

4	部品名 フランジ (L=600)		3	部品名 フランジ (L=1000)		2	部品名 フランジ (L=1500)	
	番号 -			番号 -			番号 -	
	材質 Q235B			材質 Q235B			材質 Q235B	

フランジとベース金具間の連結用のボルト規格は 2-M14/SUS304 A2-70

技術要求:
1. 表面にバリ無し、溶接部とコーナー部分の処理が必要であること。
2. 表面処理として、亜鉛メッキが必要。また、傷が無いように注意すること。
亜鉛メッキの膜厚さを平均的に80 μm確保すること。

S-22-021

フランジとベース金具間の連結用のボルト規格は 2-M14/SUS304 A2-70

技術要求:
1. 表面にバリ無し、溶接部とコーナー部分の処理が必要であること。
2. 表面処理として、亜鉛メッキが必要。また、傷が無いように注意すること。
亜鉛メッキの膜厚さを平均的に80 μm確保すること。

S-22-022

フランジとベース金具間の連結用のボルト規格は 2-M14/SUS304 A2-70

技術要求:
1. 表面にバリ無し、溶接部とコーナー部分の処理が必要であること。
2. 表面処理として、亜鉛メッキが必要。また、傷が無いように注意すること。
亜鉛メッキの膜厚さを平均的に80 μm確保すること。

S-22-023

4	部品名 調整可能スクリーウ杭 (1200mm)	3	部品名 スクリーウ杭 (2000mm)	2	部品名 -	1	部品名 -
	番号 -		番号 -		番号 -		番号 -
	材質 Q235B		材質 Q235B		材質 Q235B		材質 Q235B

均一的に3個のM12のナットを溶接する。

1本のスクリーウ杭に3本のM12×50のボルトで固定する

技術要求:
1. 表面にバリ無し、溶接部とコーナー部分の処理が必要であること。
2. 表面処理として、亜鉛メッキが必要。また、傷が無いように注意すること。
亜鉛メッキの膜厚さを平均的に80 μm確保すること。

S-22-024

技術要求:
1. 表面にバリ無し、溶接部とコーナー部分の処理が必要であること。
2. 表面処理として、亜鉛メッキが必要。また、傷が無いように注意すること。
亜鉛メッキの膜厚さを平均的に80 μm確保すること。

S-24-031

公差要求										株式会社モリタ電器		
サイズ範囲	公差範囲	サイズ範囲	公差範囲	サイズ範囲	公差範囲	サイズ範囲	公差範囲	設計		工程名称	福島県白河市31mw発電所	
0~3	±1	10~50	±4	120~250	±8	400~1000	±12	製図		部品図	図番	S-22
3~10	±2	50~120	±6	250~400	±10	>1000	±15	確認				
								批准				

4

3

2

1

部品名	調整可能スクリュー杭(1600mm)
番号	-
材質	Q235B

部品名	調整可能スクリュー杭(2000mm)
番号	-
材質	Q235B

部品名	スクリュー杭 (800mm)
番号	-
材質	Q235B

均一的に3個のM12のナットを溶接する。

1本のスクリュー杭に3本のM12×50のボルトで固定する

均一的に3個のM12のナットを溶接する。

1本のスクリュー杭に3本のM12×50のボルトで固定する

技術要求:
1. 表面にバリ無し、溶接部とコーナ部分の処理が必要であること。
2. 表面処理として、亜鉛メッキが必要、また、傷が無いように注意すること。
亜鉛メッキの膜厚さを平均的に80μm確保すること。

S-23-025

技術要求:
1. 表面にバリ無し、溶接部とコーナ部分の処理が必要であること。
2. 表面処理として、亜鉛メッキが必要、また、傷が無いように注意すること。
亜鉛メッキの膜厚さを平均的に80μm確保すること。

S-23-026

技術要求:
1. 表面にバリ無し、溶接部とコーナ部分の処理が必要であること。
2. 表面処理として、亜鉛メッキが必要、また、傷が無いように注意すること。
亜鉛メッキの膜厚さを平均的に80μm確保すること。

S-23-027

部品名	スクリュー杭 (1200mm)
番号	-
材質	Q235B

部品名	スクリュー杭 (1600mm)
番号	-
材質	Q235B

部品名	スクリュー杭 (1800mm)
番号	-
材質	Q235B

技術要求:
1. 表面にバリ無し、溶接部とコーナ部分の処理が必要であること。
2. 表面処理として、亜鉛メッキが必要、また、傷が無いように注意すること。
亜鉛メッキの膜厚さを平均的に80μm確保すること。

S-23-028

技術要求:
1. 表面にバリ無し、溶接部とコーナ部分の処理が必要であること。
2. 表面処理として、亜鉛メッキが必要、また、傷が無いように注意すること。
亜鉛メッキの膜厚さを平均的に80μm確保すること。

S-23-029

技術要求:
1. 表面にバリ無し、溶接部とコーナ部分の処理が必要であること。
2. 表面処理として、亜鉛メッキが必要、また、傷が無いように注意すること。
亜鉛メッキの膜厚さを平均的に80μm確保すること。

S-23-030

公差要求

サイズ範囲	公差範囲	サイズ範囲	公差範囲	サイズ範囲	公差範囲	サイズ範囲	公差範囲
0~3	±1	10~50	±4	120~250	±8	400~1000	±12
3~10	±2	50~120	±6	250~400	±10	>1000	±15

株式会社モリタ電器

部品図

図番 S-23

4

3

2

1