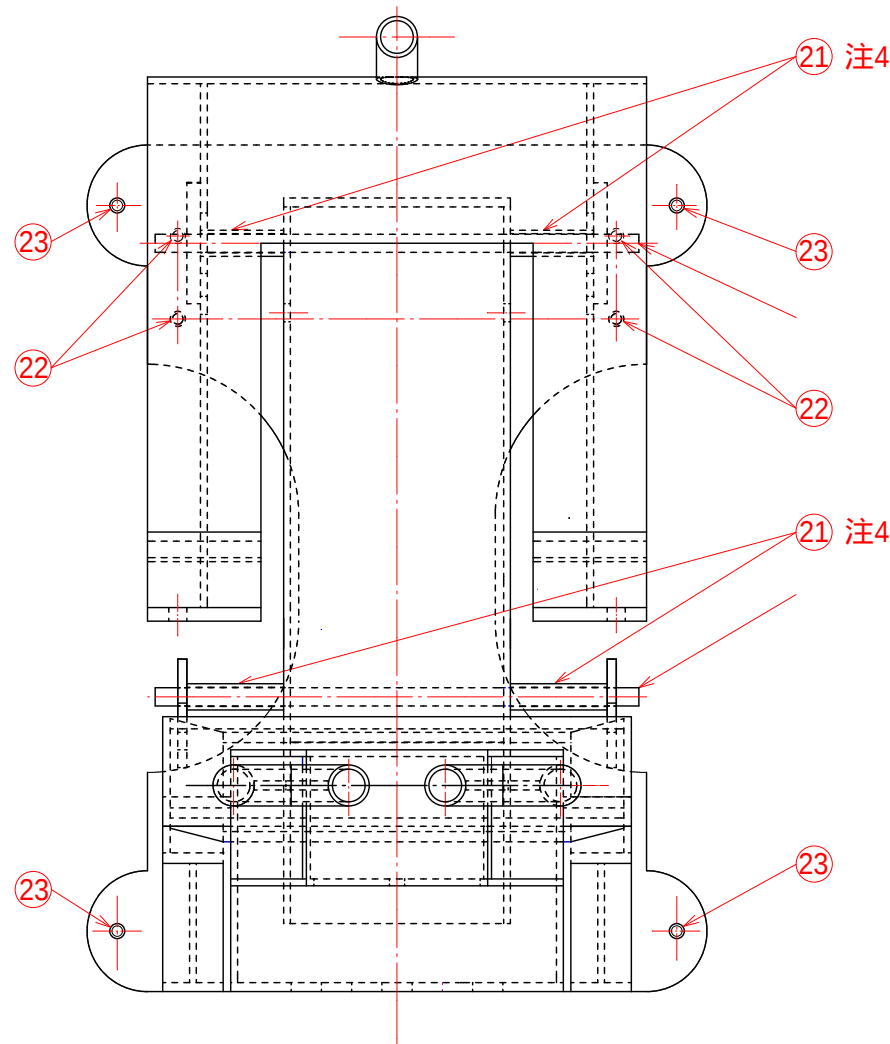




* 溶接部は、下記の表示もしくは溶接記号で示す

□ □ □ □ [] [I I] [I]

* 指示なき溶接長は40mm

* 鋼材：加工方法指定以外の見える部分の端面はガス切断

注1：溝の加工方法は自由

注2：②③ タップ加工 M10×1.5（アイボルト、六角穴付ボルト用）

注3：φ11ドリル孔加工

注4：②① 鋼管の切断・端面加工方法は自由

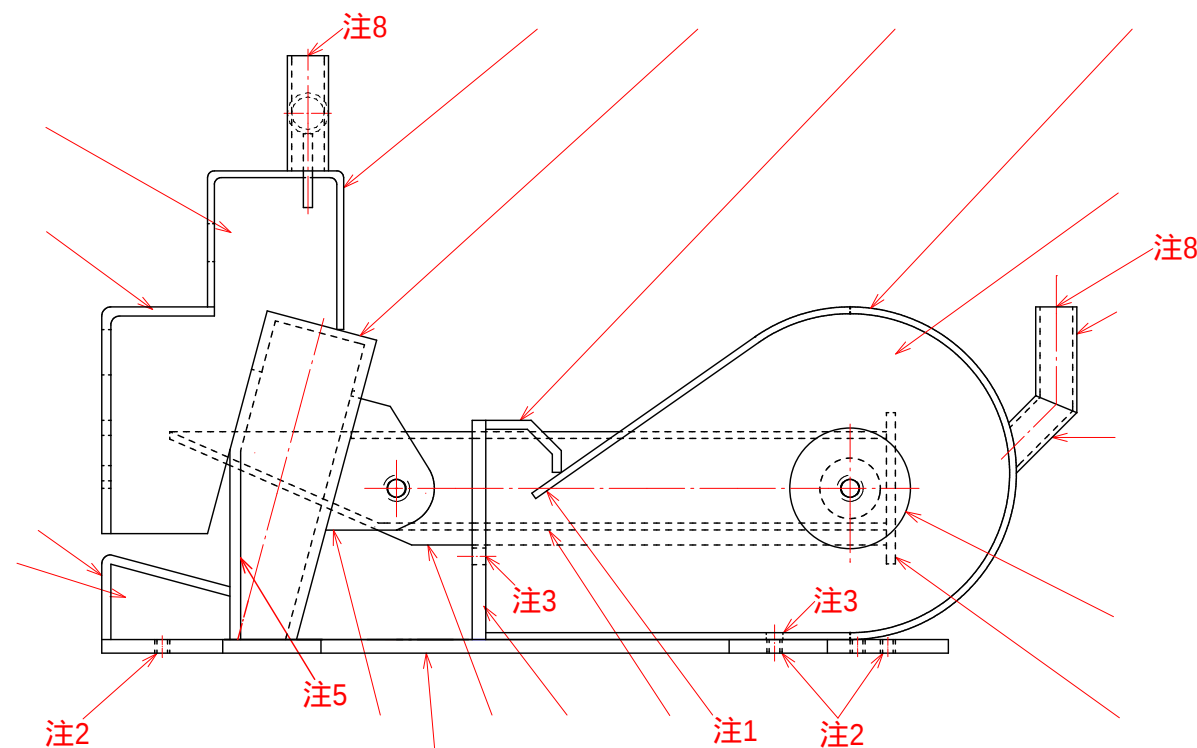
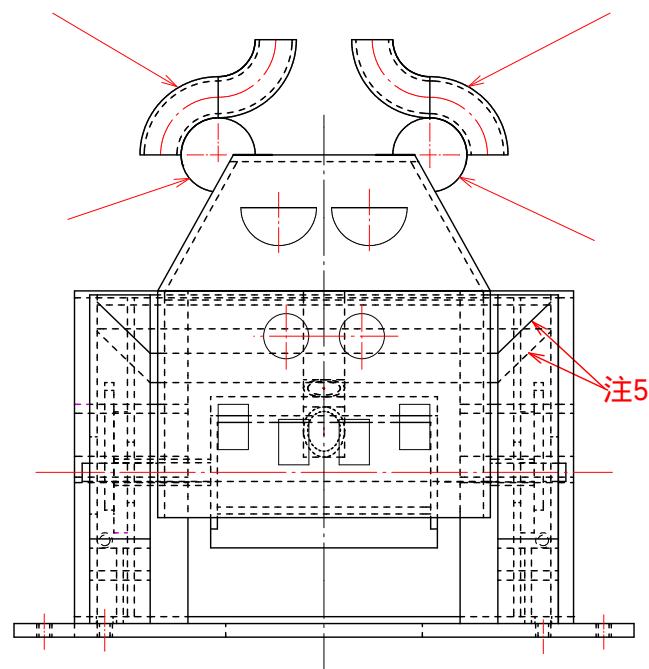
注5：切り曲げ加工

注6：全周溶接部と接触面の加工方法は自由

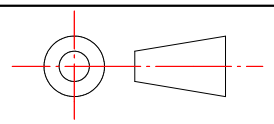
注6-1：全周溶接部のとの接触部の溶接は行わなくてもよい

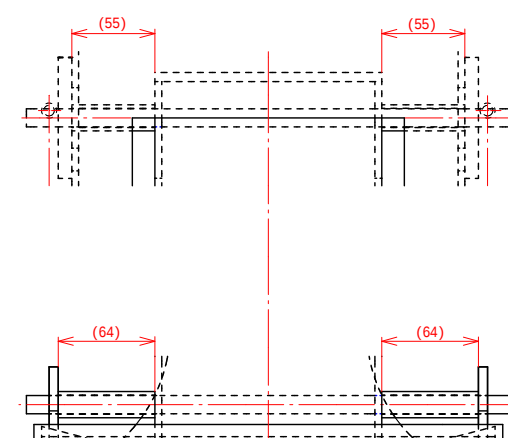
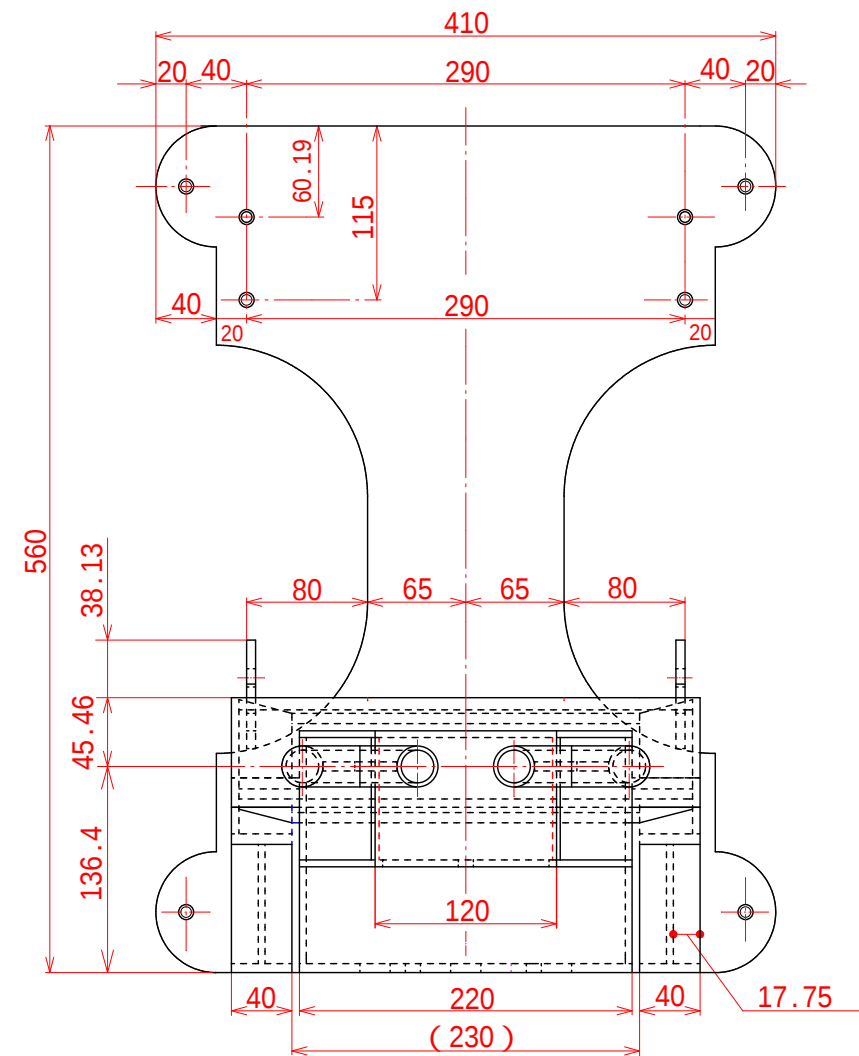
注7：鋼管接合部の開先加工方法は自由

注8：部品、の端面、加工方法は自由

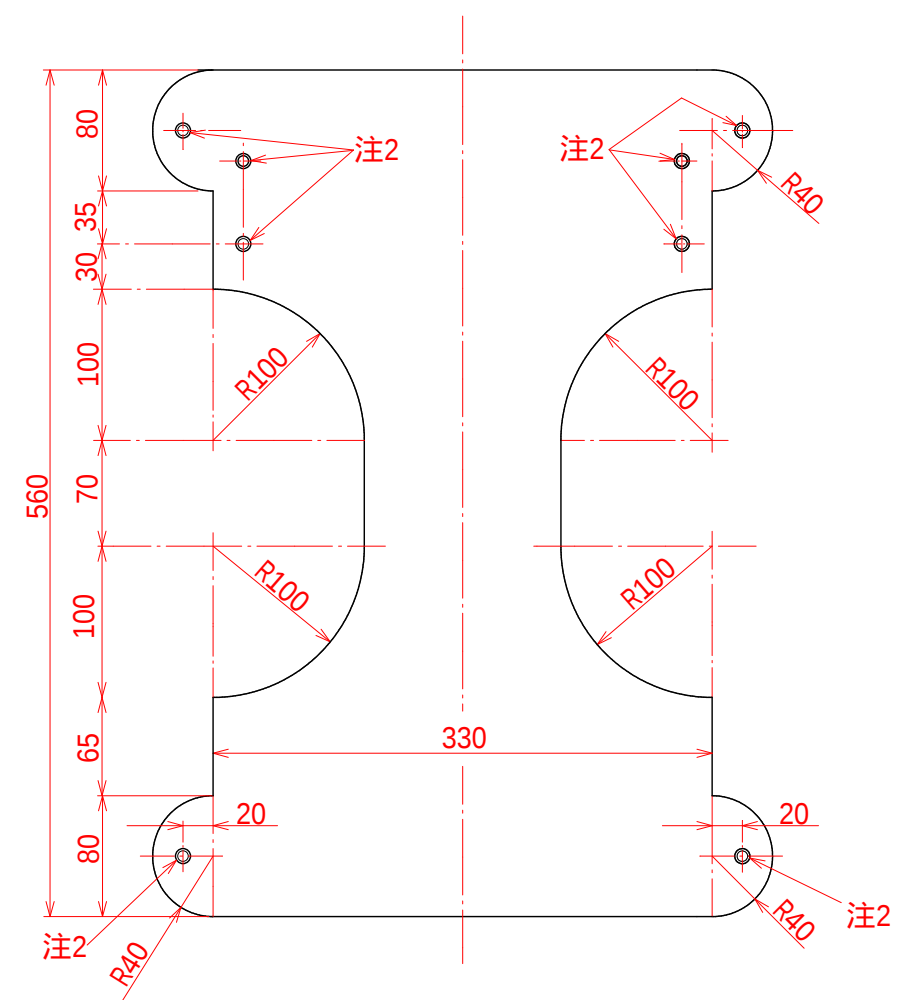


	鋼板 SS400 t9.0	1
	鋼板 SS400 t6.0	1
	鋼板 SS400 t4.5	2
	鋼板 SS400 t6.0	2
	溶接継手管，90°・エルボ・ロング・20A	4
	鋼板 SS400 t4.5	1
	溝形鋼-75×40×5×7	1
	鋼板 SS400 t6.0	2
	鋼板 SS400 t4.5	1
	鋼板 SS400 t4.5	2
	配管用鋼管 SGP 20A	1
	鋼板 SS400 t9.0	2
	鋼板 SS400 t6.0	1
	鋼板 SS400 t4.5	1
	鋼板 SS400 t9.0	2
	軽量溝形鋼 - 150×75×t4.5	1
	鋼板 SS400 t6.0	2
	鋼板 SS400 t6.0	2
	鋼板 SS400 t4.5	2
	平行ピン φ12×320	2
②①	鋼管 φ17.3×t2.3	4
②②	M10 六角穴付全ねじボルト用・座金付	2
②③	M10 アイボルト用（課題運搬用）	4

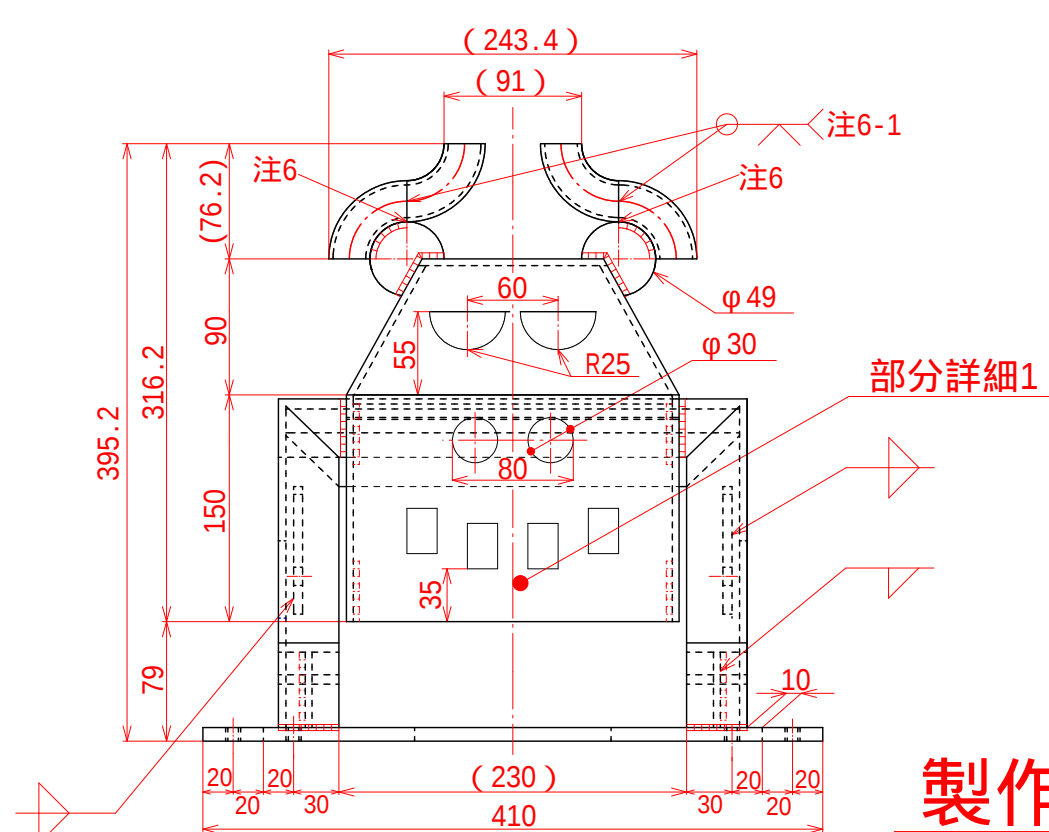




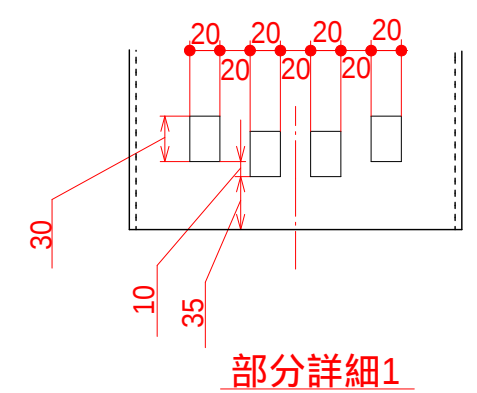
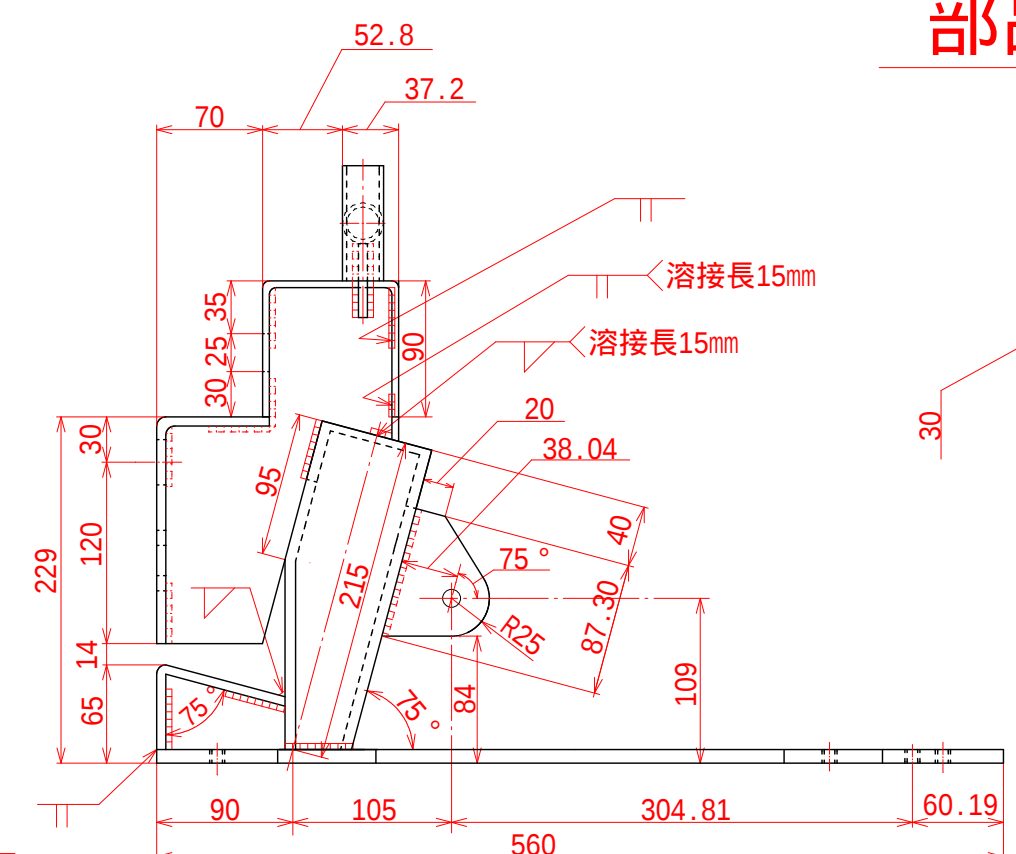
部品(21)部位の詳細図

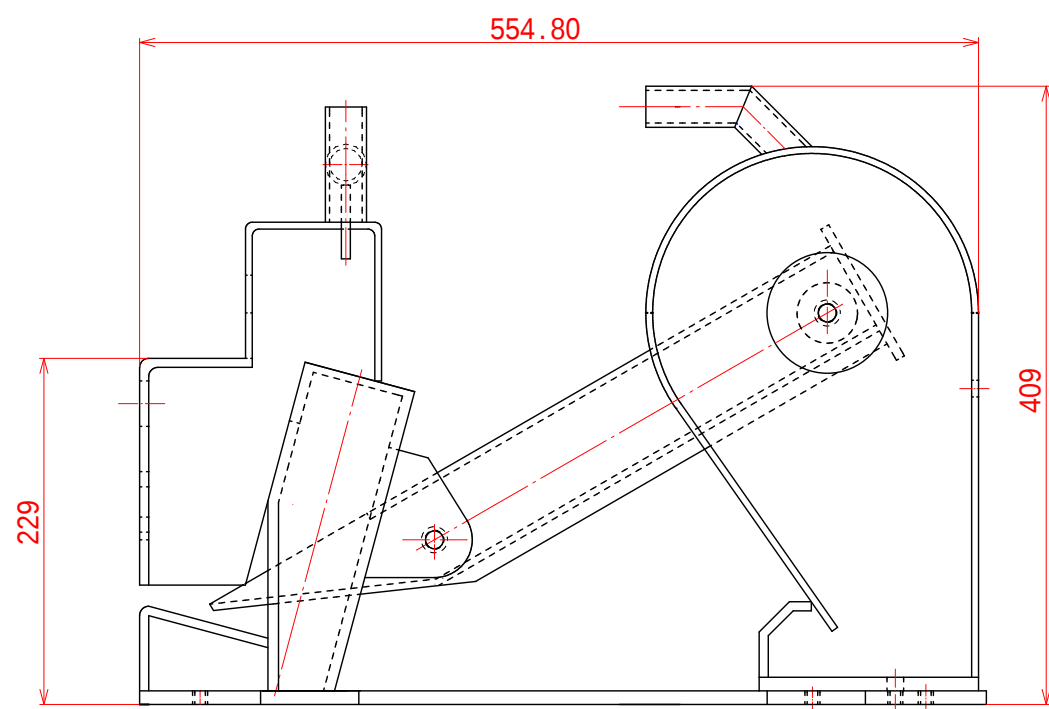


部品

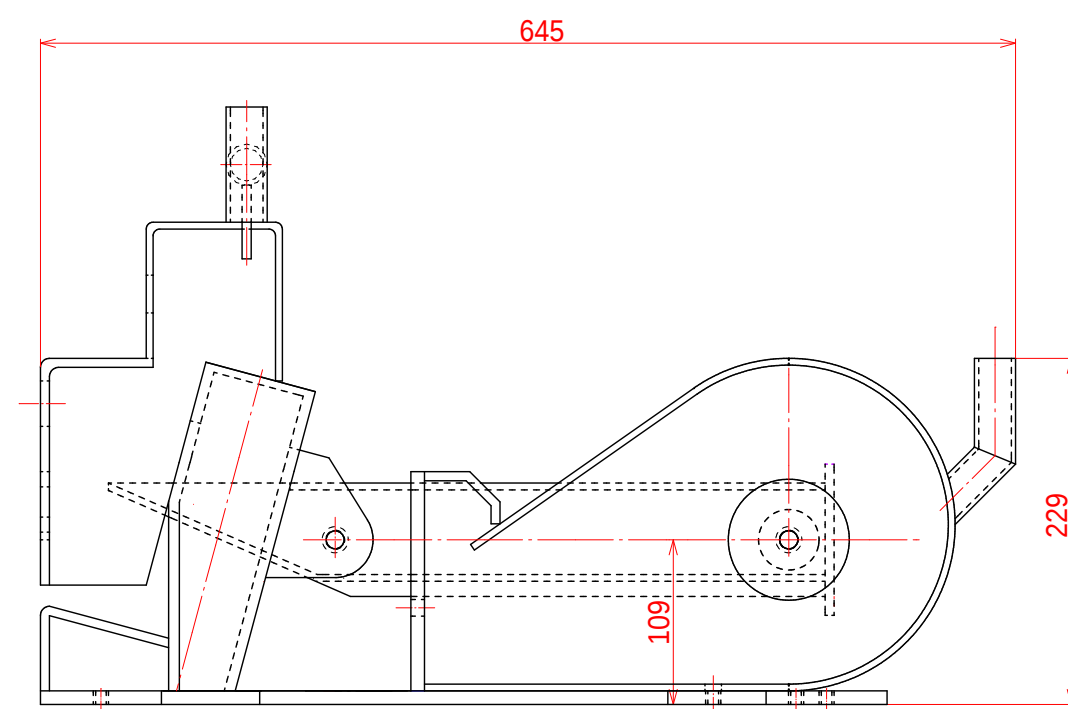


製作A





提出：姿勢1



姿勢2

