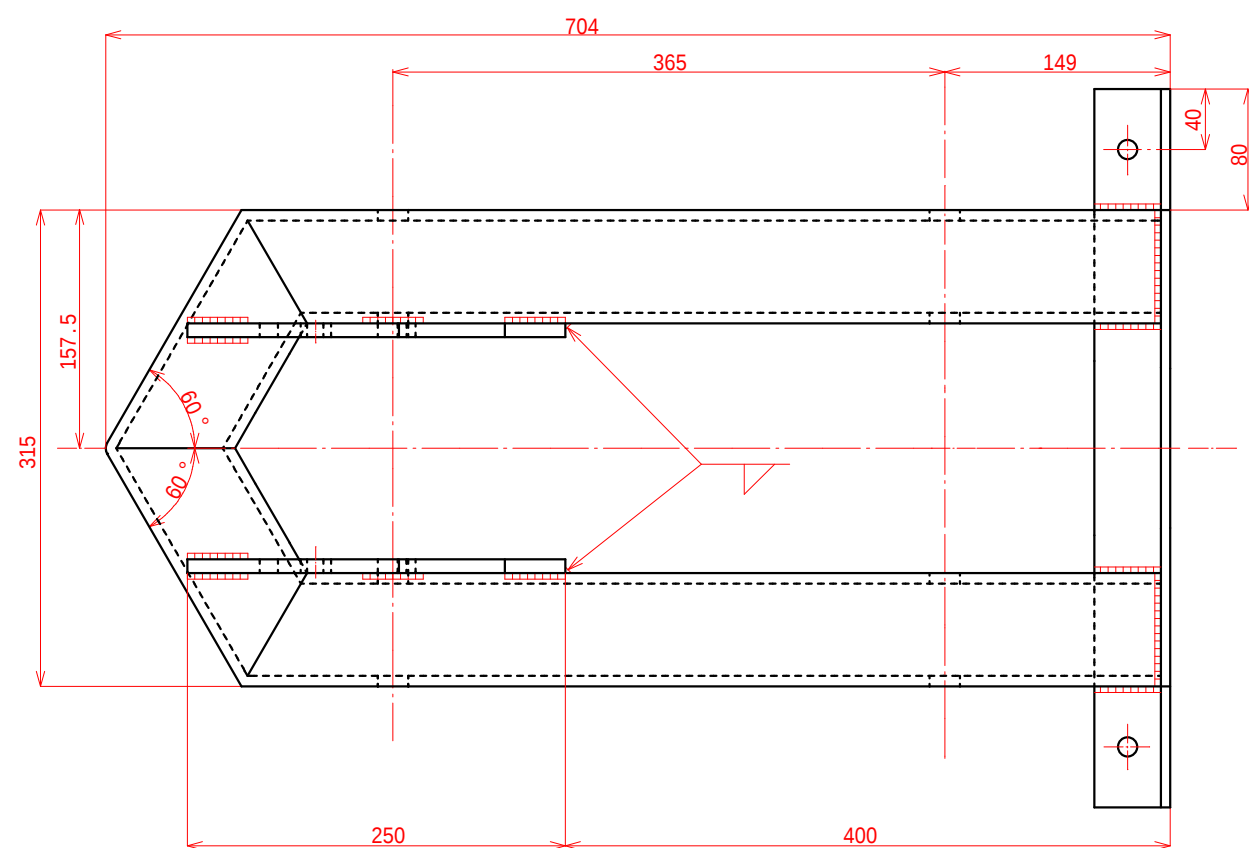
	溝形鋼	SS400	□-75×40×5×7	1
	平鋼	SS400	t9	2
	鋼板	SS400	t4.5	2
-1	平鋼	SS400	t6	1
-2	平鋼	SS400	t6	1
	軽量溝形鋼	SS400	□-200×50×6.0	2
	平鋼	SS400	t6	1
	等辺山形鋼	SS400	L-50×50×t6	1
	平鋼	SS400	t6	1
	平鋼	SS400	t6	2
	鋼板	SS400	t4.5	1
	平鋼	SS400	t6	2
	鋼板	SS400	t4.5	1
	平鋼	SS400	t6	1
	平鋼	SS400	t9	1
	平鋼	SS400	t6	2
	平行ピン	S45C	φ20×200	1
	磨き丸鋼	S45C	φ12×200	1
	平行ピン	S45C	φ12×150	1
	高力ボルトセット		M12×50	1
	平行ピン	S45C	φ12×50	1
②①	六角穴付皿ボルト		M6×全長20	2
②②	つばなし固定ブッシュ		内径20、外径30	2
②③	配管用鋼管	SGP 10A	(運搬用700mm)	1

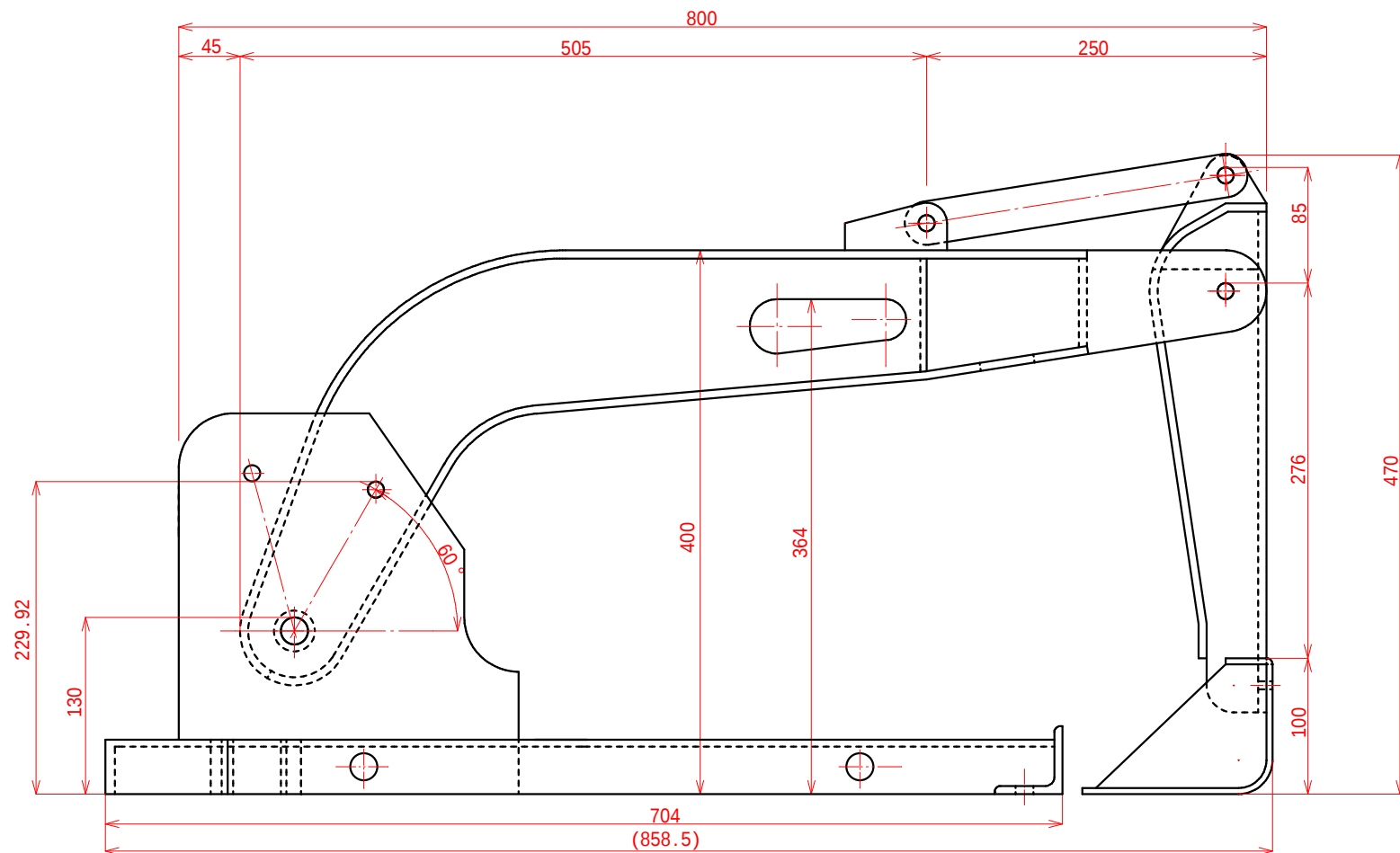




- * 溶接部は、下記の表示もしくは溶接記号で示す
□□□□、[] [I I I] [I I]
- * 指示なき溶接長は40mm
- * 平鋼：作品の見える部分の端面はガス切断とする。
部品 は平鋼の黒皮面のまま使用可
- * 指定以外の穴径はφ12
- * 部品 は持参可
- 注1：ホールソー φ20孔加工（ドリル可）
- 注2：溝の加工方法は自由
- 注3：タップ加工 M6×1.0
- 注4：六角穴付皿ボルト用孔加工（ドリル可）
- 注5：曲げ加工
- 注6：ガス切断
- 注7： φ20ガス切断
- 注8：部品 ② 上下に位置決め溶接
- 注9：溶接長：30mm

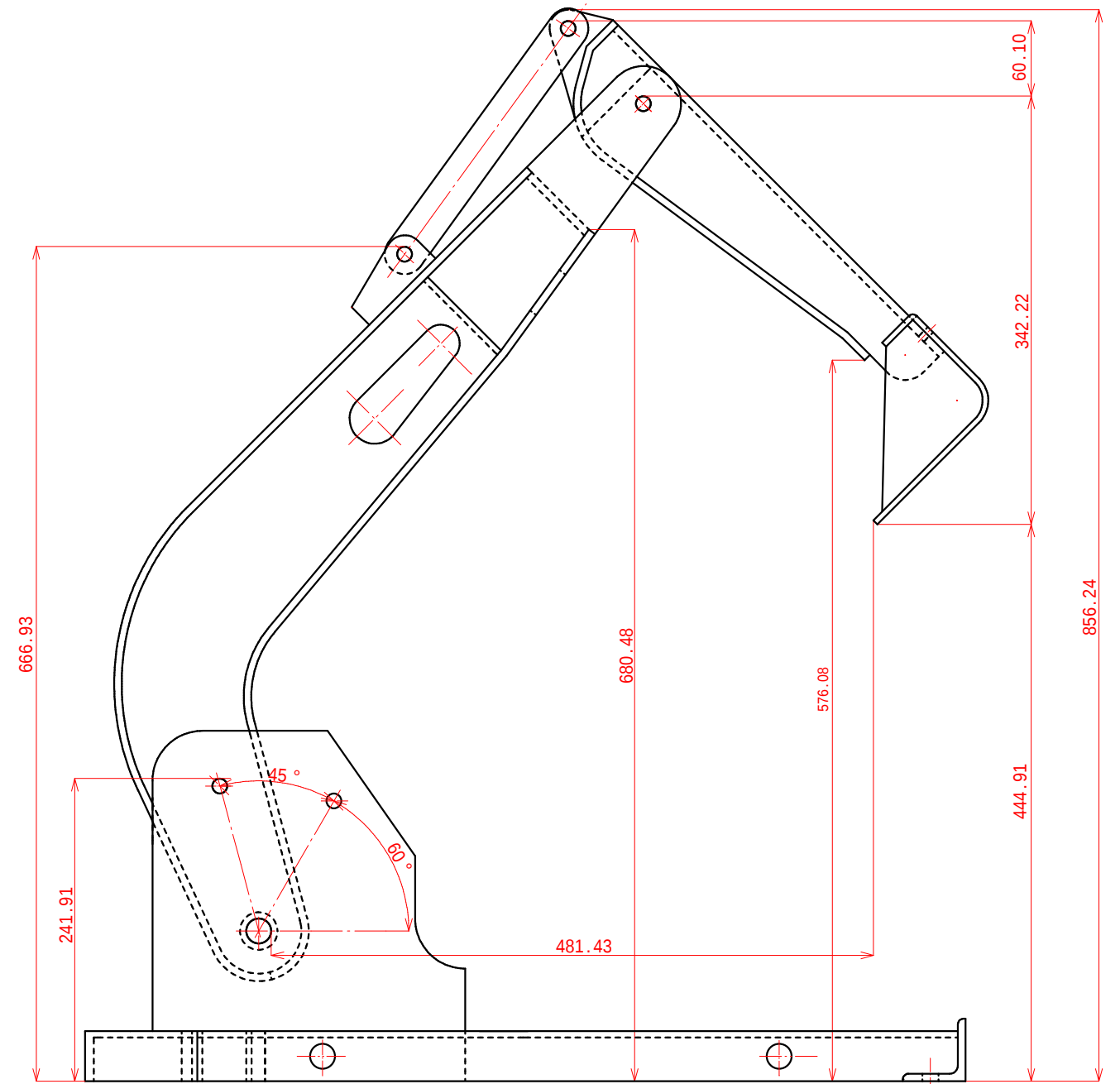






姿勢A

提出姿勢：姿勢A



姿勢B

