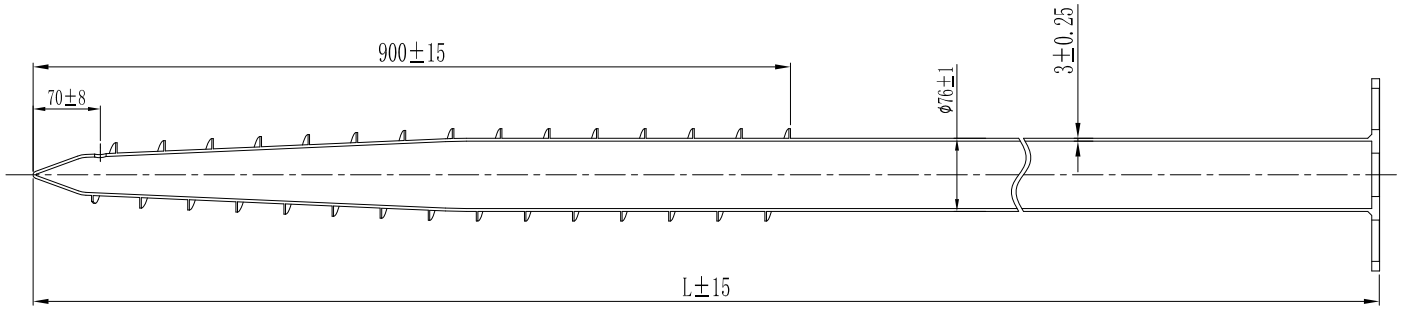
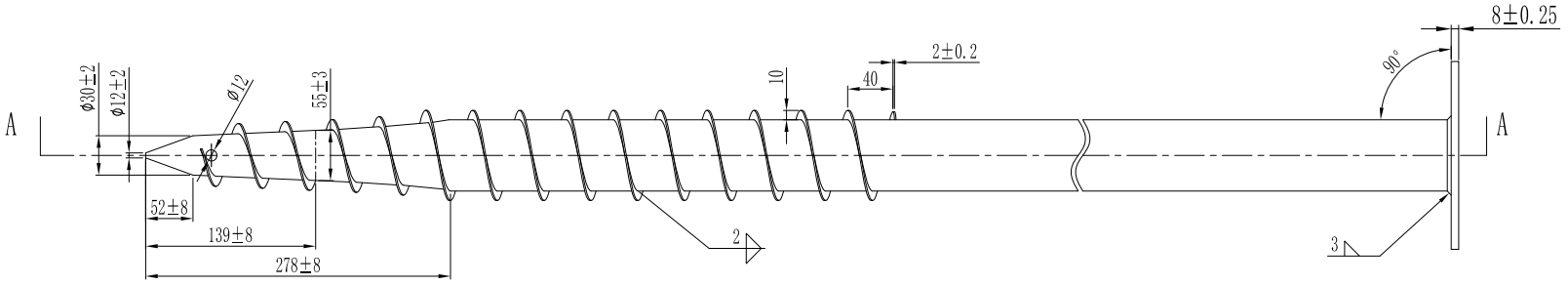
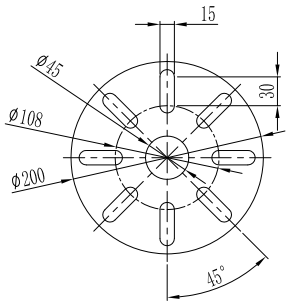
バージョン	変更記録	日 付



SEC A-A





技術基準：

1. 加工寸法が表示されていない場合、寸法公差はGB19804-2005の基準をご参考ください。
   穴位置の偏差は±1ｍｍ、穴径偏差は±0.5ｍｍとします。
2. しかっりと溶接し、トンネル半田がないよう、ご注意ください。
3. スクリュー杭のブレードに目立つ変形、半田屑、バリがないよう、ご注意ください。
4. 表面処理は溶融亜鉛メッキで、その厚さは80～120μｍとします。

図面作成	― ―	材質	Q235	品 番	
確　認	― ―	表面処理	溶融亜鉛メッキ	品 名	スクリュー杭(200)
				角　法	
				縮　尺	1:1
				単　位	mm