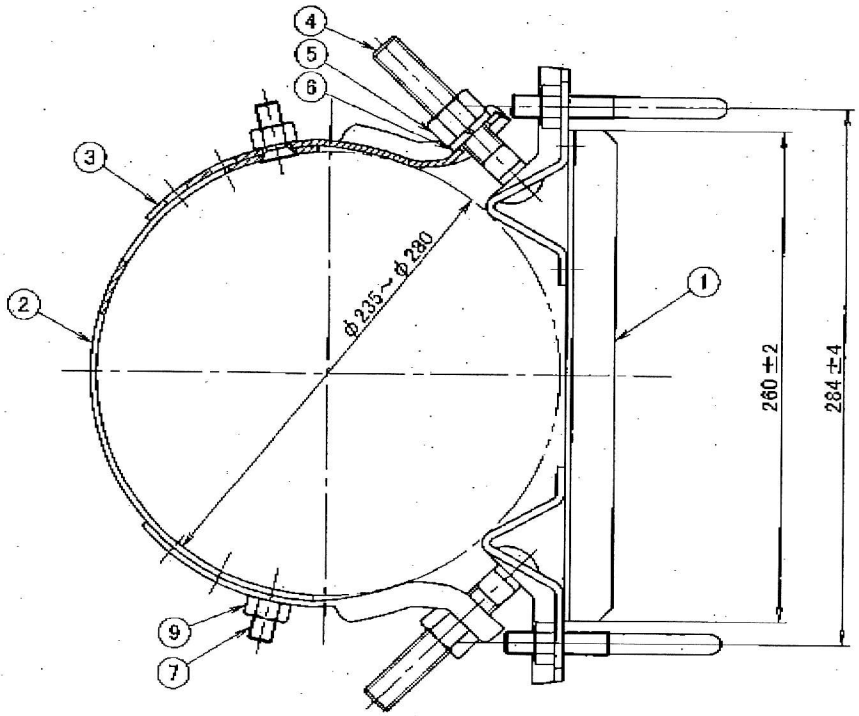
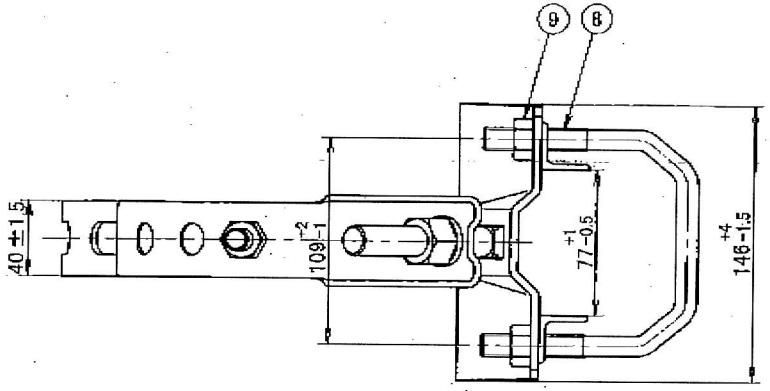
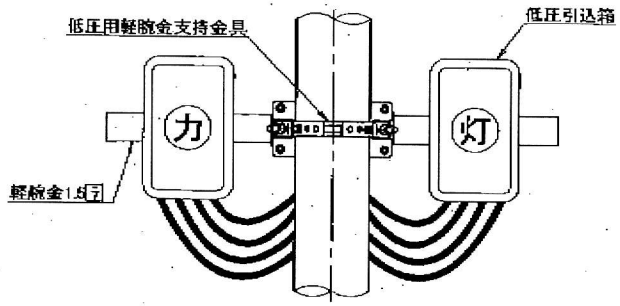




使用状態例



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)

番号	部品名	個数	材質	備考
9	六角ナット	6	SWRCH10R	M12
8	コ型ボルト	2	SWRCH8R	M12
7	皿ボルト	2	SWRCH8R	M12×30
6	ばね座金	2	SWRH	M16用
5	六角ナット	2	SWRCH10R	M16-H16
4	角根丸頭ボルト	2	SWRCH10R	M16×100
3	Cプレート	1	SS400	t3.2
2	Bプレート	2	SAPH400	t3.2
1	本体	1	防護管 SPHC アングル部 SS400	防護管 t4 アングル部 125×25×3

No	年月	設SNo	記事
1	H18.06	設S-0460	新規制定

平成18年7月6日

図番 S-06-06-011-00

品名整理記号 MAFBD-24-8B

図名 低圧用軽腕金支持金具24形 仕様図

単位 mm　尺度 1/5　C246

イワブチ株式会社

様式No. Q200801-03-02