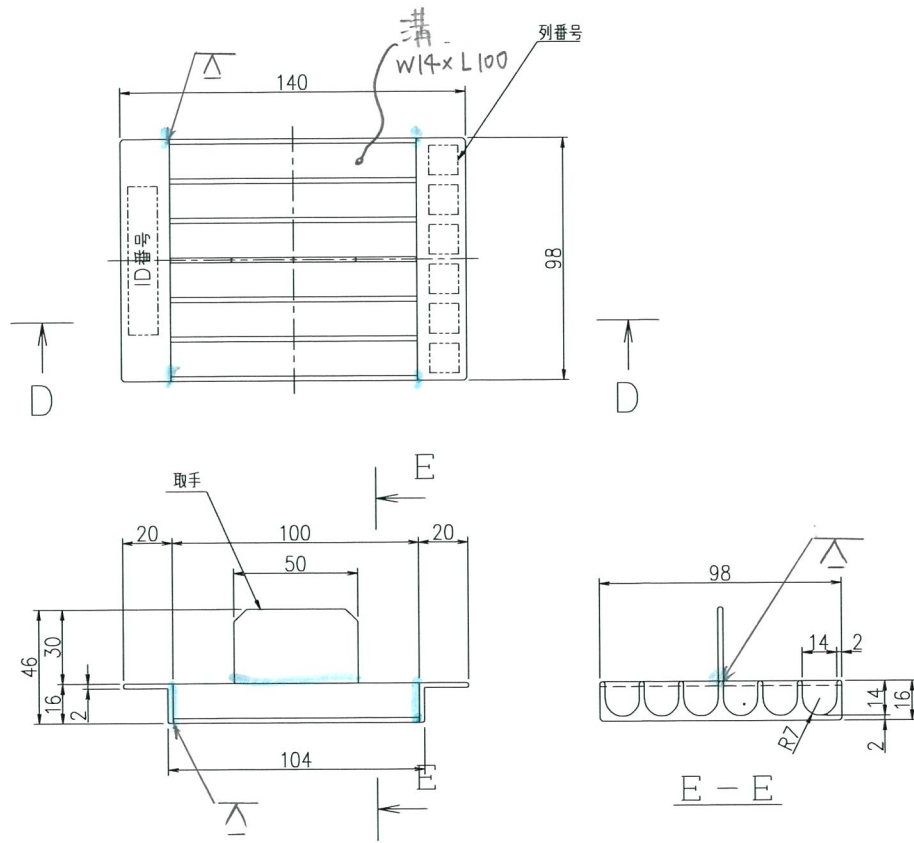


① W98×L100×t16の板よりボールエンド(R7)にて溝を加工

② ①の部材の両端にL形の部材を溶接

③ ①の部材の上部に取手を溶接



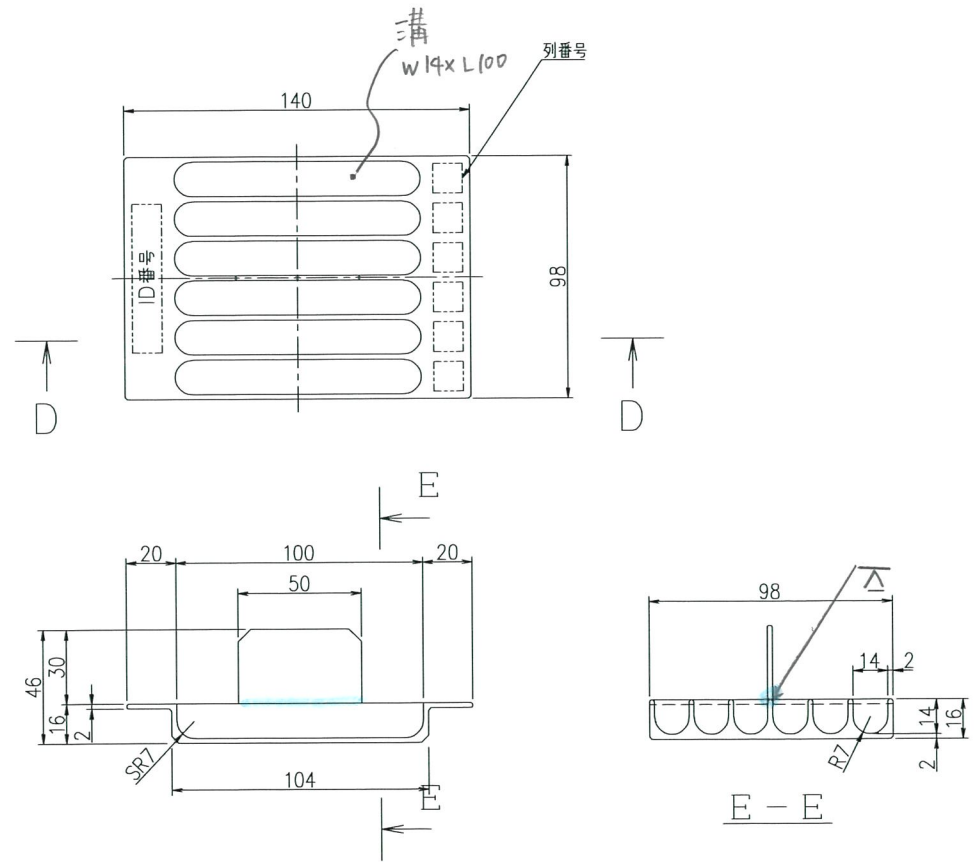
<構造例B>

- ・材質: SUS304
- ・寸法公差 JIS B 0405-C (粗級) ← 溝φ 14±0.5
- ・仕上げ: #400バフ研磨仕上げ

① W98×L140×t16の板よりボールエンド(R7)にて溝を加工

② ①の部材の両端をL形に加工

③ ①の部材の上部に取手を溶接



<構造例A>

溶接部: —