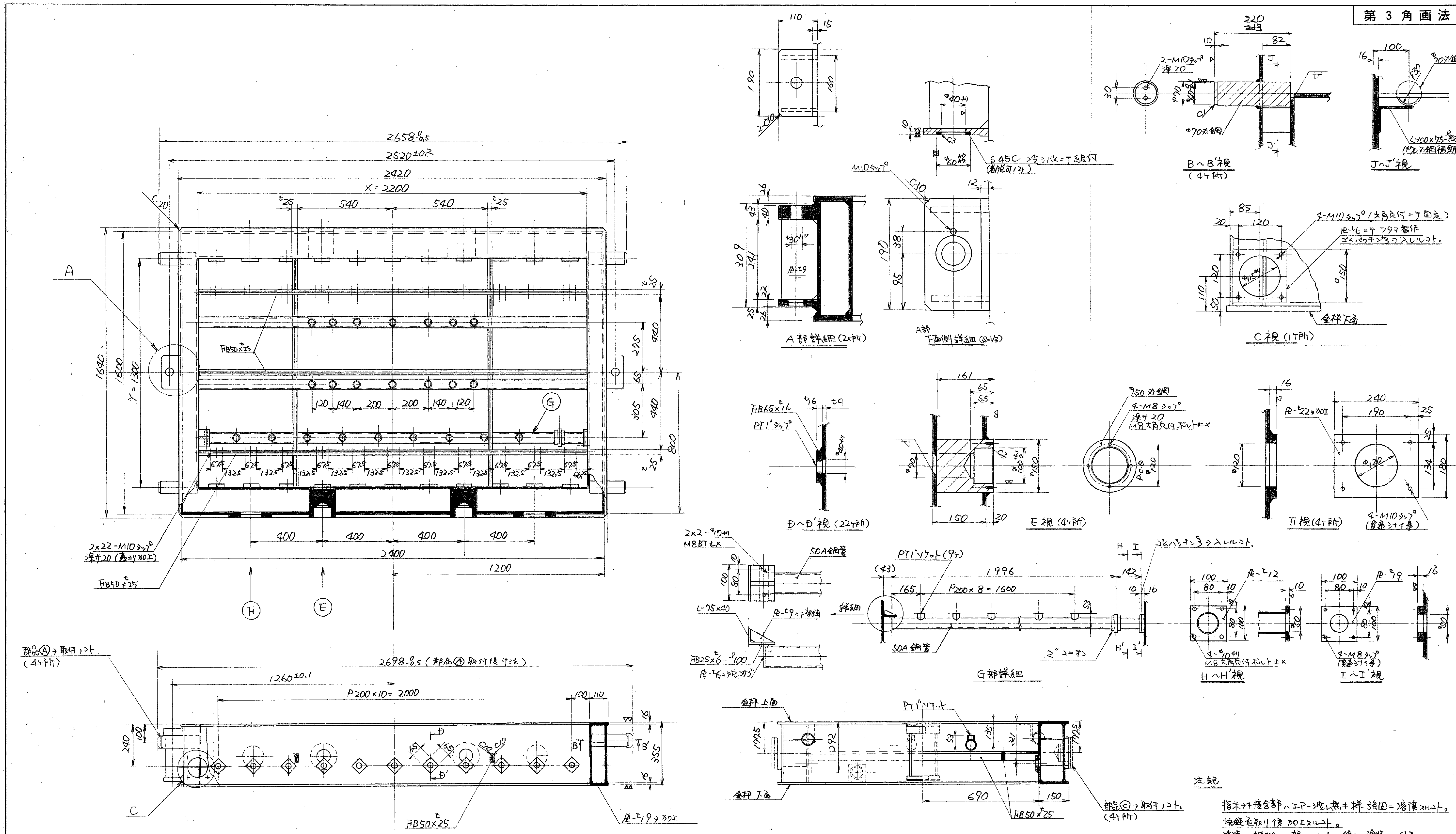
第 3 角 画 法



2658⁰₋₀.₅
2520±0.2
2420
X = 2200
540
540
t25
C20
A
1640
1600
Y = 1300
FB50×t25
G
120 140 200 200 140 120
67.5 132.5
400 400 400 400
2400
1200
2×22-M10タップ 深サ20（裏ヨリ加工）
FB50×t25
F
E
A部詳細（2ヶ所）
A部 下面側詳細（S=1/3）
M10タップ
C10
S45C 冷シバメニテ組付（着脱可ノコト）
B〜B'視（4ヶ所）
2-M10タップ 深サ20
φ70丸鋼
J〜J'視
L-100×75
4-M10タップ（大角穴付ニテ固定）
ℓ-t6ニテフタヲ製作 ゴムパッキンヲ入レルコト。
金枠下面
C視（1ヶ所）
FB65×16
PT1"タップ
D〜D'視（22ヶ所）
E視（4ヶ所）
φ150丸鋼
4-M8タップ 深サ20 M8大角穴付ボルト止メ
ℓ-t22ヲ加工
F視（4ヶ所）
4-M10タップ（貫通シナイ事）
2×2-φ10キリ M8BT止メ
50A鋼管
L-75×40
ℓ-t9ニテ補強
FB25×t6-ℓ100
ℓ-t6ニテ穴ガシ
詳細
PT1"ソケット（9ヶ）
1996
P200×8 = 1600
165
142
ゴムパッキンヲ入レルコト。
50A鋼管
2"ユニオン
G部詳細
ℓ-t12
4-φ10キリ M8大角穴付ボルト止メ
H〜H'視
ℓ-t9
4-M8タップ（貫通シナイ事）
I〜I'視
部品Aヲ取付ノコト。（4ヶ所）
2698⁰₋₀.₅（部品A取付後寸法）
1260±0.1
P200×10 = 2000
100 110
240
355
C
FB50×t25
ℓ-t19ヲ加工
金枠上面
PTソケット
金枠下面
690
150
FB50×t25
部品Cヲ取付ノコト。（4ヶ所）

注記

指示ナキ接合部ハエアー洩レ無キ様強固ニ溶接スルコト。

焼鈍歪取リ後加工スルコト。

塗装ハ機械加工部以外全テ錆止メ塗装シ、外面ハ5G6/4.5ニテ仕上ゲルコト。

X・Y寸法ノ振リ分ケハ㊦ヲ基準トシ加工スルコト。

G部製作ノ際ハ図番S0310365ノソケット取付精度ヲ参照スルコト。

記入ナキ面ノ仕上程度 ∇

設計		製図		検図	古澤		
関係者	岩元			承認			
材質	SS41・S45C			尺度	1/10・1/5・1/3		
平成 5 年 3 月 18 日							
図番	C6 0 3 1 0 3 6 4			名称	洋風造型 下金枠		TOTO

一 般 公 差 （±mm）

削加工		製缶加工	
6以下	0.1	80以下	2
6ヲコエ 30 〃	0.2	80ヲコエ 180 〃	2.5
30 〃 120 〃	0.3	180 〃 400 〃	3
120 〃 315 〃	0.5	400 〃 800 〃	4
315 〃 1000 〃	0.8	800 〃 1600 〃	5
1000 〃 4000 〃	1.5	1600 〃 4000 〃	6