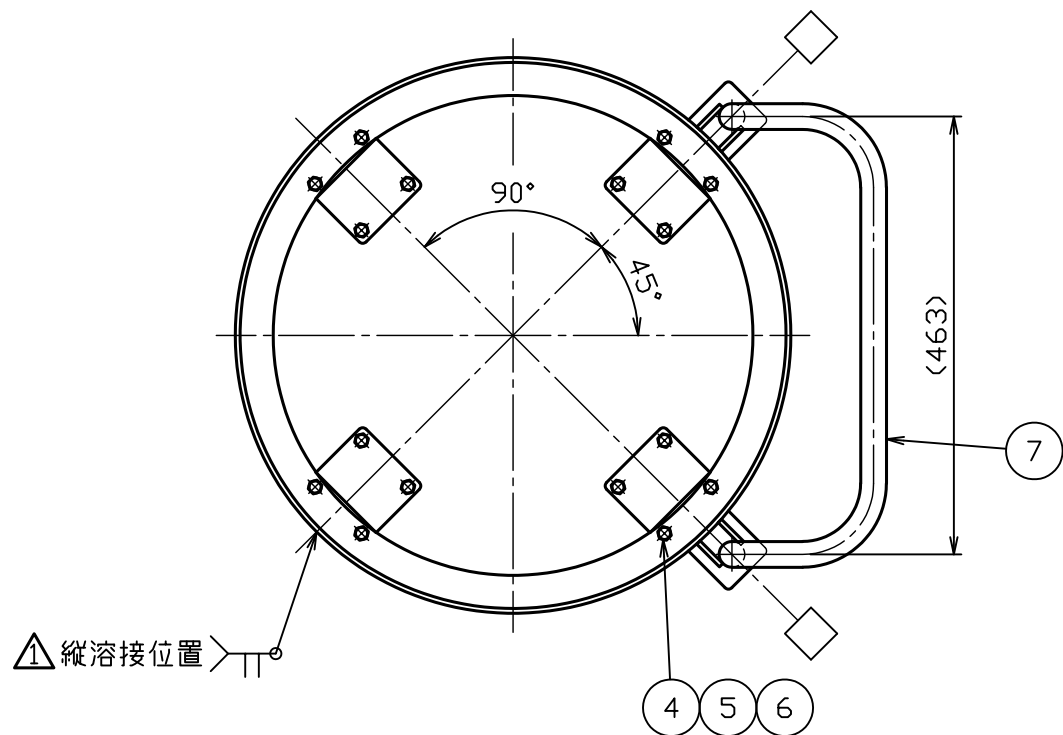
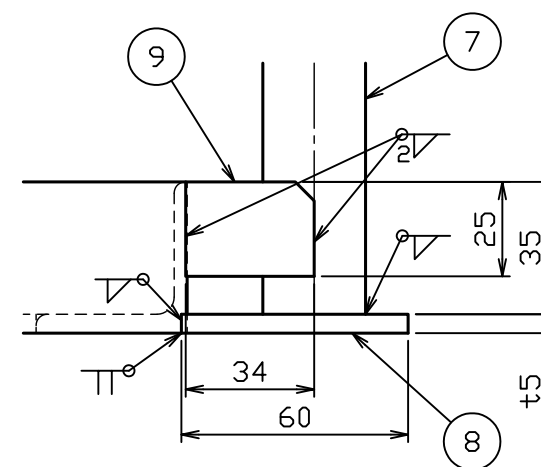
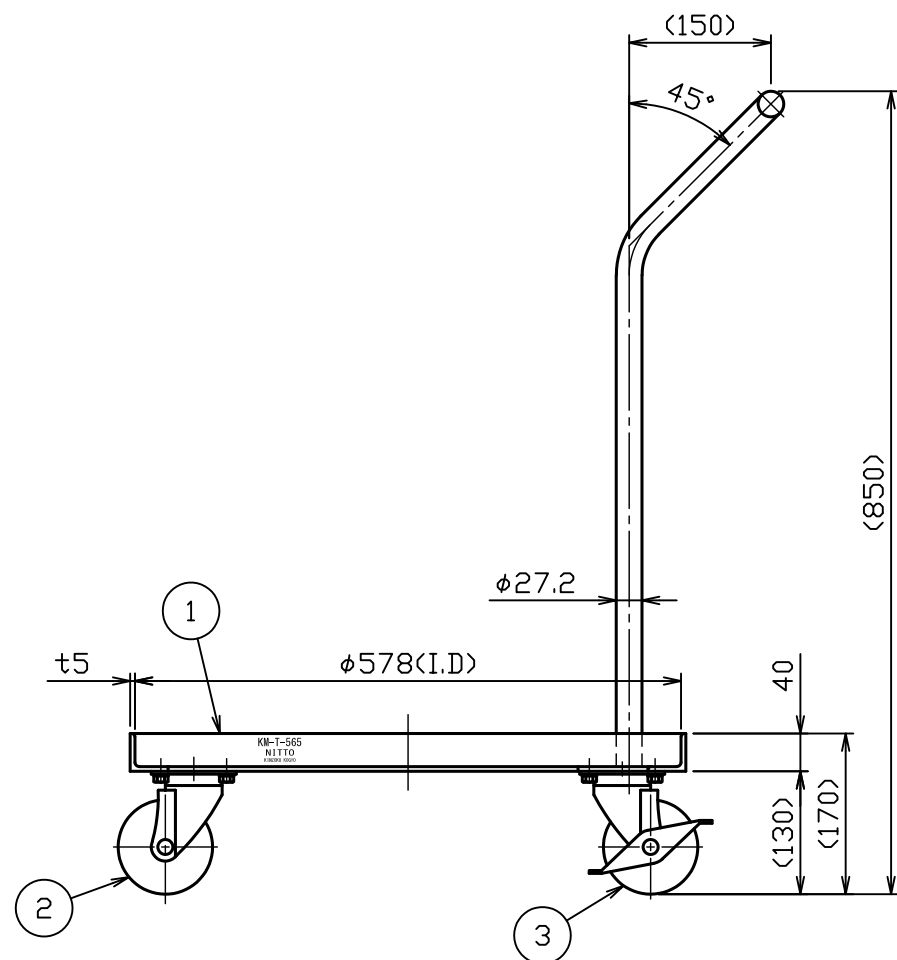




△縦溶接位置



把手取付詳細図 S = 1 : 2

注記

アングル皿電解研磨

キャスター取付板溶接後グラインダー仕上げ、

把手は#320バフ研磨、溶接部は焼け取り

金具はユニクロームメッキ仕上げ

キャスター許容荷重 = 390 kg (4個使用時のメーカー推奨値)

□印方向ストッパー付キャスター取付方向

重量 約13 kg

No.	品名	材質	個数	備考
1	容器受けアングル皿	SUS304	1	L40x5.0(44-1-2-0021689)
2	キャスター	ゴム車	2	STC-100-VN(ナシン)
3	ストッパー付キャスター	ゴム車	2	STC-100-VN-S-2(ナシン)
4	六角ボルト(全ねじ)	SUS304	16	M8-L16
5	六角ナット	SUS304	16	M8
6	スプリングワッシャ	SUS304	16	呼び径8
7	パイプ把手	SUS304	1	φ27.2(44-1-1-0037332)
8	取付座	SUS304	2	t5.0(44-1-1-0037333)
9	補強板	SUS304	4	t5.0(44-1-1-0037340)

△				名称	把手付運搬用台車(SSゴム車)		⊕
△				名称	KM-T-565		⊕
△	No. 19516	黒木	H31.3.12	図番	HP-1-2-0037310-1		△
No.	変更番号	氏名	日付	尺度	1:8 1:2		
板金溶接組立の寸法許容差は±1%又は5mmの大きい値				参考図		得意先名	規格
	製図	設計	検図	承認	日東金属工業株式会社		
氏名	堀井	堀井	堀井	堀井			
日付	H29.3.9	H29.3.9					