

放大3倍

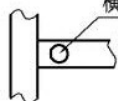
✖ 1

※ 2

焊接点要求
圆管焊接需满焊；
耳朵2面需满焊；
盖帽需2处长焊点。

✖ 3

横管底部两端有工艺孔



✖ 4

注意事项: 1. 铁丝网左右两边要与竖管焊接;

2. 上下铁丝要贴住横管;

3. 铁丝网不能太松。

✖ 5

横管2端需打孔, 共6处

✖ 6

技术要求

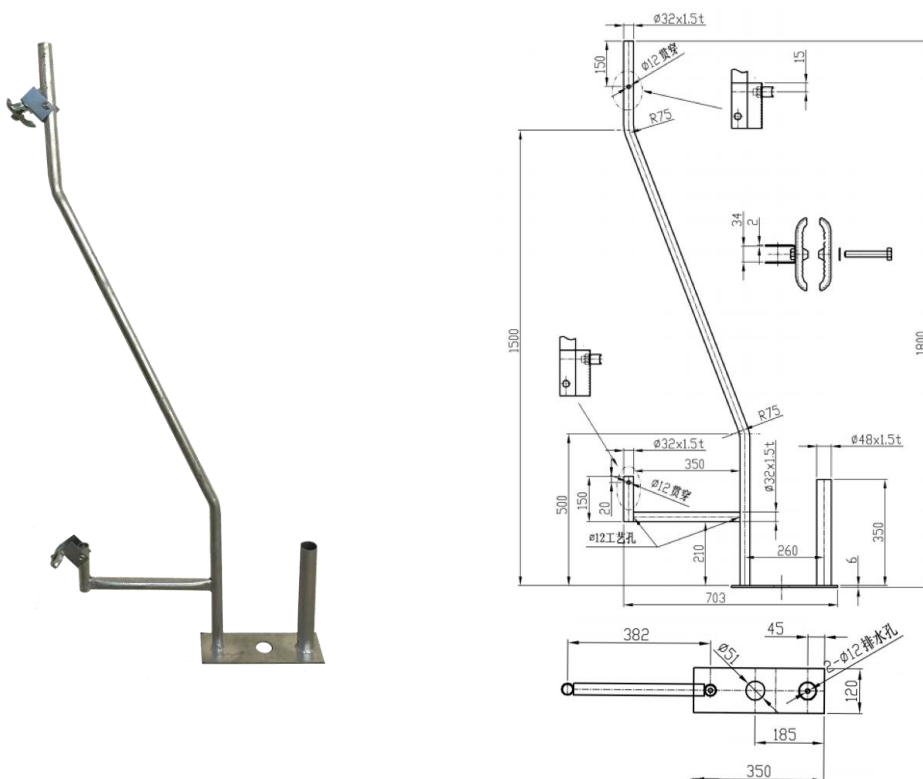
1. 焊接牢固无松动现象;
2. 去除飞边、毛刺, 下料端面平整;
3. 无明显凹陷、拉痕、破裂等缺陷;
4. 工件表面需热镀锌处理; (银白色)
5. 材料厚度为热镀锌后厚度。

装订号

						(材料标记)					慈溪市双伟道路设施有限公司						
																编码： F18AEM-25-2	
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	日 期												
设 计			标准化			阶段标记				重量	比例	名称： 18AEM全网					
绘 图		2015. 12. 25	转化														图号： F-18EZ-25
审 核						共 张 第 张				1:18			规格： 1800×1800×φ25				
工 艺			批 准														

製品仕様書

フェンス自立用新型サポート



材質	スチール（溶融亜鉛メッキ）
本体サイズ（詳細）	高さ1,800mm×奥行703mm（控え支柱までの奥行350mm）



単管打込み用の穴



製品特長：

- ・ 控えの打ち込みができない現場でも、フェンスを自立させられます。
- ・ 重りの数によって控えの強度が上げられます。
- ・ 単管打込み施工でも控えパイプが不要です。

お問い合わせ先



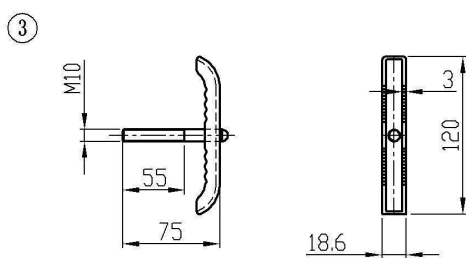
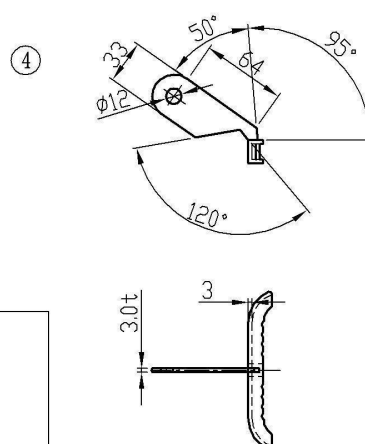
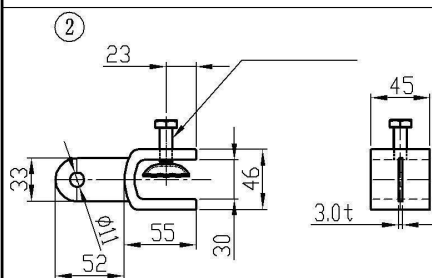
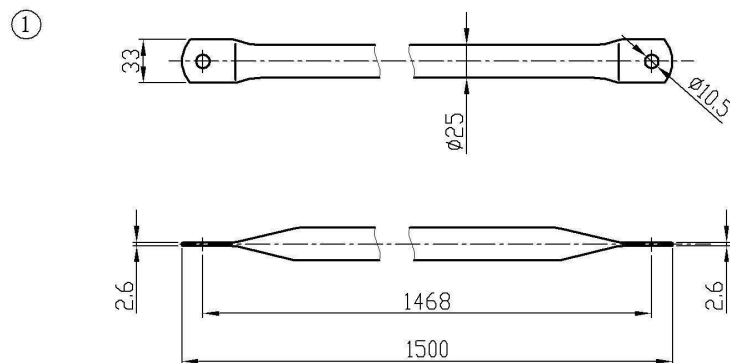
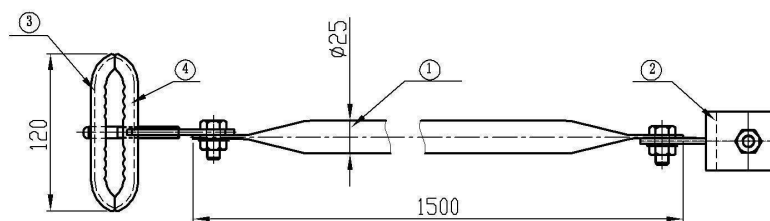
SAFETY & ECOLOGY

株式会社仙台銘板 広域営業部

住所：東京都中央区京橋1-14-9依田忠ビル3F

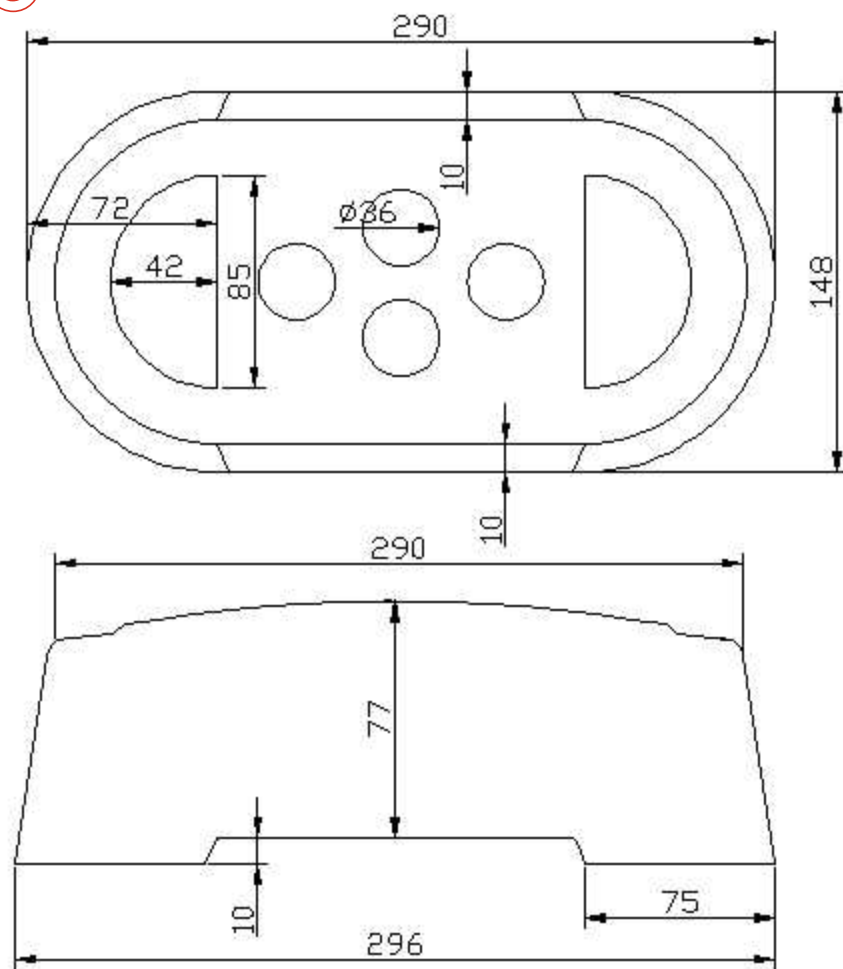
TEL:03-5579-9381 FAX:03-5579-9382

图面②-1



						(材料标记)			慈溪市双伟道路设施有限公司	
									编码:	
标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期	阶段标记			名称:	1500支撑
设计			标准化			重量			图号:	SH-1500
绘图			转化			比例			1:5	
审核						共 张			规格:	
工艺			批准			第 张				

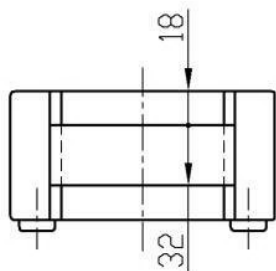
図面③



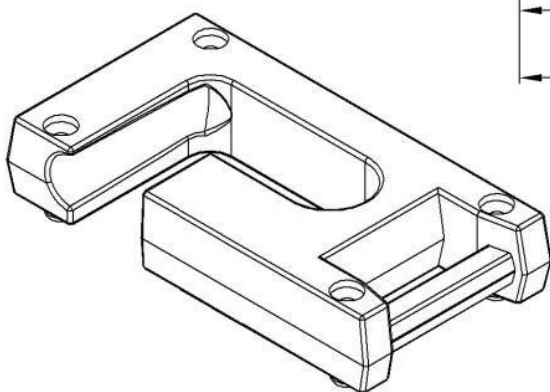
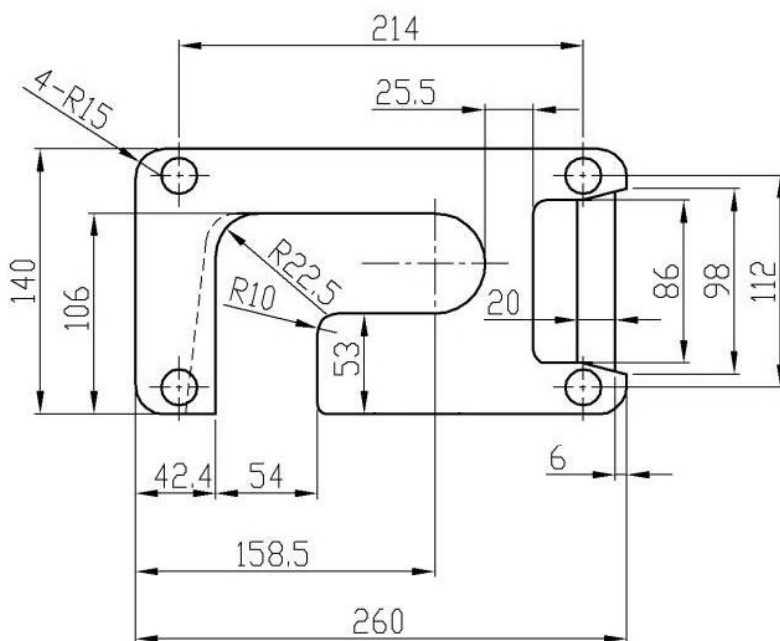
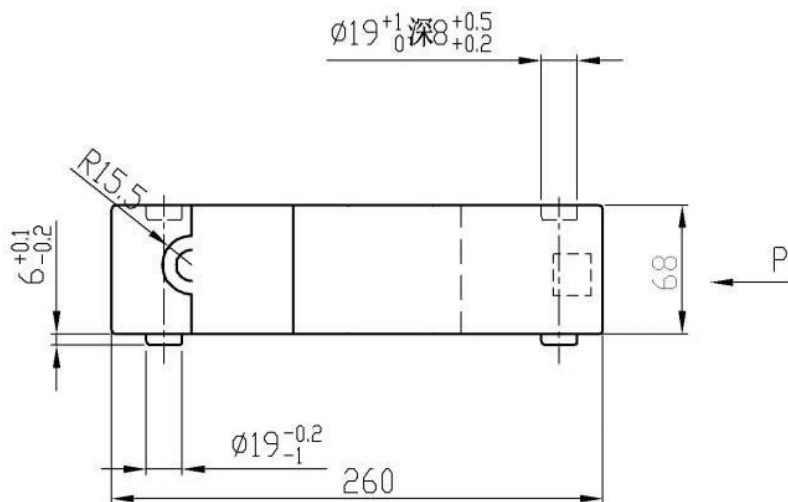
名称	
メッキ スチールベース	
日付	製図番号
H25.1.10	H25-041
株式会社 フクトモリッチェズ	
東京都新宿区西新宿日土地西新宿ビル8階	

有LOGO

图面④



P向



※ 1 技术要求

1. 未注圆角为R2;
2. 工件表面需涂装处理;
3. 工件应无气孔、砂眼等铸造缺陷;
4. 铸件应正火处理;
5. 铸件硬度应在HB95以上。

描 图

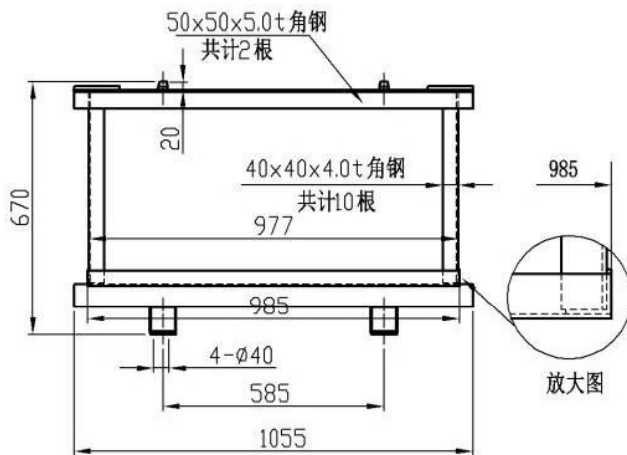
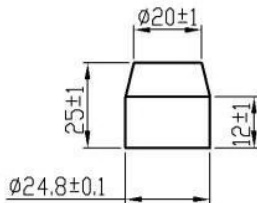
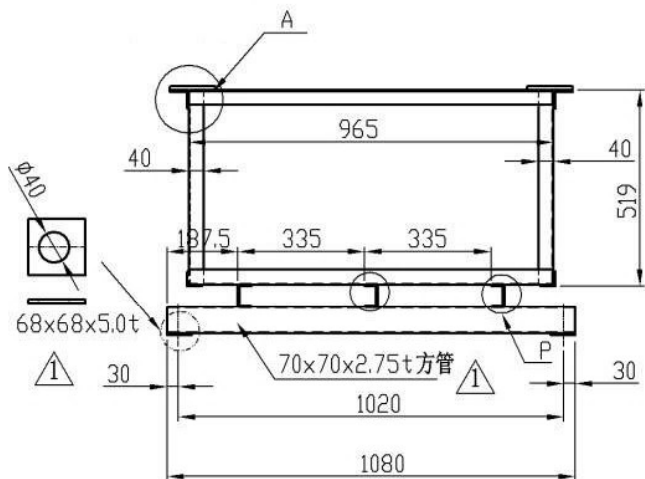
描 校

底图号

装订号

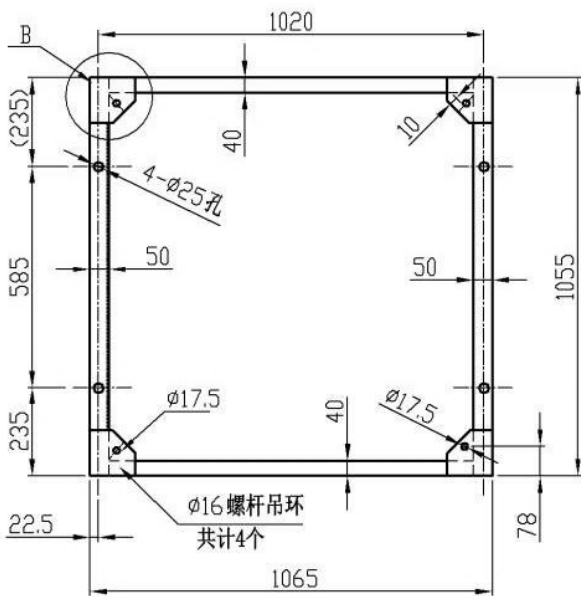
							慈溪市双伟道路设施有限公司		
							编码:		
	标记	处数	分区	更改文件号	签 字	日 期	阶段标记	重量	比例
	设计			标准化					
	绘图		2019. 11. 29	转化					
	审核								
	工 艺			批 准			共 张	第 张	规格: 270×140×68

图面⑤



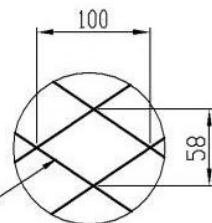
※1

为了显示尺寸去掉了网片

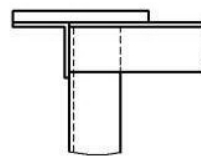
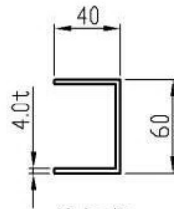
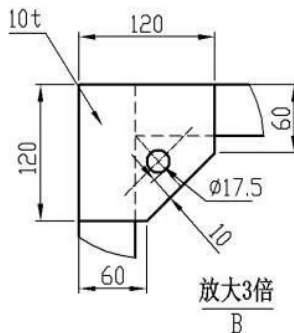


※2

铁丝最薄处厚度3mm



放大8倍

放大3倍
A放大5倍
P放大3倍
B

※3

技术要求

1. 表面干净, 无飞边毛刺;
2. 焊接处应坚固, 无虚焊;
3. 工件表面需镀锌处理;
4. 保证能起吊2t物品。

2	螺母	M16	4	
1	螺杆吊环	M16x30	4	
序号	名称	规格/型号	数量	备注

配件表

描 图

描 校

底图号

装订号

①

2

2016-04-04

2016.04.13

标记

处数

分区

更改文件号

签 字

日期

设计

绘图

审核

工艺

2011.04.02

标准化

转化

批准

(材料标记)

慈溪市双伟道路设施有限公司

编码: E-TKM-9(M)

阶段标记

重量

比例

名称: 铁铸件放置框

图号: TAM-01

规格: 1065x1055

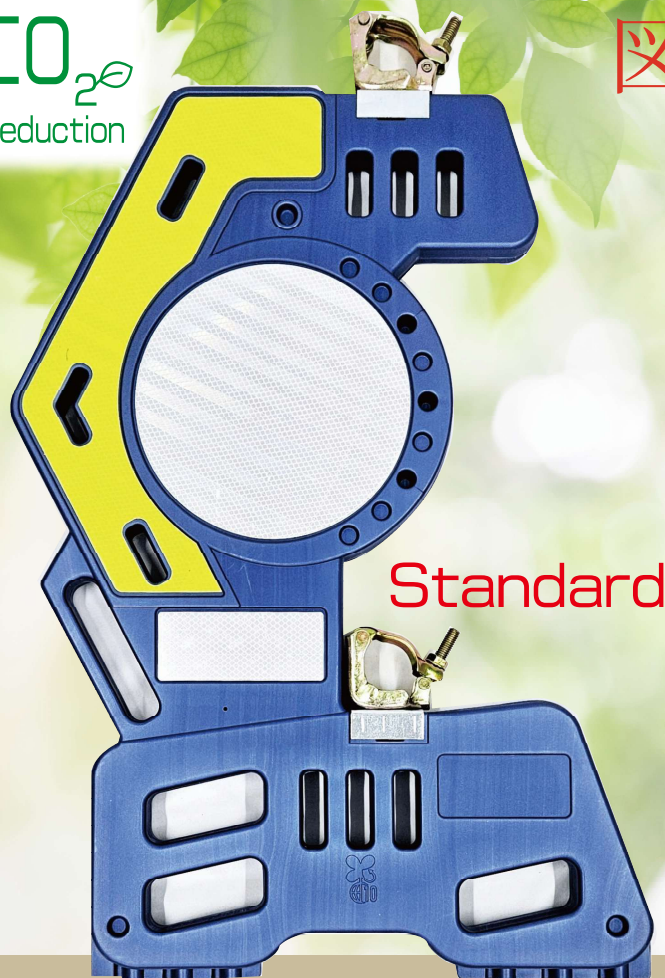
共 张

第 张

CO₂
Reduction

図面⑥

Biomass
Plastic



BIO Charabarri

バイオマス キャラバリ



バイオマス
使用部位: ボディ全体
No.230311

NETIS
国土交通省新技術情報提供システム

KT-200104-VE

仕様

- 製品名: バイオマス キャラバリ -ト-
- サイズ: W460 x H736 x T40 mm
- 材質: ポリプロピレン + バイオマス原料
- バイオマス度: 10.5% 製品
- 色調: Xタリックブルー
- 反射材: ポリッシュ高輝度反射
- 認定製品: 日本有機資源協会
#230311

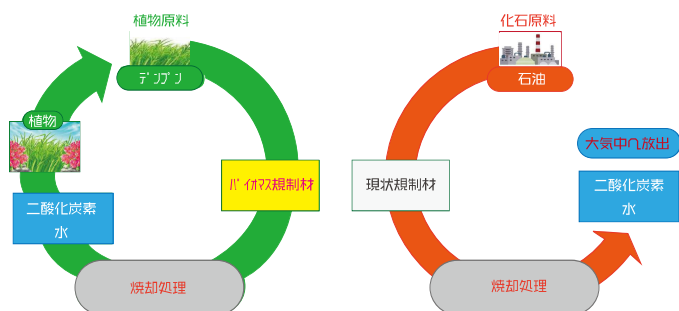
特徴

- 多様化するニーズに対応できるカラフルなカラーバリエーションです
カラーバリエーションはスタンダードの仕様が標準となります
加えての小ロット受注にも対応でき、別個でご利用の際は、
再剥離フィルムで特注デザインを作成し、工期が終われば
無地の状態へスムーズに戻すことが可能です

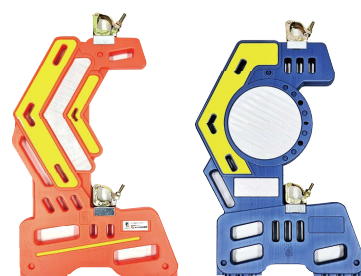
CO₂ 削減効果

ライフサイクル全体における環境負荷を定量的に算出した削減量
従来型アクリルカラーバリエーションと比較した場合

CO₂ 排出量 3.0 % 削減



本製品は、資源作物が含有された製品です。100% 化石燃料製品に比べ、製品剛性は低下します



SENDAIMEIBAN
SAFETY & ECOLOGY

図面記載事項翻訳

★図面①

※ 1 垂直パイプの両端に金網が溶接されている。

※ 2 溶接要件

- ・ 丸パイプの溶接は完全にされていること。
- ・ 耳部の溶接は完全にされていること。
- ・ キャップには2つの長い溶接点があること。

※ 3 横管の底部の両端に加工用の穴が開いている

※ 4 注意点

- ・ 1 金網は垂直パイプの両側に溶接すること。
- ・ 2 上下のワイヤーは横管に密着させること。
- ・ 3 金網は緩すぎないこと。

※ 5 水平間の両端に穴を開ける計 6 個

※ 6 技術的要件

- ・ 1 溶接部にゆるみが無いこと。
- ・ 2 バリ等を取り除き、平坦とすること。
- ・ 3 へこみ、歪み、ひび割れ等が無いを確認すること。
- ・ 4 加工対象物の表面には溶接亜鉛めっき処理（銀白色）
- ・ 5 材料の厚さは溶接亜鉛めっき後の厚さ。

★図面④

※ 1 技術的要件

- ・ 1 マークの無いフィレット半径は R2
- ・ 2 加工対象物の表面は要コーティング処理。
- ・ 3 加工対象物に気孔・砂穴等、構造欠陥が無いこと。
- ・ 4 鋳造品は正規化処理とすること。
- ・ 5 鋳造品の硬度は HB95 以上であること。

★図面⑤

※ 1 寸法を表示するため、メッシュを削除している。

※ 2 ワイヤーの 1 番細い部分は 3mm。

※ 3 技術的要件

- ・ 1 表面をきれいにし、バリ等が無いこと。
- ・ 2 溶接部分の不良が無いこと。
- ・ 3 加工対象の表面は亜鉛メッキ。
- ・ 4 2 倍以上のものが持ち上げられることを確認すること。

1



2



3



4



5



6



7

