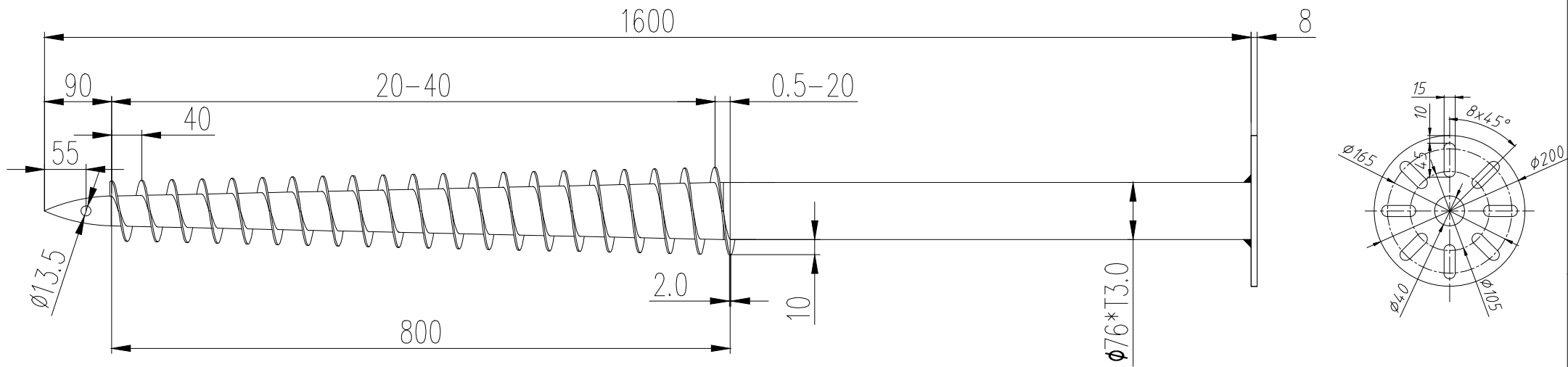


SYM	Revision	Design	Date
△			



技術基準

- 1、表面にささくれ等が無く、溶接スラグを除去し、全体的に滑らかにすること。
 - 2、表面のホットメッキは均一に処理し、傷等がつかないようにすること。
- また処理の際に出る塊や、亜鉛による汚れ、処理されていない箇所が無いようにすること。
- 亜鉛の厚さは80 μ m以上にすること。

Tolerance range		Scal		
Metric	mm	Unit	mm	
6 <	±0.1	Design		
6-30	±0.2	Drawing		
31-120	±0.4	audit		
120-400	±0.5	approval		
400-1000	±1.0			
1000-3000	±1.5			
> 3000	±2.0			

Page of		スクリー杭-1600mm	Material	AL6005-T5
			QTY	1