1



2



3



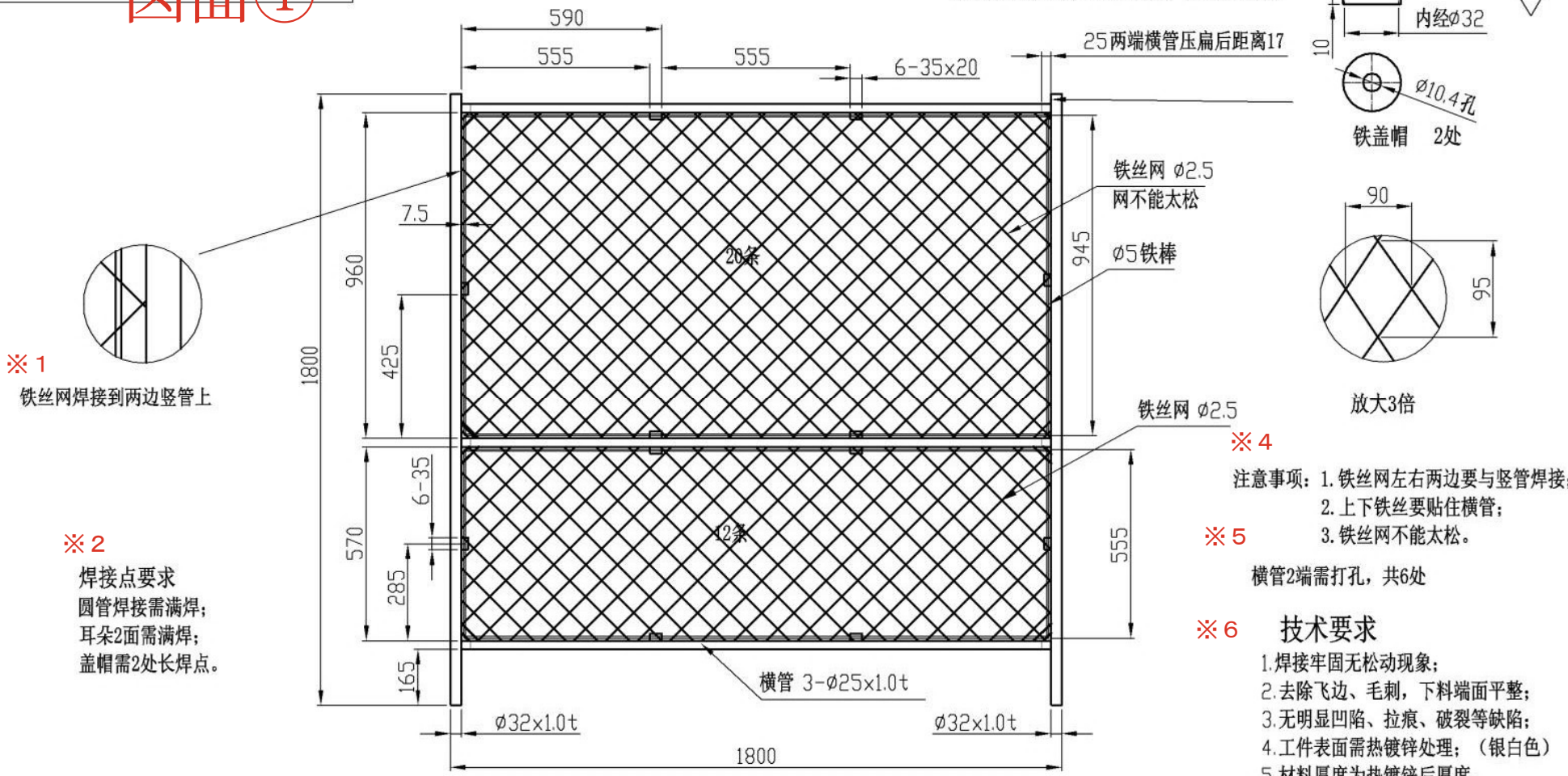
4



cixi

图面①

2025.09.22记录 压扁尺寸15-19 老板要求



铁盖帽 2处

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



※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

标记	处数	分区	更改文件号	签 字	日 期
设 计			标准化		
绘 图		2015.12.25	转化		
审 核					
工 艺			批 准		

（材料标记）

阶段标记	重量	比例
		1:18
共 张	第 张	

慈溪市双伟道路设施有限公司

编码： F18AEM-25-2

名称： 18AEM全网

图号： F-18EZ-25

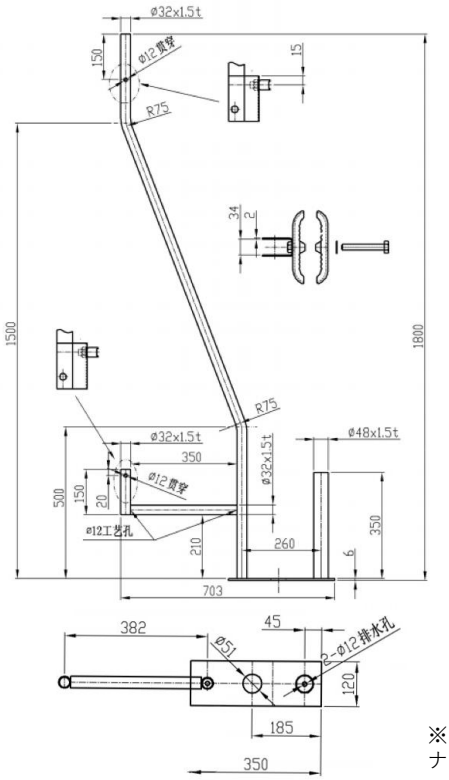
规格： 1800x1800xø25

図面②

製品仕様書

フェンス自立用新型サポート





※コの字金具はロックナット使用。

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



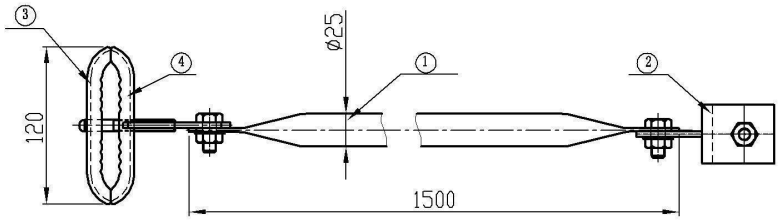
製品特長：

- 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。

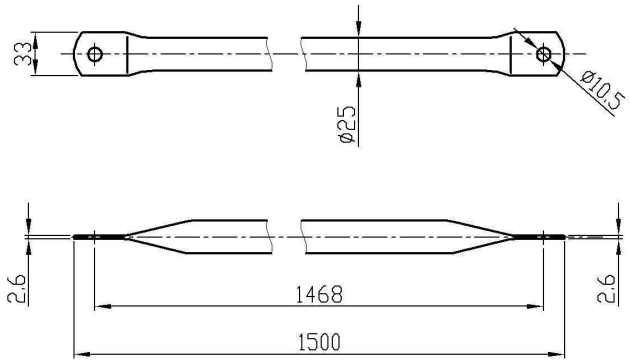
お問い合わせ先

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依田忠ﾋﾞﾙ3F
TEL:03-5579-9381 FAX:03-5579-9382

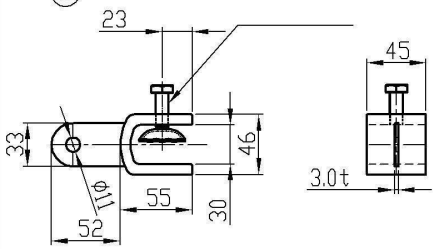
图面②-1



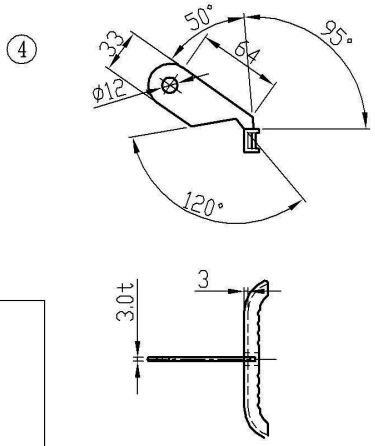
①



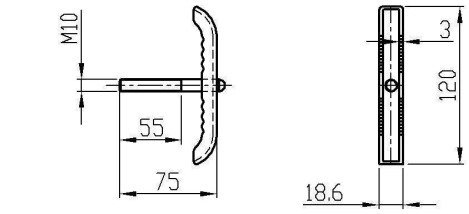
②



④



③



标记	处数	分区	更改文件号	签 字	日 期

（材料标记）

慈溪市双伟道路设施有限公司

编码：

设 计			标准化		
绘 图			转化		
审 核					
工 艺			批 准		

阶段标记	重量	比例
		1:5
共 张	第 张	

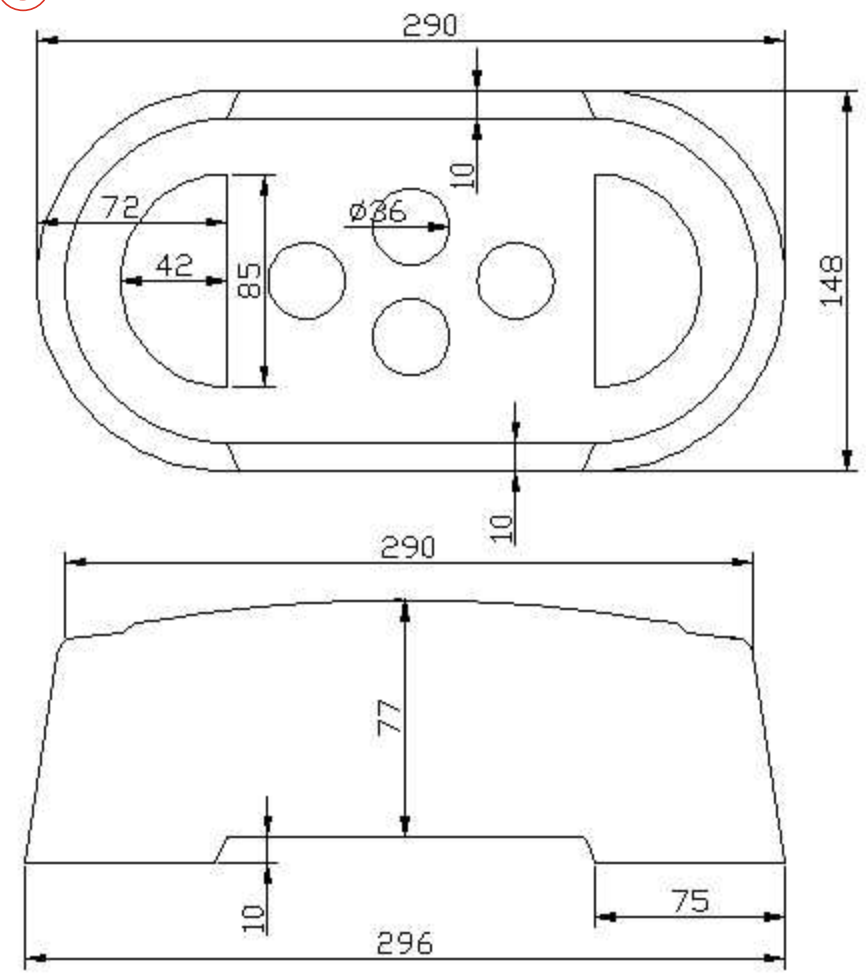
名称： 1500支撑

图号： SH-1500

规格：

Created with SmartPrinter trial version 3.0 www.i-enet.com

図面③



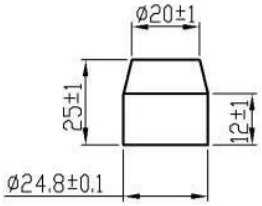
名称	
メッキ　スチールベース	
日付	製図番号
H25.1.10	H25-041

株式会社　フクトモリッチェズ

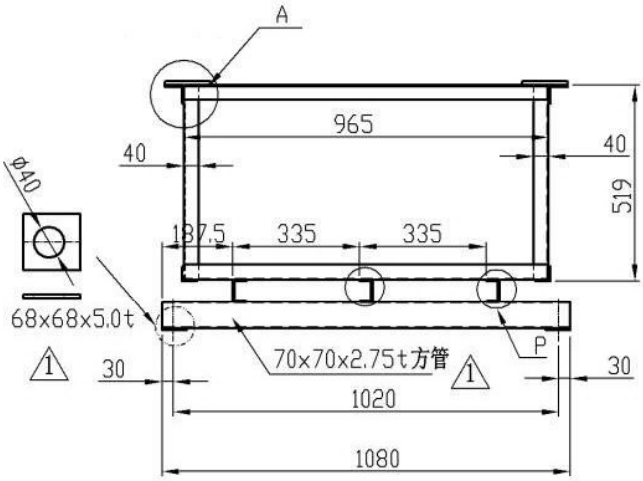
東京都新宿区西新宿日土地西新宿ビル８階

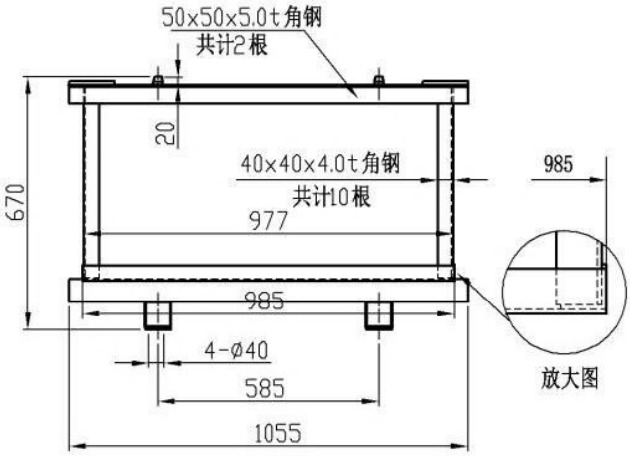
ISO-25　　放置铁铸件

图面④

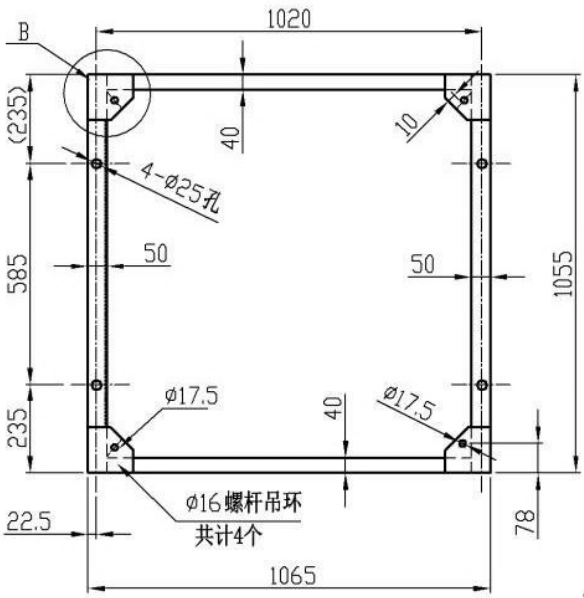


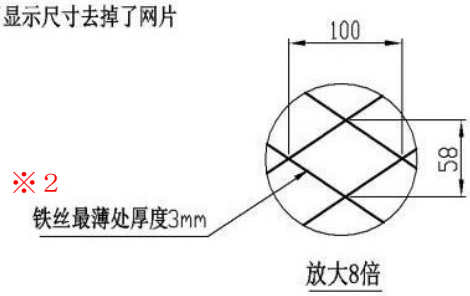
12.5

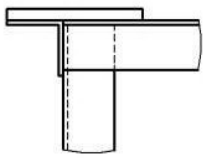


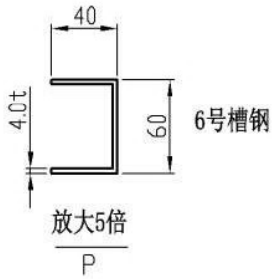


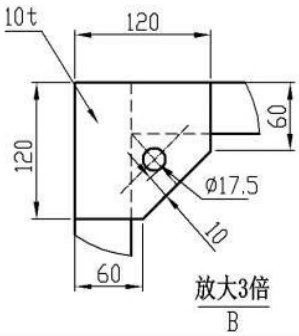
※1
为了显示尺寸去掉了网片











※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。

序号	名　称	规格/型号	数量	备　注
2	螺母	M16	4	
1	螺杆吊环	M16x30	4	

配件表

描　图							
描　校							
底图号	标记	处数	分区	更改文件号	签 字	日 期	
	①	2		2016-04-04		2016.04.13	
装订号	设 计			标准化			
	绘 图		2011.04.02	转化			
	审 核						
	工 艺			批 准			

（材料标记）

阶段标记	重量	比例
		1:20
共　张	第　张	

慈溪市双伟道路设施有限公司

编码：E-TKM-9(M)

名称：铁铸件放置框

图号：TAM-01

规格：1065x1055

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横菅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、ひび割れ等が無いか確認すること。

・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。

・42 倍以上のものが持ち上げられることを確認すること。