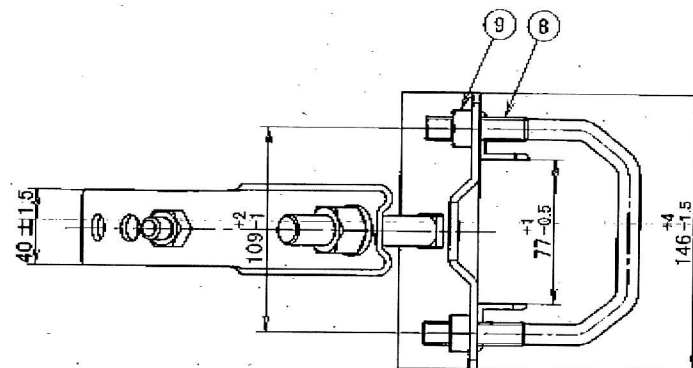




表面処理：溶融亜鉛めっき(付着量：最低260g/m²以上、平均400g/m²以上
ボルト、ナット類350g/m²以上ただし、ねじ部は除く。)
(JIS H 8641に準じる)

9	六角ナット	6	SWRGH10R	M12
8	コ型ボルト	2	SWRGH8R	M12
7	皿ボルト	2	SWRGH8R	M12×30
6	ばね座金	2	SWF4	M10用
5	六角ナット	2	SWRGH10R	M16-H16
4	角形丸頭ボルト	2	SWRGH10R	M16×100
3	Cプレート	1	SS400	t3.2
2	Dプレート	2	SAPH400	t3.2
1	本体	1	防錆処理 SPHC J2219 材 SS400	防錆処理 14 J2219 材 125×25×3
番号	部 品 名	個数	材 質	備 考

图 号	S-06-06-010-00	品名整理记号	MAFBD-19-8B
-----	----------------	--------	-------------

図名 低圧用輕腕金支持金具19形 仕様図

△				品番	品名	単位	数量	材質	備考
△				S-06-06-010-00				品名登録記号 MAFBD-19-8B	
△	W10.06	設計-0400	新規制定	品名					
No	年月	設計No	記事			低圧用輕腕金支持金具19形 仕様図			
平成 18 年	8 月 6 日	10. 7. - 6	設計	図	検	承認	単位 mm	尺寸 1/16	
2 月 6 日		10. 7. - 6	設計	図	検	承認	C246		