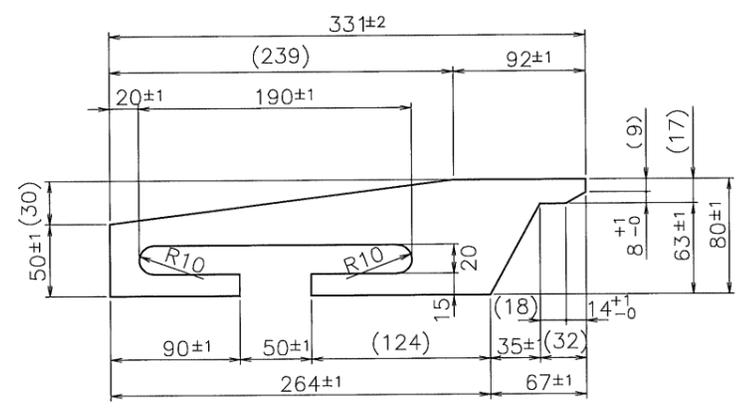


② T=22

各部品詳細図

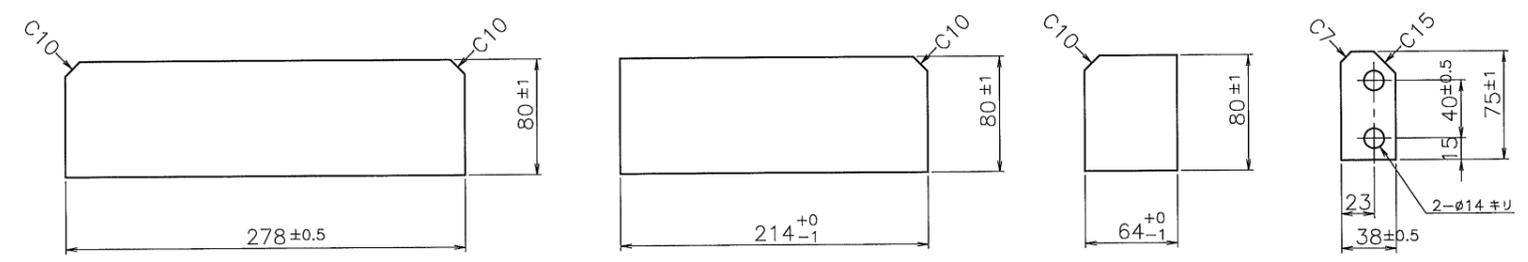


③ T=9

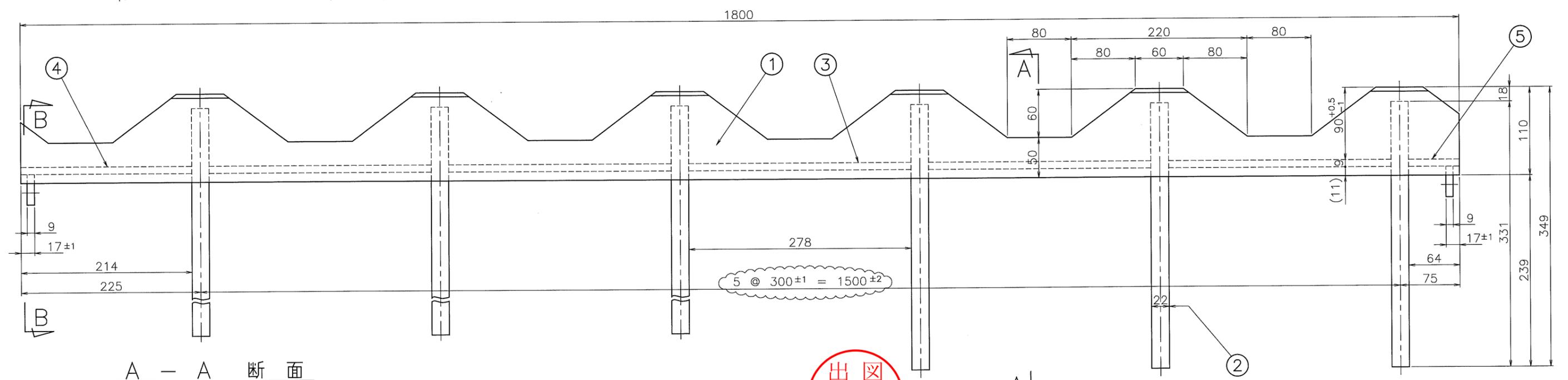
④ T=9

⑤ T=9

⑥ T=9

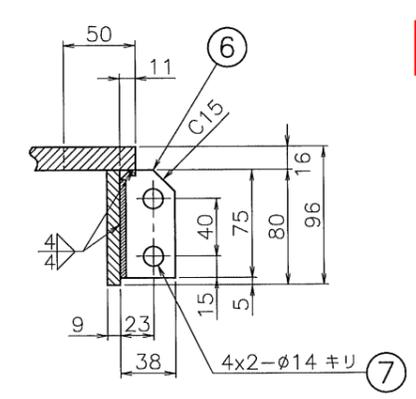
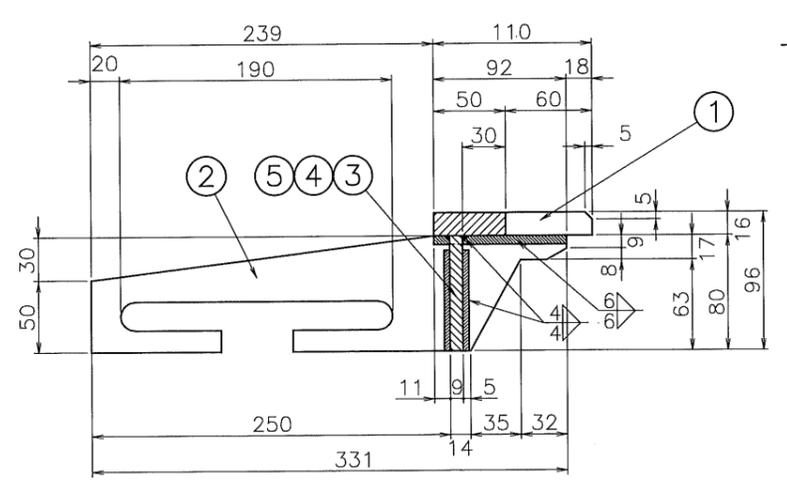


組込み詳細図



A - A 断面

B - B 矢視



出図
 19.04.01
 横浜ゴムMBジャパン

製作図

- 注 記
- 1 櫛部加工は2枚1組となる為2枚重にて同時加工とする。
 - 2 切断面,面取り部はグラインダー等にて平滑に仕上げること。
 - 3 指示なき角部はグラインダーにて「バリ」取りのこと。
 - 4 溶接等による「ソリ」「ネジレ」等は十分修正しておくこと。

1組分金物重量 : 87 kg

1台分数量	1台分数量	部 番	品 名	材 質	重 量 (kg)	備 考
		8	7 六角 ボルト・ナット M12x50L	SS 400		
		4	6 接続 フランジ T=9	SS 400	0.19	
		2	5 補 強 板 (C) T=9	SS 400	0.36	
		2	4 補 強 板 (B) T=9	SS 400	1.21	
		10	3 補 強 板 (A) T=9	SS 400	1.57	
		12	2 アンカー プレート T=22	SS 400	2.64	
		2	1 フェース プレート T=16	SS 400	17.63	
呼 称	承認	検 査	担 当	製 図	納 先	殿 YHT-50-N 型 金 物 製 作 図 JKT-2084-11C
品 番	9.4.1	19.4.1	築 地	築 地	名 称	
日 付	第 3 角 法		尺 寸	1/2.5	度	
年 月	横浜ゴムMBジャパン株式会社		図 番		改 正	