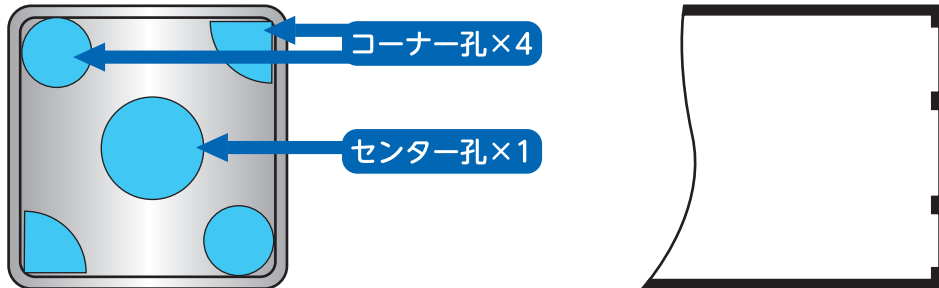


製品の孔あけについて

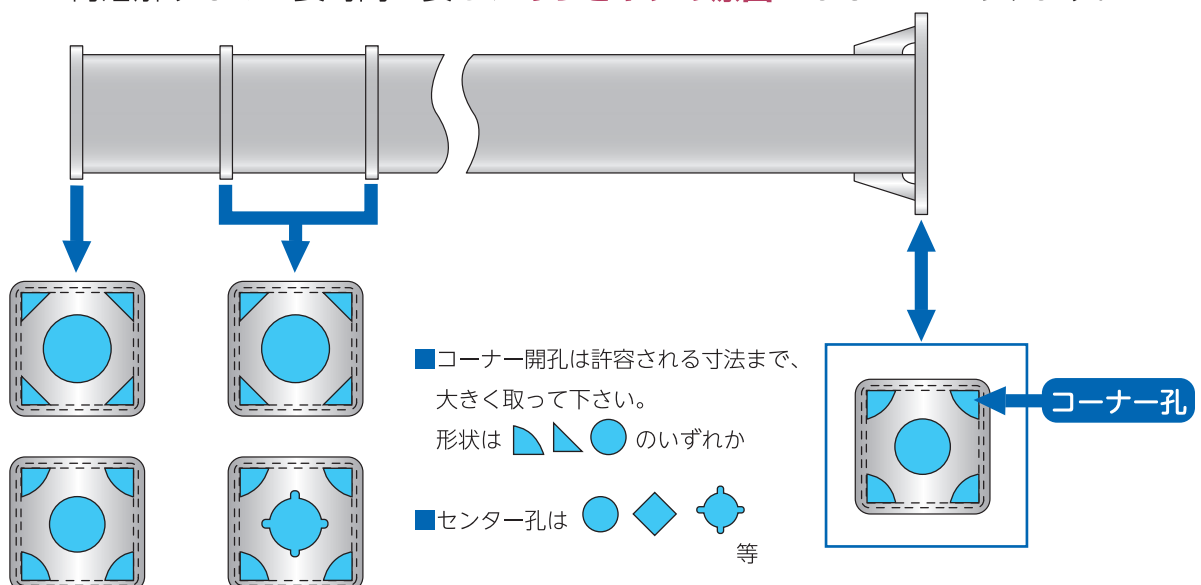
角パイプ 穴位置



EXAMPLE	SIZE	OPEN SIZE`S&N コーナー&センター	片方開口率 (概略)	反対側 開口率
1	50 口	R15×4 ————— φ16×1	45%	100%
2	100 口	R25 又は φ25×4 ————— φ30×1	30%	
3	125 口	R25 又は φ25×4 ————— φ40×1	22%	
4	150 口	R30 又は φ30×4 ————— φ50×1	25%	
5	200 口	R36 又は φ36×4 ————— φ70×1	20%	
6	250 口	R36 又は φ36×4 ————— φ100×1	20%	
7	300 口	R36 又は φ36×4 ————— φ130×1	20%	

●ダイヤフラムのあるコラム柱の場合

■開口率の低い間仕切りの中空体は熱移動が悪く、溶融亜鉛が凝固固着して、再溶解するのに長時間を要し、**めっきヤケの原因**となることがあります。



角パイプ 良品写真

1



図のように四隅に穴あけが必要です。

2



①図のように径が小さいものは四隅のみで問題ありませんが、②図のように径が大きいものについては中心にも穴あけが必要になります。

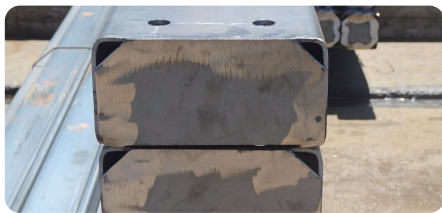
3



ベースに穴をあけれない場合、長手側に穴あけをお願いします。

角パイプ めっき不可写真

1



写真は四隅ではなく上辺のみに穴あり。下辺にも穴が必要です。垂鉛溜り、不めっきが生じます。

2



中心のみ穴あり。四隅にも穴が必要です。

3



四隅 2 か所のみ穴あり。必ず四隅全て穴あけをお願いします。