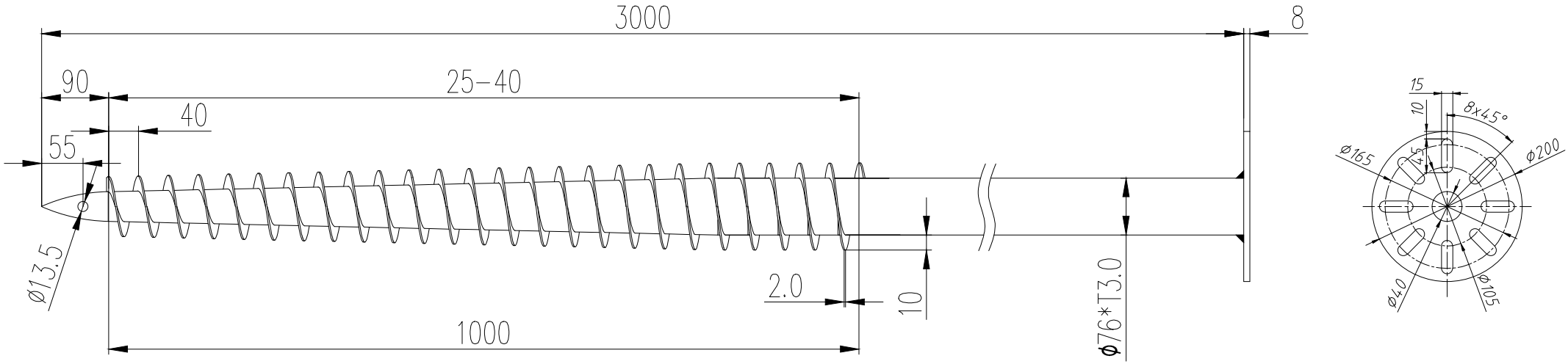
SYM	Revision	Design	Date
0			



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80μm以上にすること。

Tolerance range	
Metric	mm
6<	±0.1
6-30	±0.2
31-120	±0.4
120-400	±0.5
400-1000	±1.0
1000-3000	±1.5
> 3000	±2.0

Scal		
Unit	mm	
Design		
Drawing		
audit		
approval		
Page	of	

スクリュー杭-3.0m	Material	Q235
	QTY	1