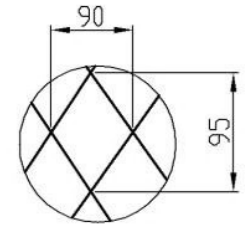
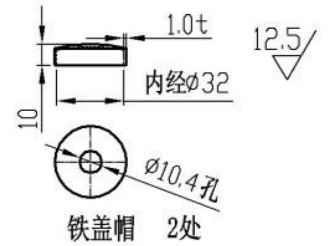


2025.09.22记录 压扁尺寸15-19 老板要求



放大3倍

※1

铁丝网焊接到两边竖管上

※2

焊接点要求
圆管焊接需满焊；
耳朵2面需满焊；
盖帽需2处长焊点。

※3

横管底部两端有工艺孔

※4

注意事项：1. 铁丝网左右两边要与竖管焊接；

2. 上下铁丝要贴住横管；

3. 铁丝网不能太松。

※5

横管2端需打孔，共6处

※6

技术要求

1. 焊接牢固无松动现象；
2. 去除飞边、毛刺，下料端面平整；
3. 无明显凹陷、拉痕、破裂等缺陷；
4. 工件表面需热镀锌处理；（银白色）
5. 材料厚度为热镀锌后厚度。

描图

描校

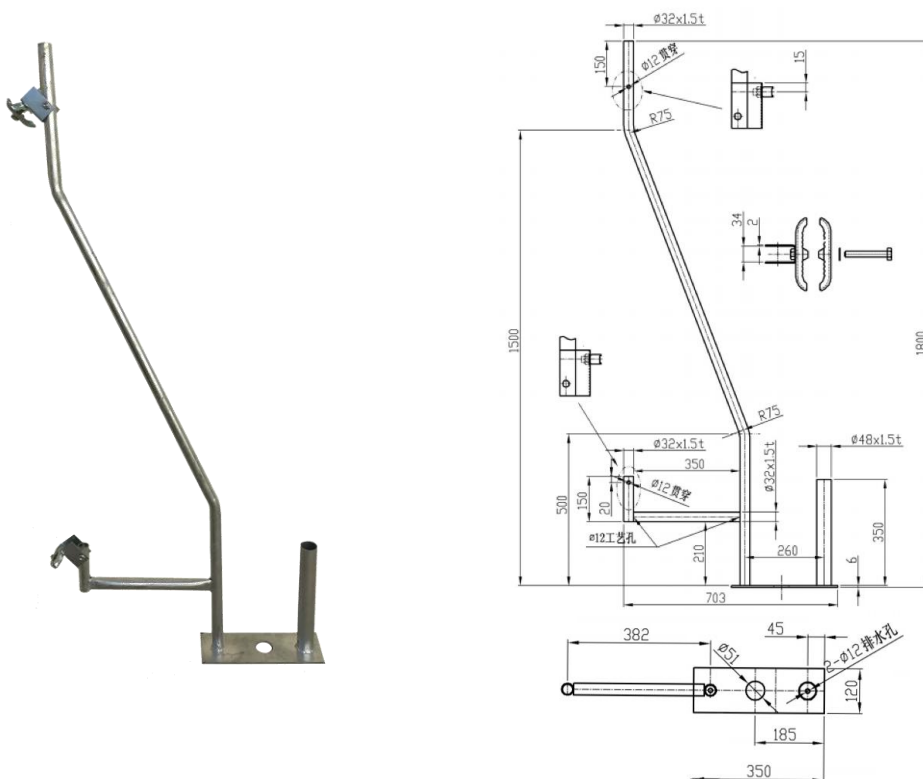
底图号

装订号

						(材料标记)			慈溪市双伟道路设施有限公司	
									编码： F18AEM-25-2	
标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期				名称：	18AEM全网
设计			标准化			阶段标记			重量	比例
绘图		2015.12.25	转化						1:18	图号： F-18EZ-25
审核										
工艺			批准			共 张			第 张	规格： 1800x1800xφ25

製品仕様書

フェンス自立用新型サポート



材質	スチール（溶融亜鉛メッキ）
本体サイズ（詳細）	高さ1,800mm×奥行703mm（控え支柱までの奥行350mm）



単管打込み用の穴



製品特長：

- ・ 控えの打ち込みができない現場でも、フェンスを自立させられます。
- ・ 重りの数によって控えの強度が上げられます。
- ・ 単管打込み施工でも控えパイプが不要です。

お問い合わせ先



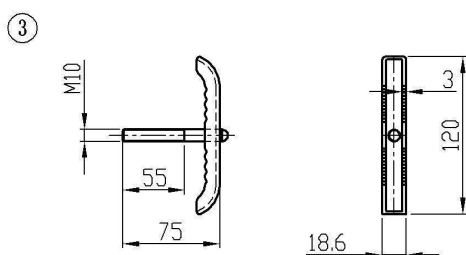
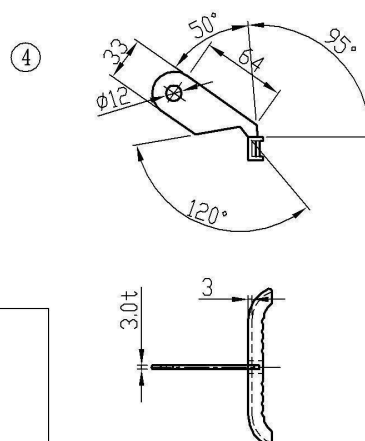
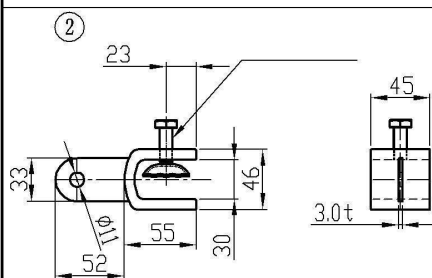
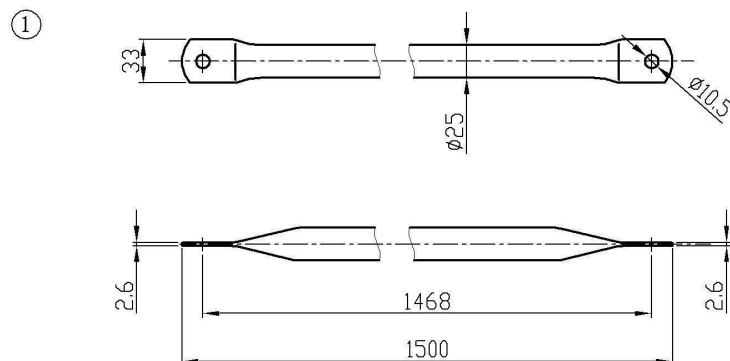
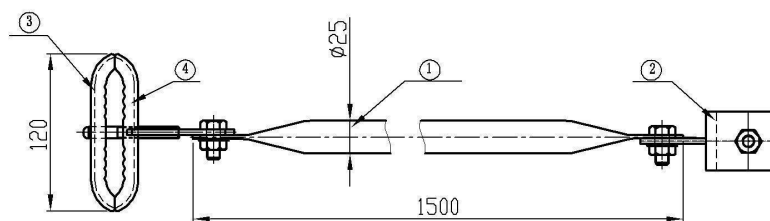
SAFETY & ECOLOGY

株式会社仙台銘板 広域営業部

住所：東京都中央区京橋1-14-9依田忠ビル3F

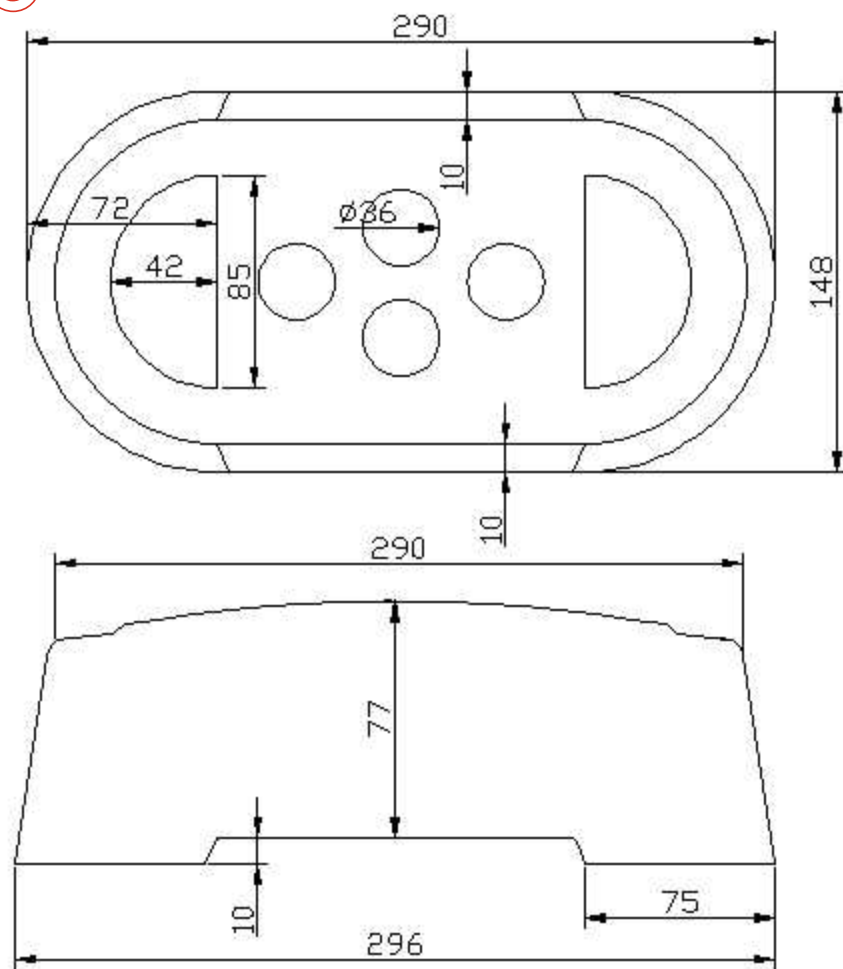
TEL:03-5579-9381 FAX:03-5579-9382

图面②-1



						(材料标记)			慈溪市双伟道路设施有限公司	
									编码:	
标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期	阶段标记			名称:	1500支撑
设计			标准化			重量			图号:	SH-1500
绘图			转化			比例			规格:	
审核						1:5				
工艺			批准			共 张 第 张				

図面③



名称

メッキ スチールベース

日付

製図番号

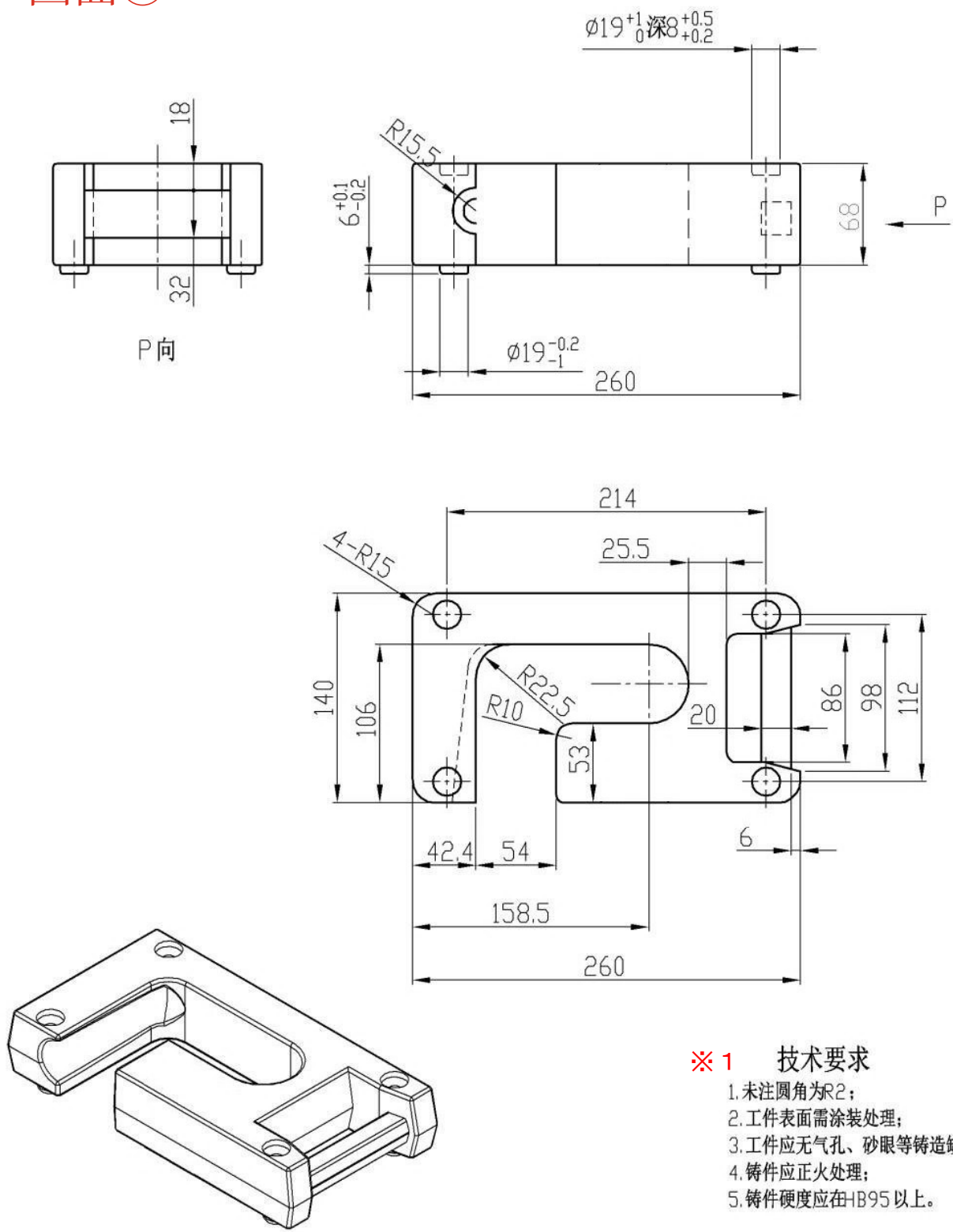
H25.1.10

H25-041

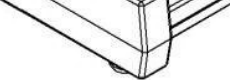
株式会社 フクトモリッチェズ
東京都新宿区西新宿日土地西新宿ビル8階



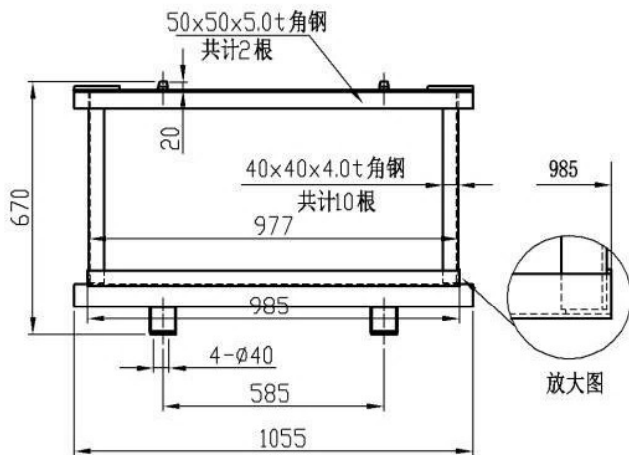
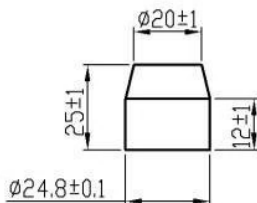
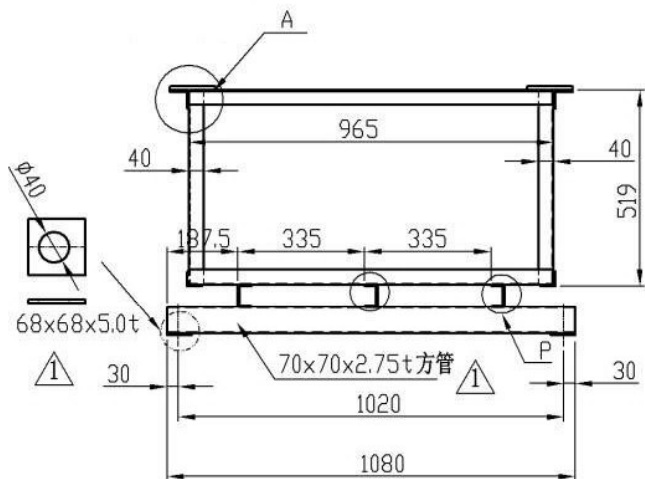
图面④



- ※ 1 技术要求
- 1. 未注圆角为R2;
 - 2. 工件表面需涂装处理;
 - 3. 工件应无气孔、砂眼等铸造缺陷;
 - 4. 铸件应正火处理;
 - 5. 铸件硬度应在HB95以上。

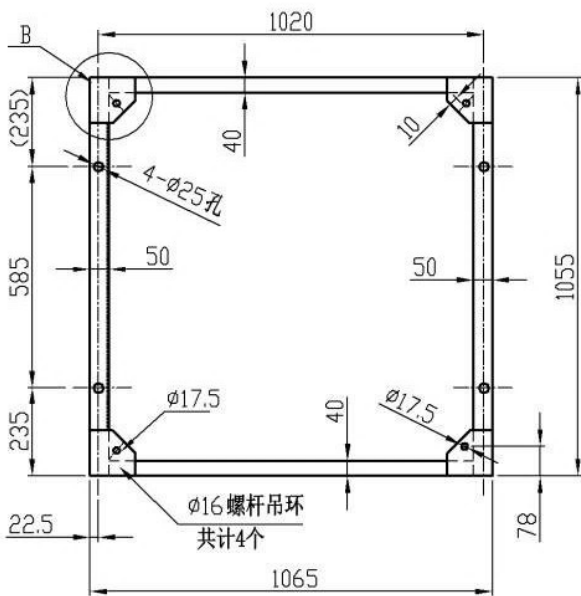
描 图											4. 铸件应正火处理; 5. 铸件硬度应在HB95 以上。					
描 校													慈溪市双伟道路设施有限公司			
底图号																
	标记	处数	分区	更改文件号	签 字	日 期							编码:			
装订号	设 计			标准化			阶段标记				重量	比例	名称: 铁铸件			
	绘 图		2019. 11. 29	转化												
	审 核										10kg	1:4	图号: GB-8			
	工 艺			批 准			共 张				第 张		规格: 270×140×68			

图面⑤



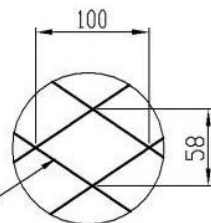
※1

为了显示尺寸去掉了网片

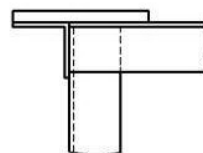


※2

铁丝最薄处厚度3mm

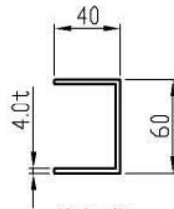


放大8倍



放大3倍

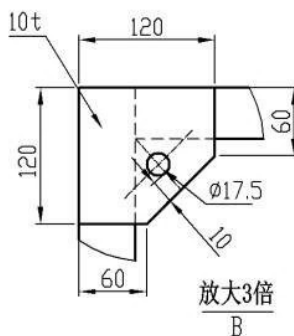
A



放大5倍

P

6号槽钢



放大3倍

B

※3

技术要求

1. 表面干净, 无飞边毛刺;
2. 焊接处应坚固, 无虚焊;
3. 工件表面需镀锌处理;
4. 保证能起吊2t物品。

2	螺母	M16	4	
1	螺杆吊环	M16x30	4	
序号	名称	规格/型号	数量	备注

配件表

描 图

描 校

底图号

装订号

①

2

2016-04-04

2016. 04. 13

标记

处数

分区

更改文件号

签 字

日期

工 艺

批 准

(材料标记)

慈溪市双伟道路设施有限公司

编码: E-TKM-9(M)

阶段标记

重量

比例

名称: 铁铸件放置框

图号: TAM-01

规格: 1065x1055

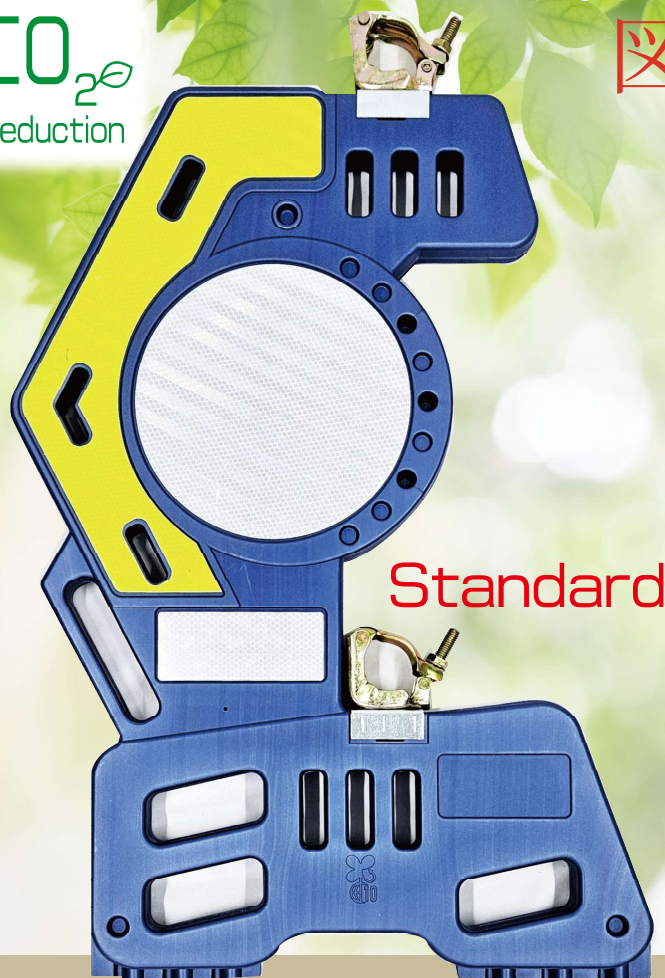
共 张

第 张

CO₂
Reduction

図面⑥

Biomass
Plastic



BIO Charabarri

バイオマス キャラバリ



バイオマス
使用部位: ボディ全体
No.230311

NETIS
国土交通省新技術情報提供システム

KT-200104-VE

仕様

- 製品名: バイオマス キャラバリ -ト-
- サイズ: W460 x H736 x T40 mm
- 材質: ポリプロピレン + バイオマス原料
- バイオマス度: 10.5% 製品
- 色調: Xタリックブルー
- 反射材: ポリッシュ高輝度反射
- 認定製品: 日本有機資源協会
#230311

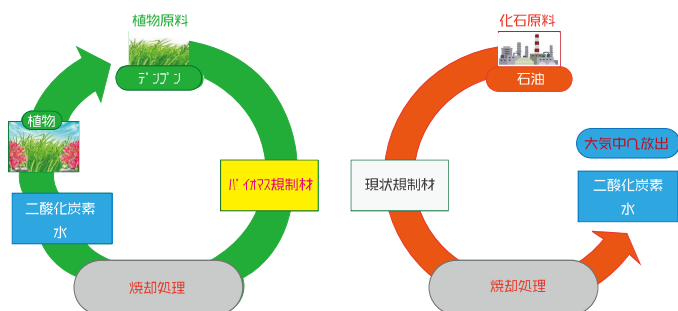
特徴

- 多様化するニーズに対応できるカラフルなカラーバリエーションです
カラーバリエーションはスタンダードの仕様が標準となります
加圧での小口受注にも対応でき、別売でのご使用の際は、
再剥離フィルムで特注デザインを作成し、工期が終われば
無地の状態へスムーズに戻すことが可能です

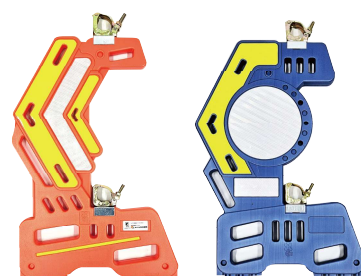
CO₂ 削減効果

ライフサイクル全体における環境負荷を定量的に算出した削減量
従来型アクリルカラーバリエーションと比較した場合

CO₂ 排出量 3.0 % 削減



本製品は、資源作物が含有された製品です。100% 化石燃料製品に比べ、製品剛性は低下します



SENDAIMEIBAN
SAFETY & ECOLOGY

図面記載事項翻訳

★図面①

※ 1 垂直パイプの両端に金網が溶接されている。

※ 2 溶接要件

- ・ 丸パイプの溶接は完全にされていること。
- ・ 耳部の溶接は完全にされていること。
- ・ キャップには2つの長い溶接点があること。

※ 3 横管の底部の両端に加工用の穴が開いている

※ 4 注意点

- ・ 1 金網は垂直パイプの両側に溶接すること。
- ・ 2 上下のワイヤーは横管に密着させること。
- ・ 3 金網は緩すぎないこと。

※ 5 水平間の両端に穴を開ける計 6 個

※ 6 技術的要件

- ・ 1 溶接部にゆるみが無いこと。
- ・ 2 バリ等を取り除き、平坦とすること。
- ・ 3 へこみ、歪み、ひび割れ等が無いを確認すること。
- ・ 4 加工対象物の表面には溶接亜鉛めっき処理（銀白色）
- ・ 5 材料の厚さは溶接亜鉛めっき後の厚さ。

★図面④

※ 1 技術的要件

- ・ 1 マークの無いフィレット半径は R2
- ・ 2 加工対象物の表面は要コーティング処理。
- ・ 3 加工対象物に気孔・砂穴等、構造欠陥が無いこと。
- ・ 4 鋳造品は正規化処理とすること。
- ・ 5 鋳造品の硬度は HB95 以上であること。

★図面⑤

※ 1 寸法を表示するため、メッシュを削除している。

※ 2 ワイヤーの 1 番細い部分は 3mm。

※ 3 技術的要件

- ・ 1 表面をきれいにし、バリ等が無いこと。
- ・ 2 溶接部分の不良が無いこと。
- ・ 3 加工対象の表面は亜鉛メッキ。
- ・ 4 2 倍以上のものが持ち上げられることを確認すること。

1



2



3



4



5



6



7

