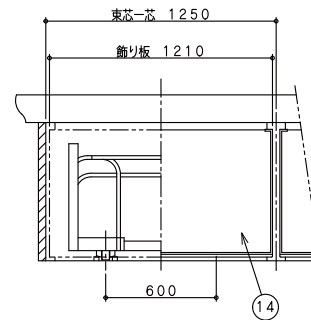
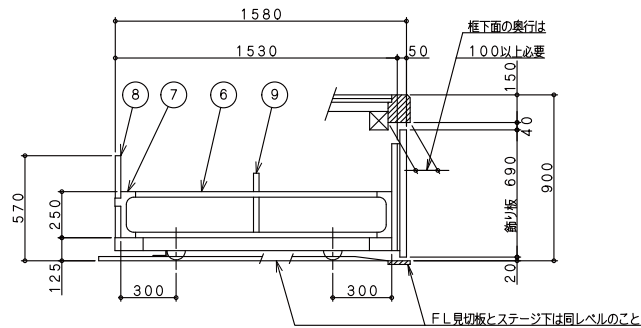


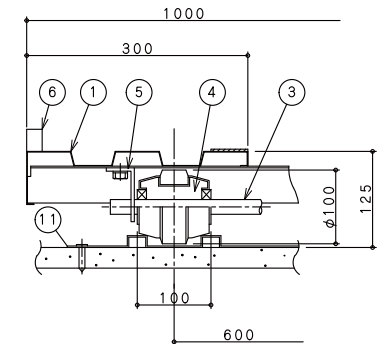
飾り板断面図
(S=1/3)



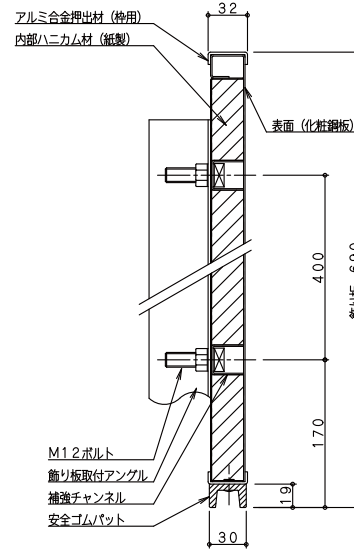
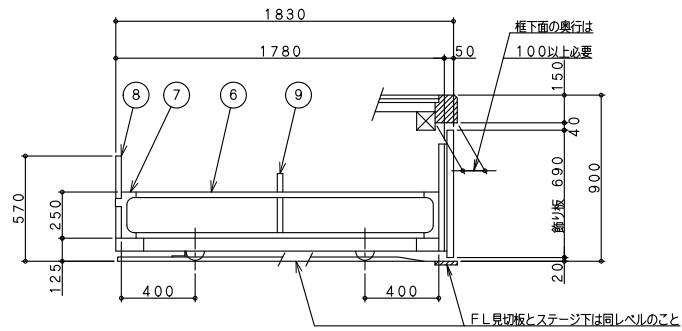
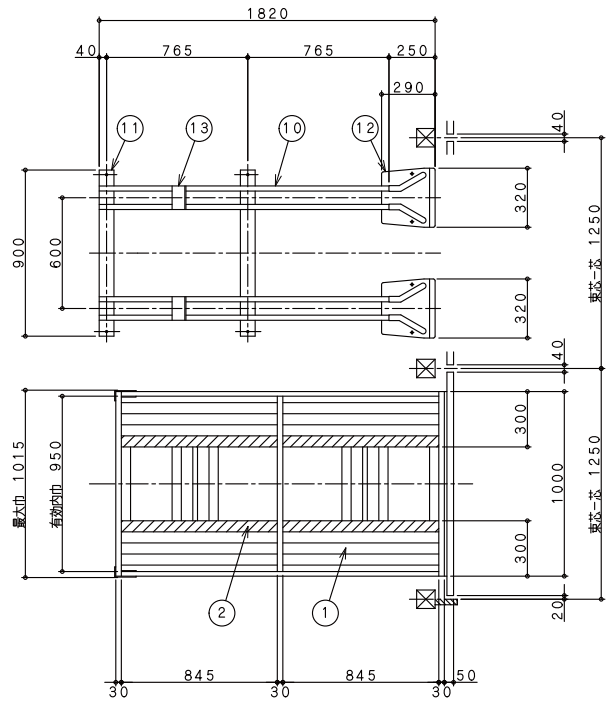
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止 め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止 め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t0.8 を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものの中にハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

備 考

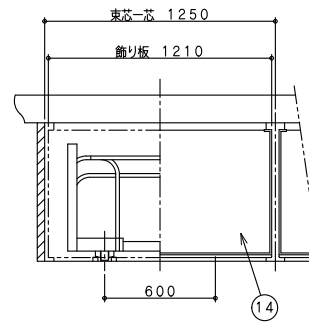
- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-1T-1500L) 椅子収納台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まず
- 3 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含まず
- 4 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
- 5 椅子収納脚数 30脚/列 (列分= 脚)
但し椅子の厚みは約50mmとして計算



レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)



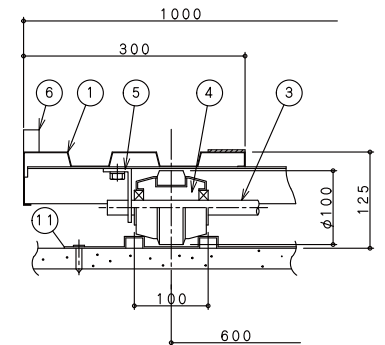
飾り板断面図
(S=1/3)



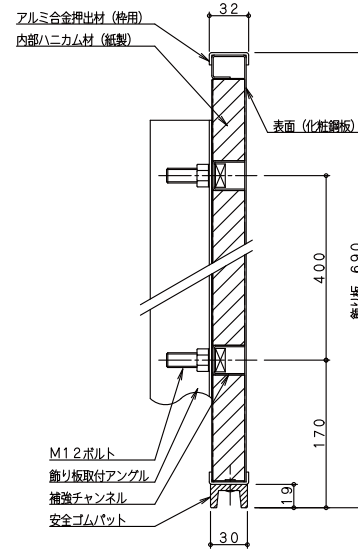
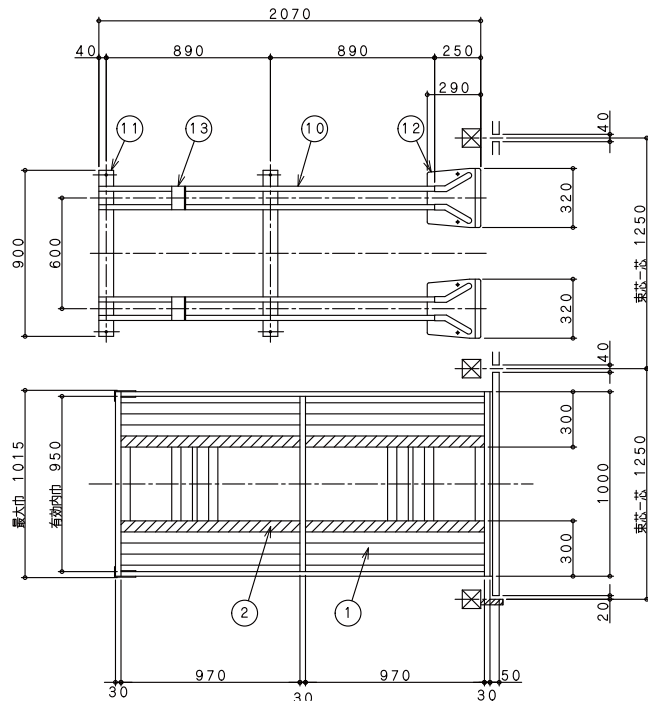
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止 め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けた一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止 め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t0.8 を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものの中にハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

備 考

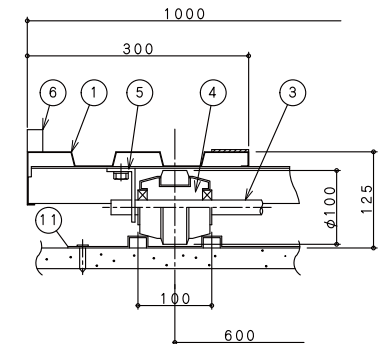
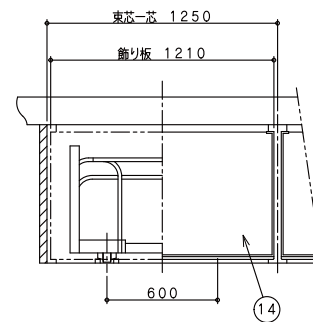
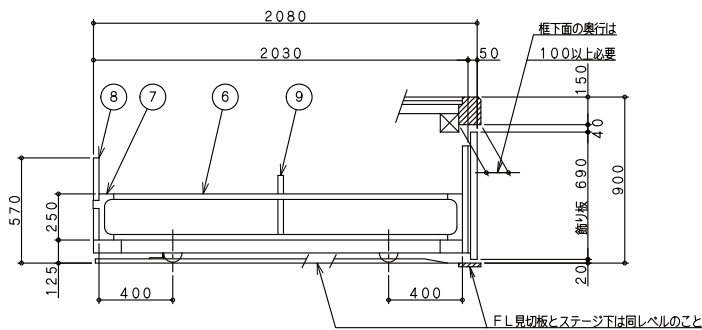
- 1 製作数 列 輛 (フジトラック FT-1T-1750L) 椅子収納台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
- 3 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含みます
- 4 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
- 5 椅子収納脚数 35脚/列 (列分= 脚)
但し椅子の厚みは約50mmとして計算



レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)



飾り板断面図 (S=1/3)

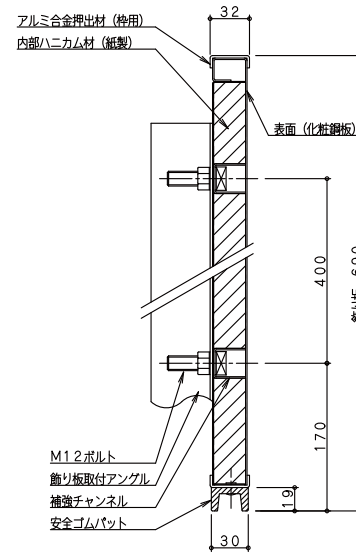
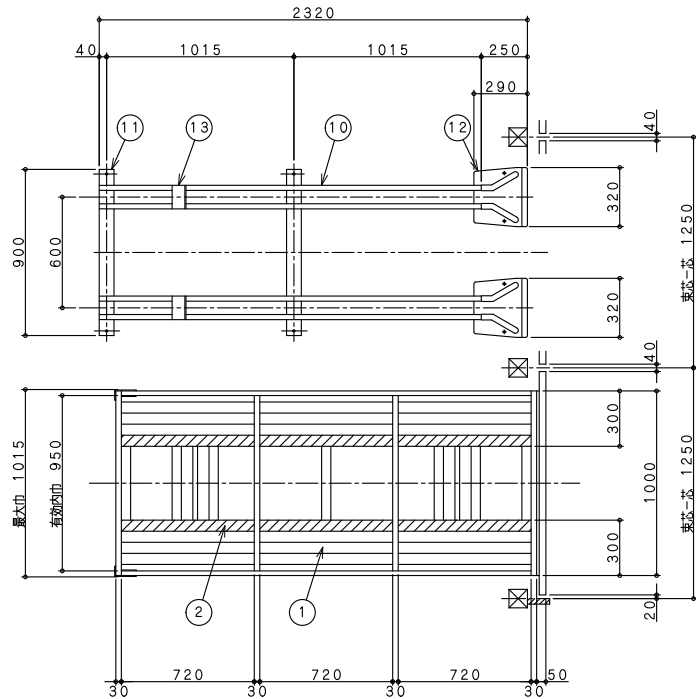


レール、レール床、車輪関係図 (S=1/5)

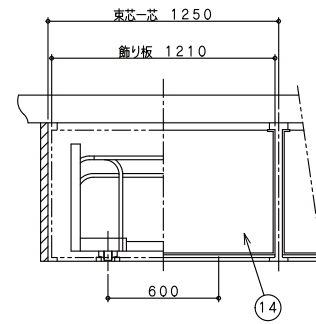
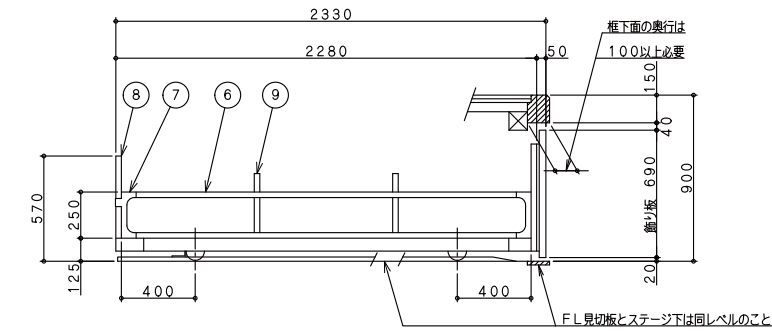
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼鋼管の 20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t0.8 を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものの中にハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

備 考

- 1 製作数 列 輦 (フジトラックFT-1T-2000L) 椅子収納台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まれます
- 3 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含まれます
- 4 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
- 5 椅子収納脚数 40脚/列 (列分=脚) 但し椅子の厚みは約50mmとして計算



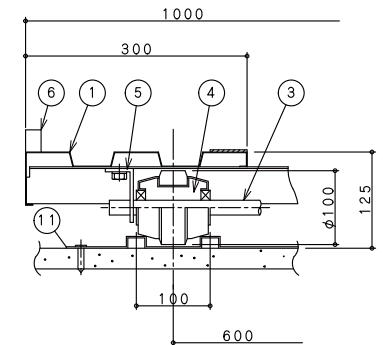
飾り板断面図
(S=1/3)



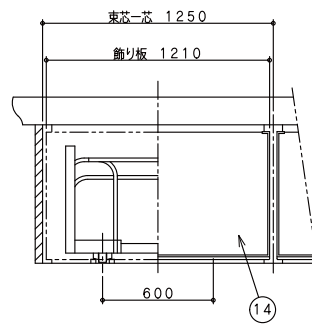
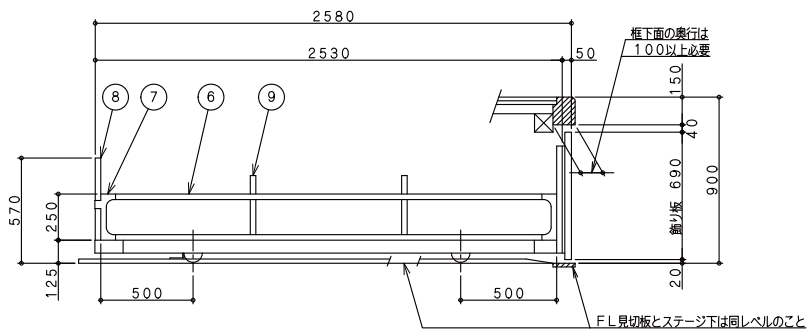
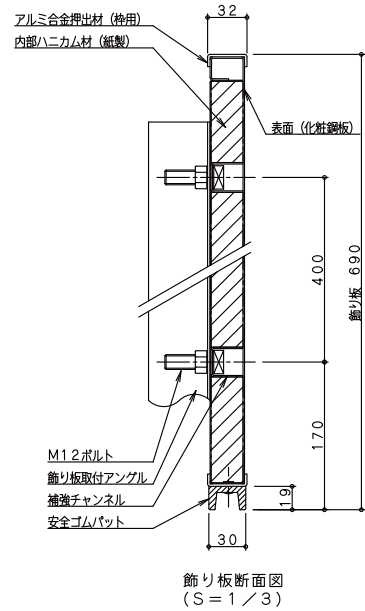
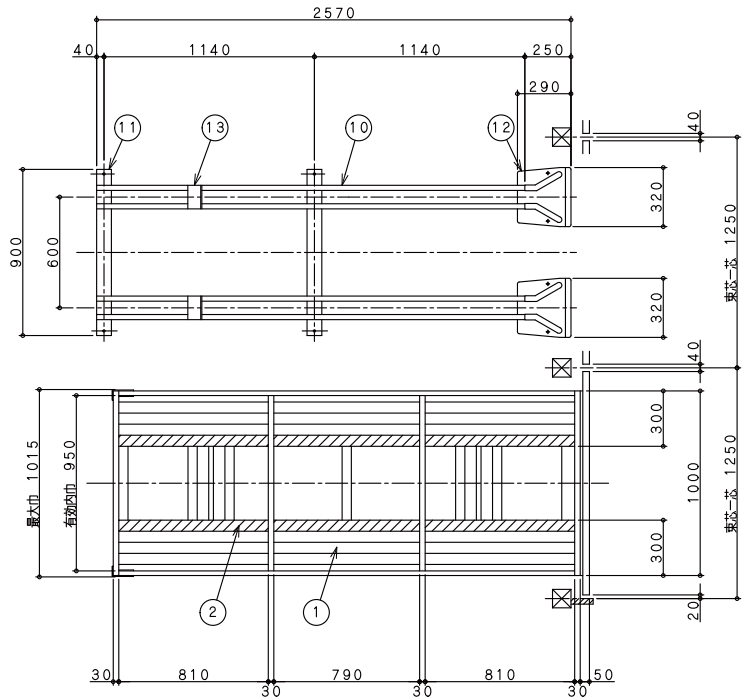
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t0.8 を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものにハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

備 考

- 1 製作数 列 輛 (フジトラック FT-1T-2250L) 椅子収納台車
 - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まます
 - 3 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含まます
 - 4 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
 - 5 椅子収納脚数 45脚/列 (列分=脚)
- 但し椅子の厚みは約50mmとして計算



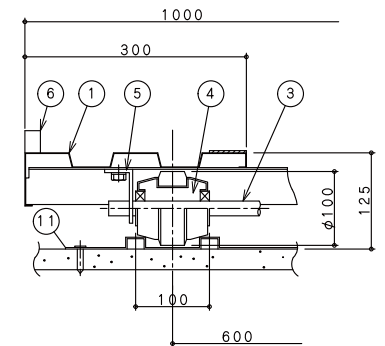
レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)



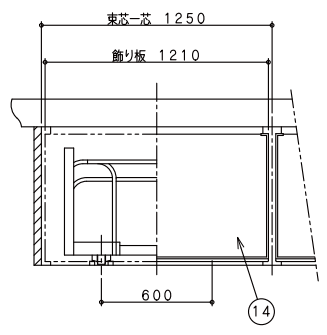
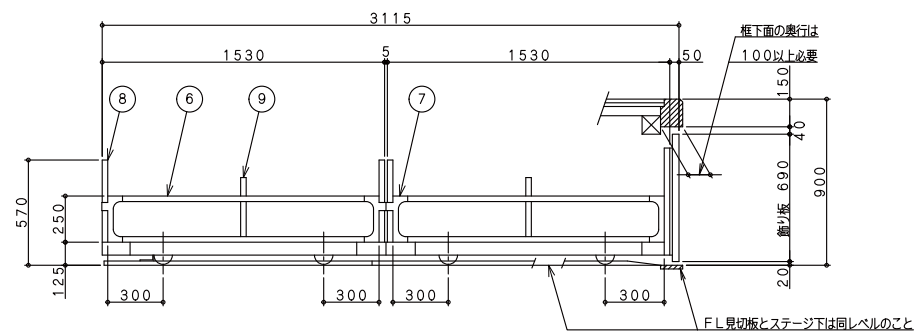
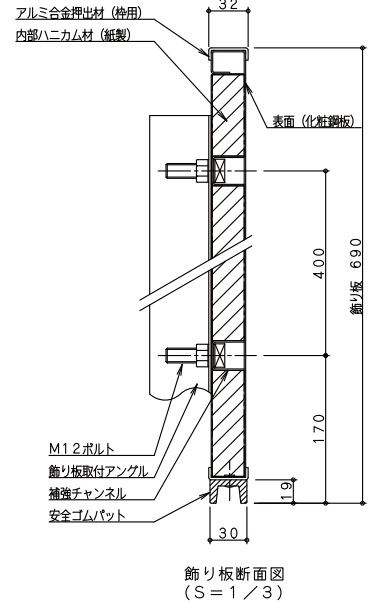
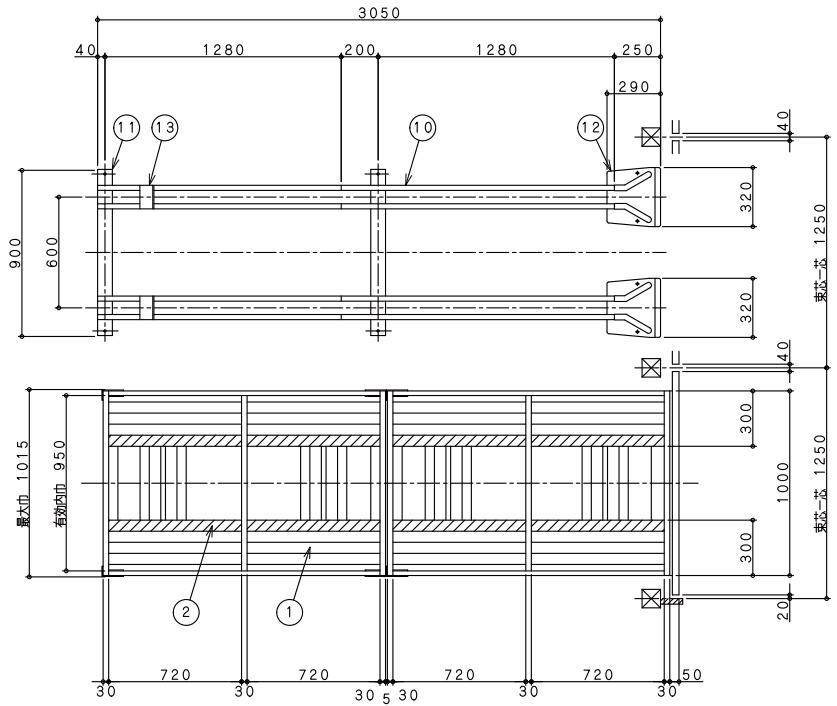
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表 面 処 理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止 め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けた一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止 め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t0.8 を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものにハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

備 考

- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-1T-2500L) 椅子収納台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まます
- 3 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含まます
- 4 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
- 5 椅子収納脚数 50脚/列 (列分= 脚) 但し椅子の厚みは約50mmとして計算

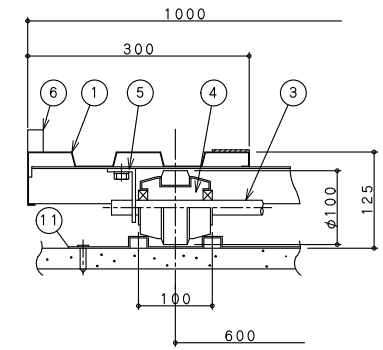


レール、レール床、車輪関係図 (S=1/5)

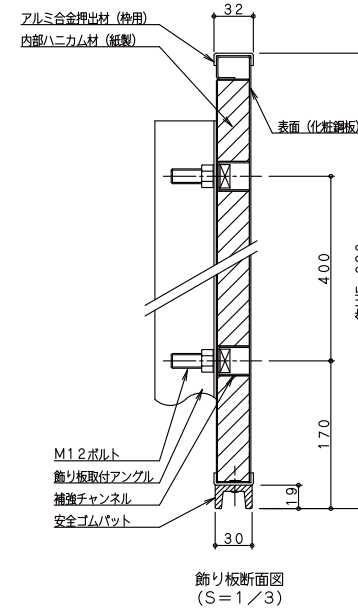
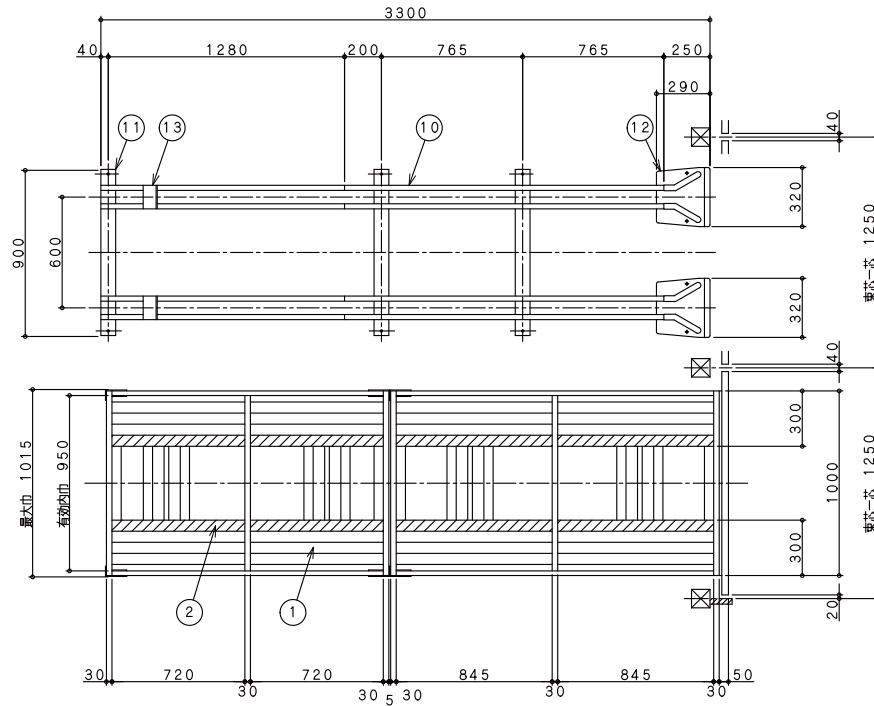


主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t0.8 を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものの中にハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

- 備 考
- 1 製作数 列 輛 (フジトラック F T-1 T-3000 L) 椅子収納台車
 - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まます
 - 3 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含まます
 - 4 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
 - 5 椅子収納脚数 60脚/列 (列分=脚) 但し椅子の厚みは約50mmとして計算



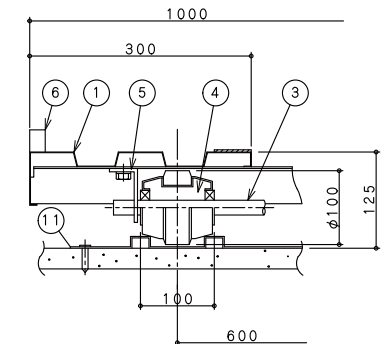
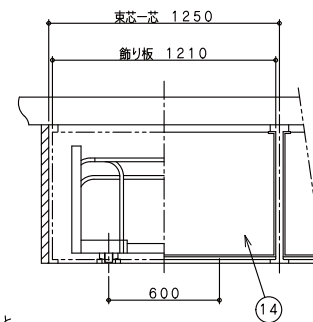
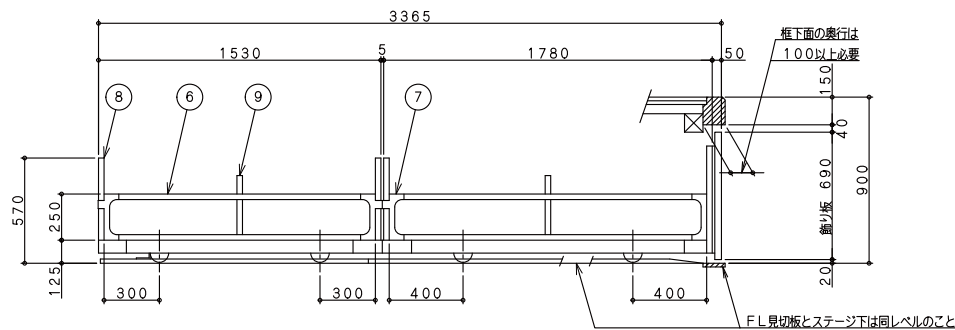
レール、レール床、車輪関係図 (S=1/5)



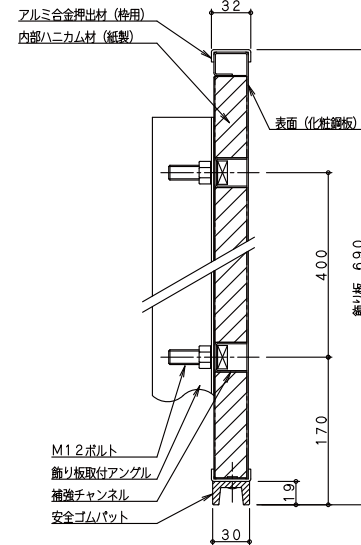
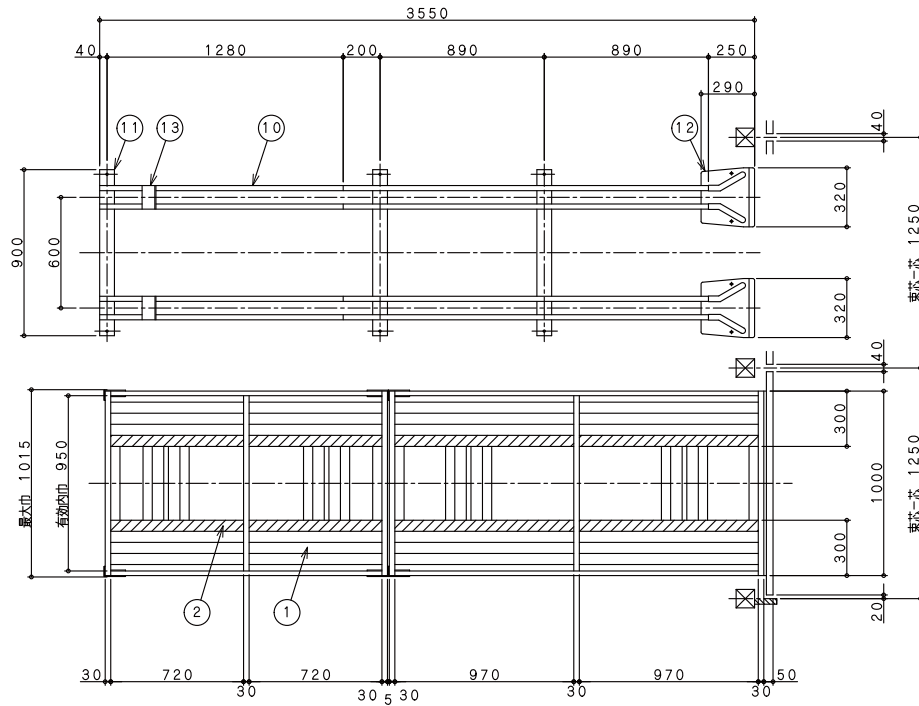
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t1.6をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t1.6をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t1.6をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t0.8を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものの中にハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

備 考

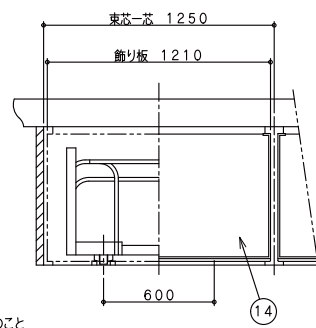
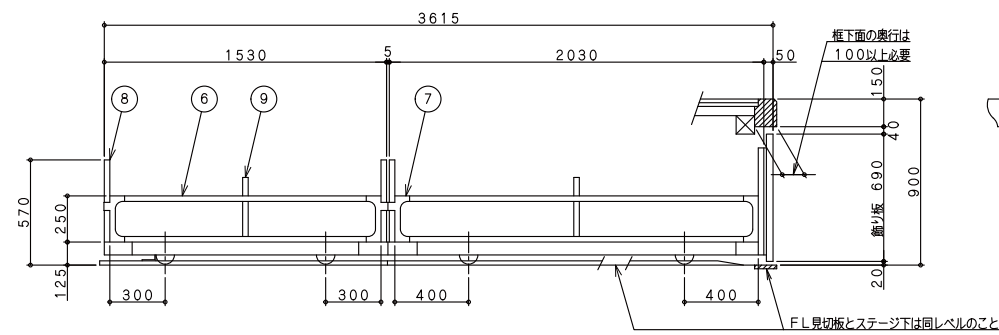
- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-1T-3250L) 椅子収納台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まます
- 3 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含まます
- 4 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
- 5 椅子収納脚数 65脚/列 (列分= 脚) 但し椅子の厚みは約50mmとして計算



レール、レール床、車輪関係図 (S=1/5)



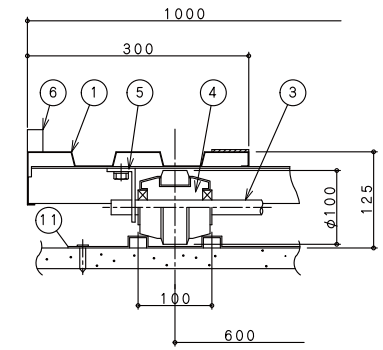
飾り板断面図 (S=1/3)



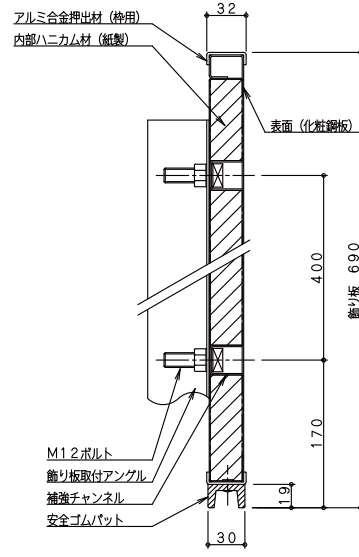
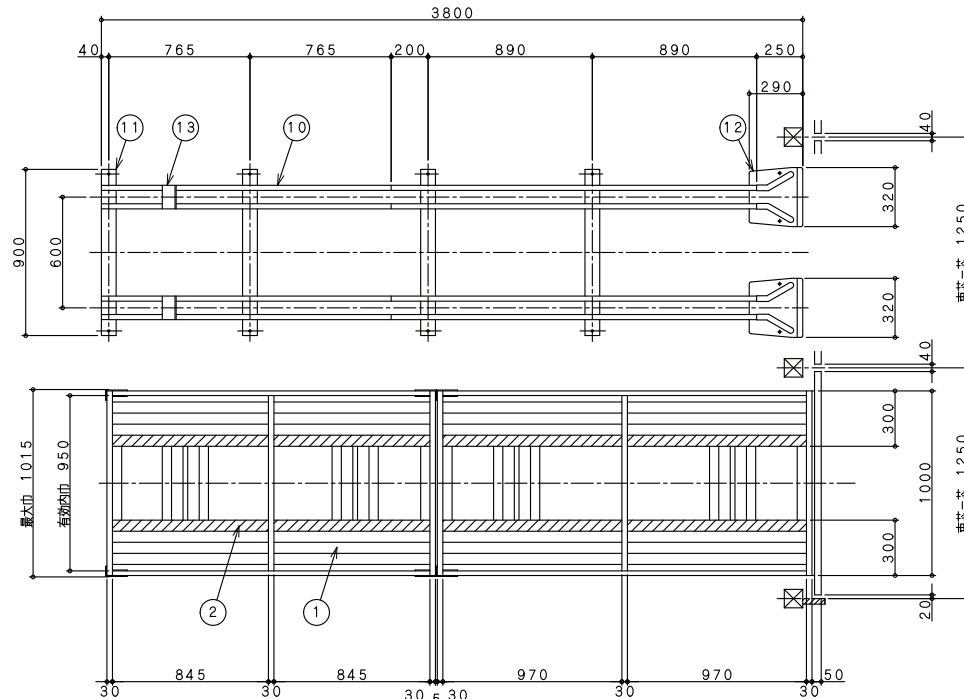
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けた一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t0.8 を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものの中にハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

備 考

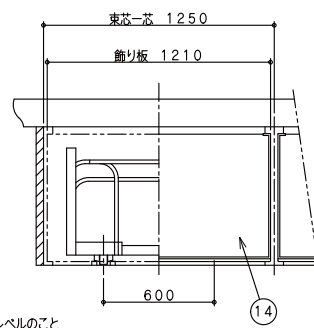
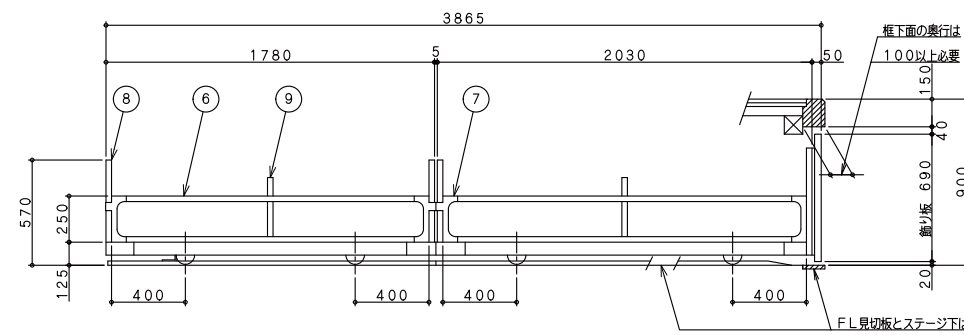
- 製作数 列 輛 (フジトラックFT-1T-3500L) 椅子収納台車
- レールの製作及び取付工事はこの設備に含ます
- 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含ます
- レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
- 椅子収納脚数 70脚/列 (列分= 脚) 但し椅子の厚みは約50mmとして計算



レール、レール床、車輪関係図 (S=1/5)



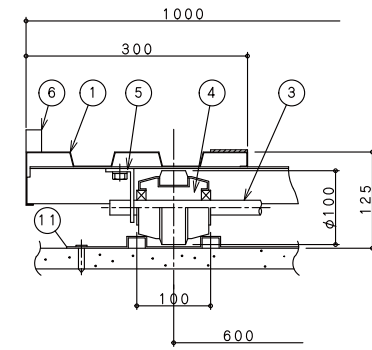
飾り板断面図 (S=1/3)



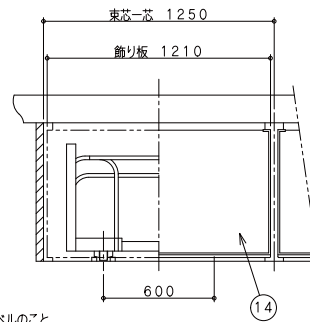
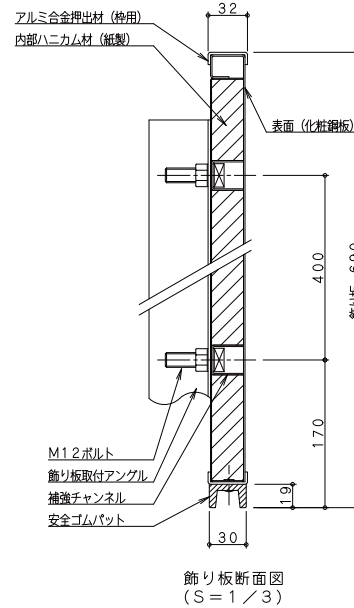
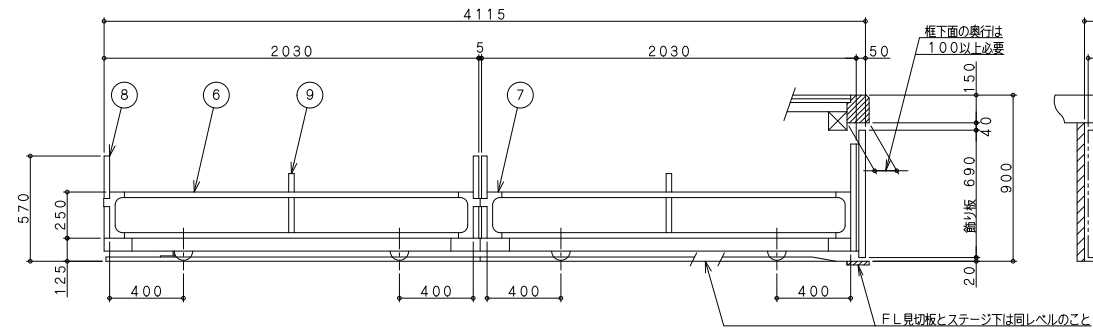
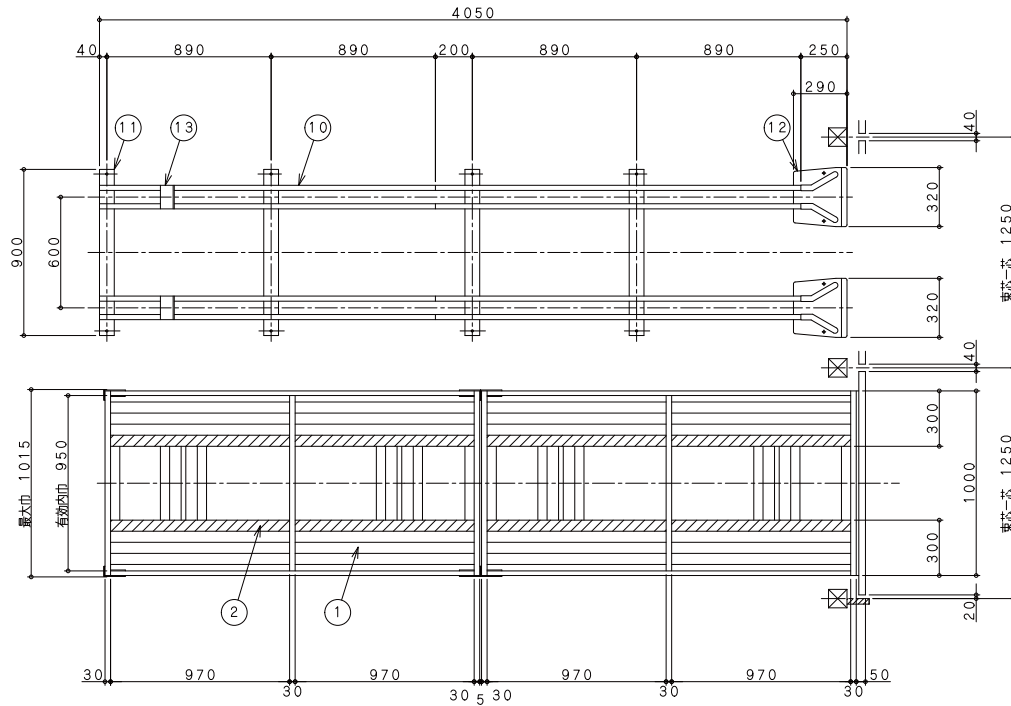
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t0.8 を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものにハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

備 考

- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-1T-3750L) 椅子収納台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まます
- 3 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含まます
- 4 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
- 5 椅子収納脚数 75脚/列 (列分= 脚) 但し椅子の厚みは約50mmとして計算



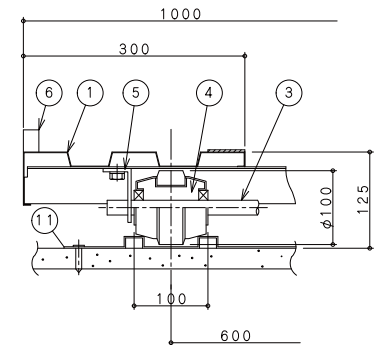
レール、レール床、車輪関係図 (S=1/5)



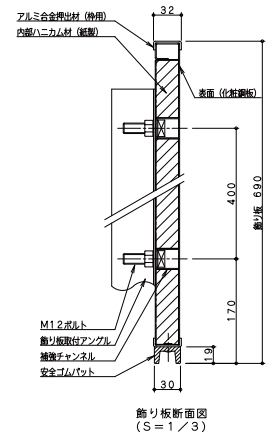
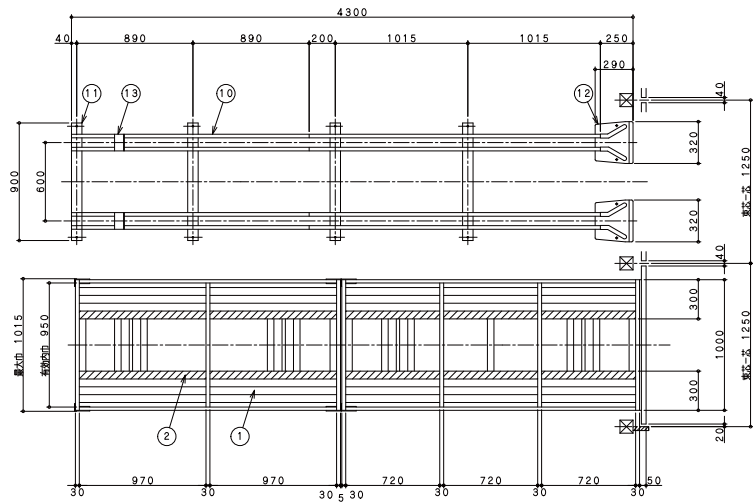
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表 面 処 理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けた一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t0.8 を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものの中にハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

備 考

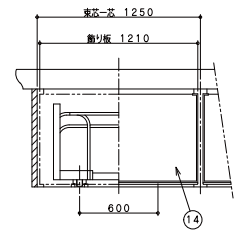
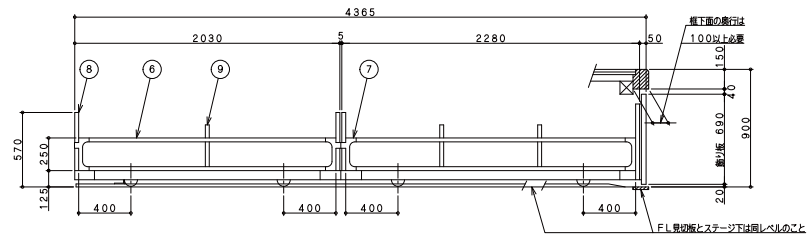
- 1 製作数 列 輛 (フジトラック FT-1T-4000L) 椅子収納台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含ます
- 3 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含ます
- 4 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とす
- 5 椅子収納脚数 80脚/列 (列分=脚) 但し椅子の厚みは約50mmとして計算



レール、レール床、車輪関係図 (S=1/5)

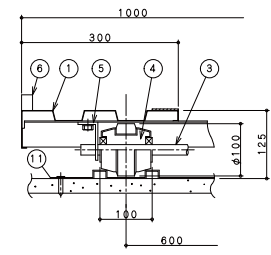


飾り板断面図
(S=1/3)

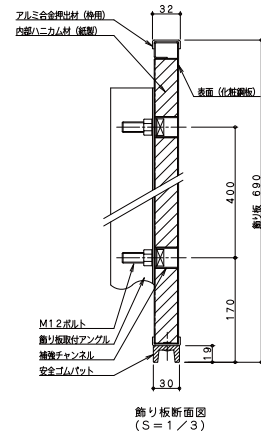
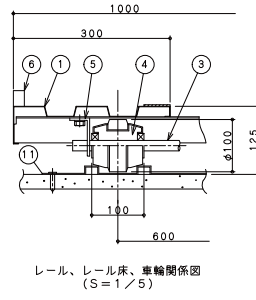
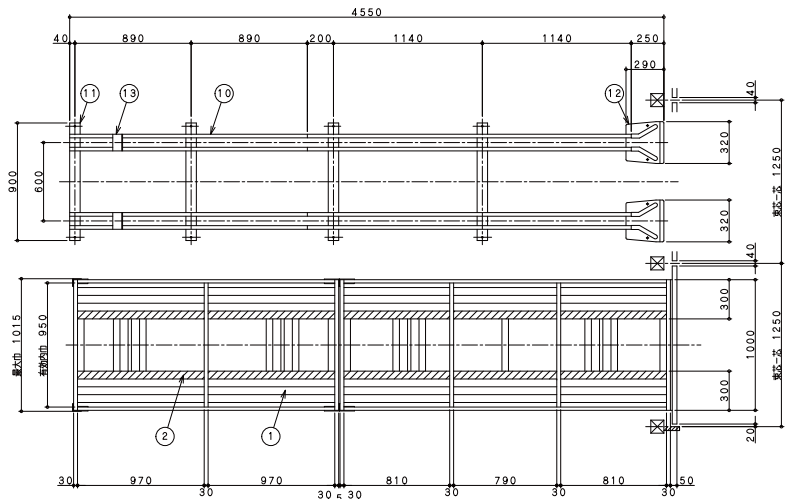


主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t 0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t 2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t 4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t 2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t 1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t 1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t 1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t 6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t 0.8 を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものの中にハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

- 備 考
- 製作数 列 柄 (フジトラックFT-1T-4250L) 椅子収納台車
 - レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
 - 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含みます
 - レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
 - 椅子収納脚数 85脚/列 (列分= 脚)
- 但し椅子の厚みは約50mmとして計算



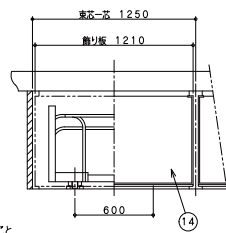
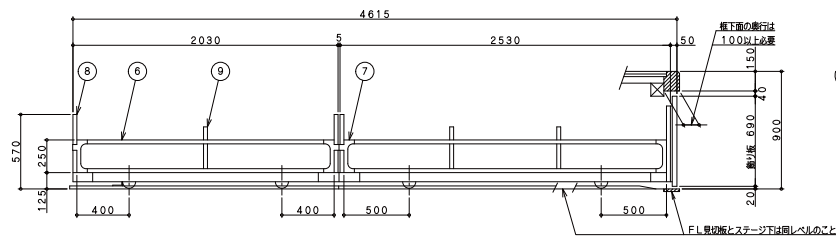
レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)

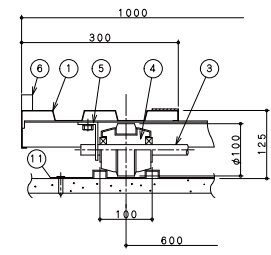
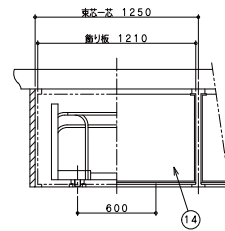
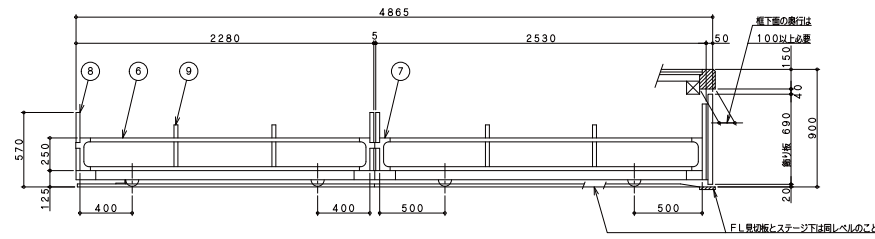
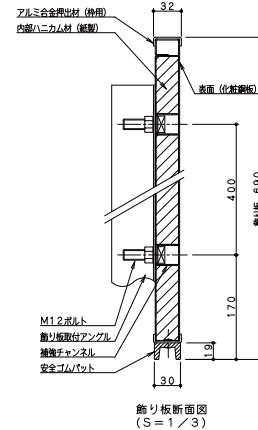
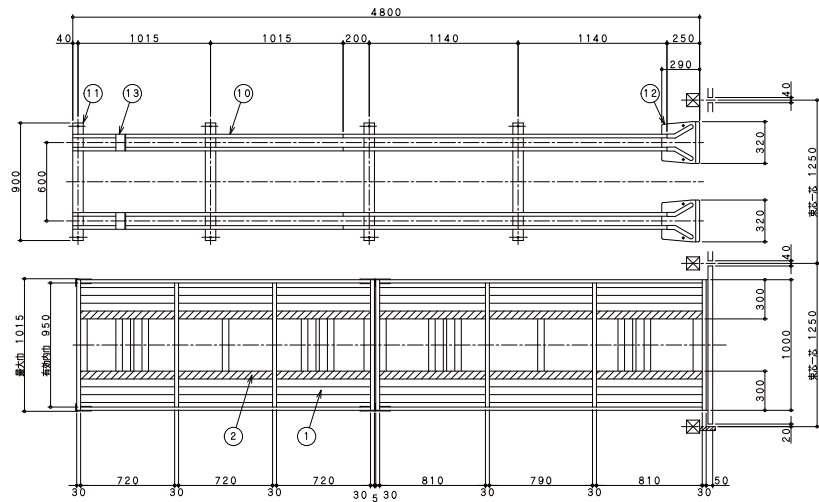


主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表 面 処 理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t 0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼鋼管の 20 × t 2, 5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t 2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けた一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t 4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30 × 20 × t 0.8	白色焼付塗装
7	ジョイント コネクター	熱延鋼板 t 2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30 × 20 × t 0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30 × 20 × t 0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t 1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t 1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t 1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t 6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	椅子板	化粧鋼板 t 0.8 を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものにハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

備 考

- 製作数 列 輛 (フジトラック FT-1T-4500L) 椅子収納台車
- レールの製作及び取付工事はこの設備に含まれます
- 椅子板の製作及び取付調整はこの設備に含まれます
- レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
- 椅子収納脚数 90脚/列 (列分＝ 脚)
但し椅子の厚みは約50mmとして計算

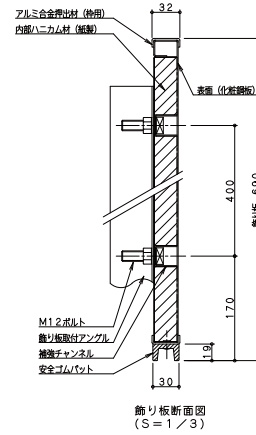
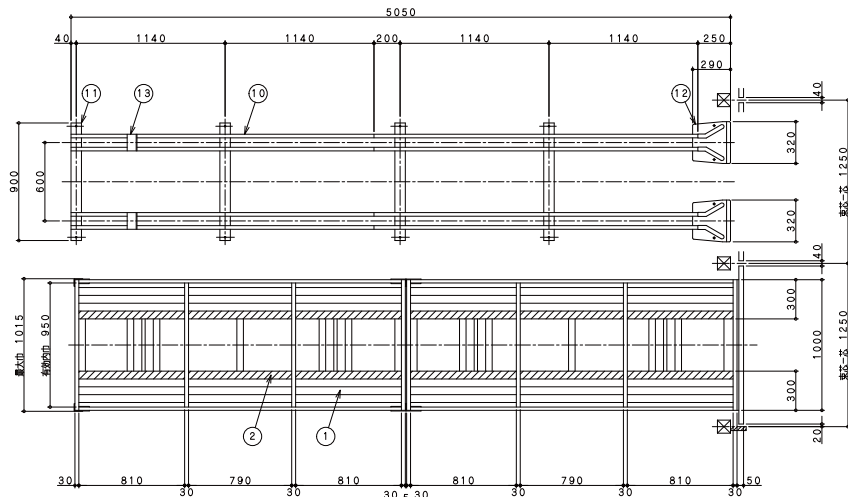




主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t.0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 輪	機械構造用炭素鋼鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t.2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t.4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t.2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t.1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t.1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t.1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t.6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t.0.8 を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものにハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

- 備 考
- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-1T-4750L) 椅子収納台車
 - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
 - 3 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含みます
 - 4 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
 - 5 椅子収納脚数 95脚/列 (列分= 間)
 - 但し椅子の厚みは約50mmとして計算

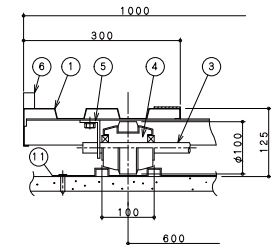
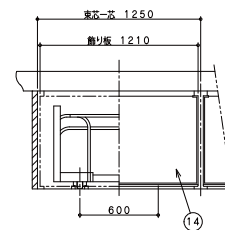
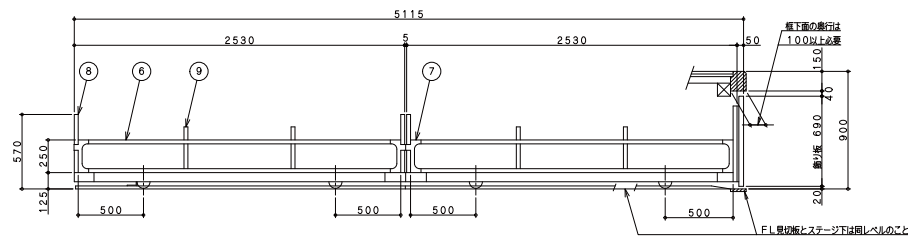
レール、レール床、車輪関係図 (S=1/5)



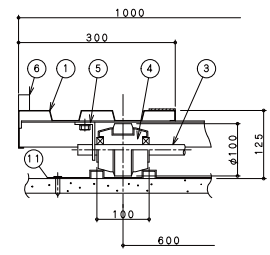
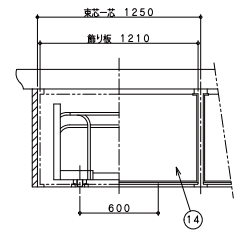
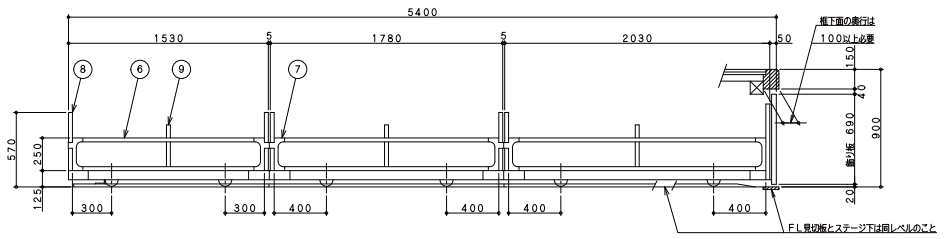
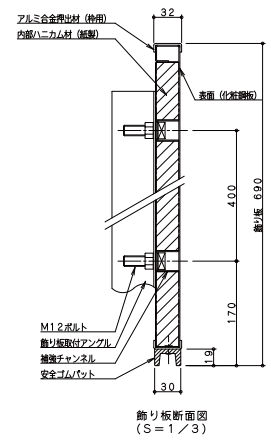
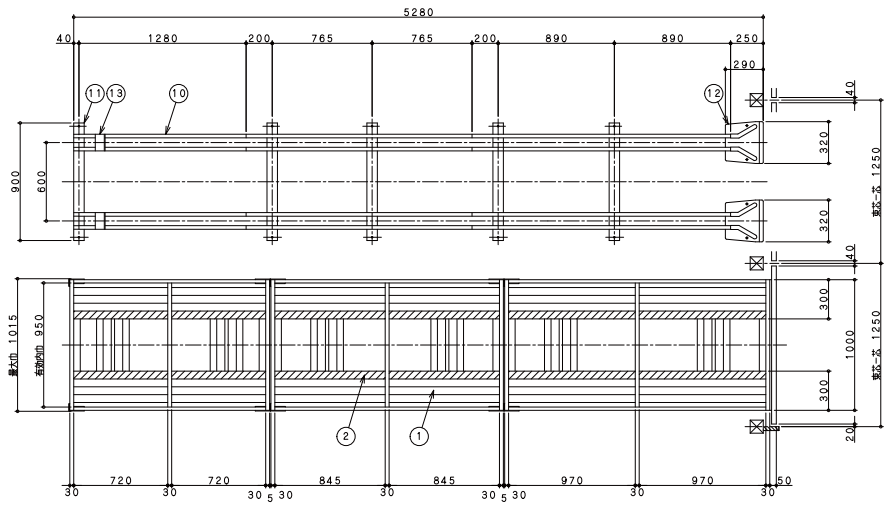
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表 面 処 理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 輪	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けた一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t1.6をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t1.6をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t1.6をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t0.8を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものの中にハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

備 考

- 製作数 列 輛 (フジトラックFT-1T-5000L) 椅子収納台車
- レールの製作及び取付工事はこの設備に含まれます
- 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含まれます
- レール地 (モルタル) はこの設備より除外とします
- 椅子収納脚数 100脚/列 (列分= 脚)
但し椅子の厚みは約50mmとして計算



レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)



レール、レール床、車輪関係図 (S=1/5)

主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 輪	機械構造用炭素鋼管φ20×t2, 5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けた一体型車輪 (輪受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4, 5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0, 8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2, 0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0, 8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0, 8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6, 0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t0.8 を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものの中にハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

備 考

1 製作数 別 構 (フジトラックFT-1T-5250L) 椅子収納台車

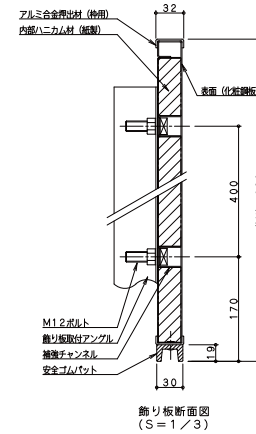
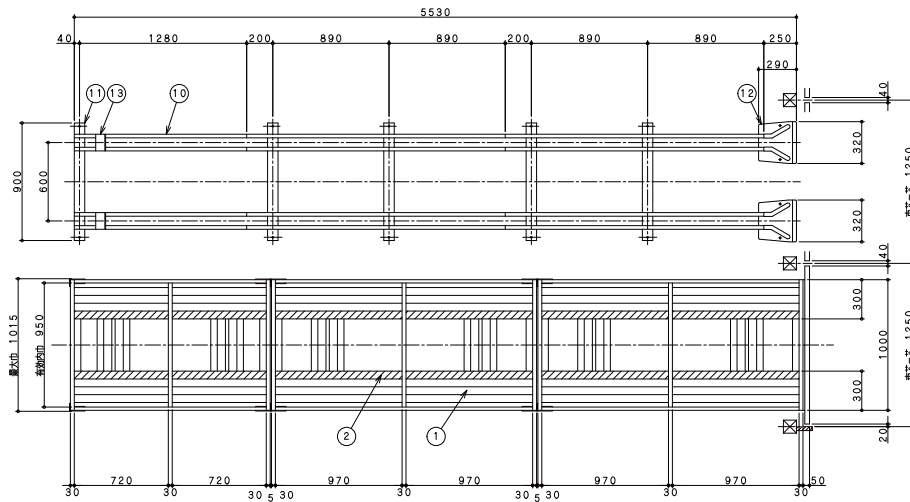
2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます

3 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含みます

4 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします

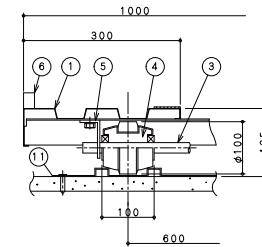
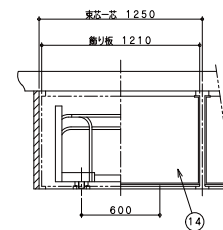
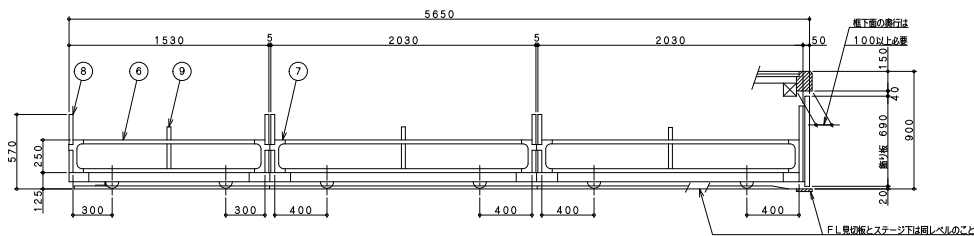
5 椅子収納脚数 105脚/列 (列分= 脚)

但し椅子の厚みは約50mmとして計算

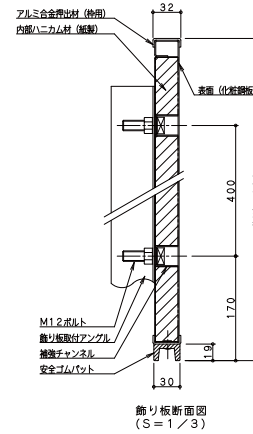
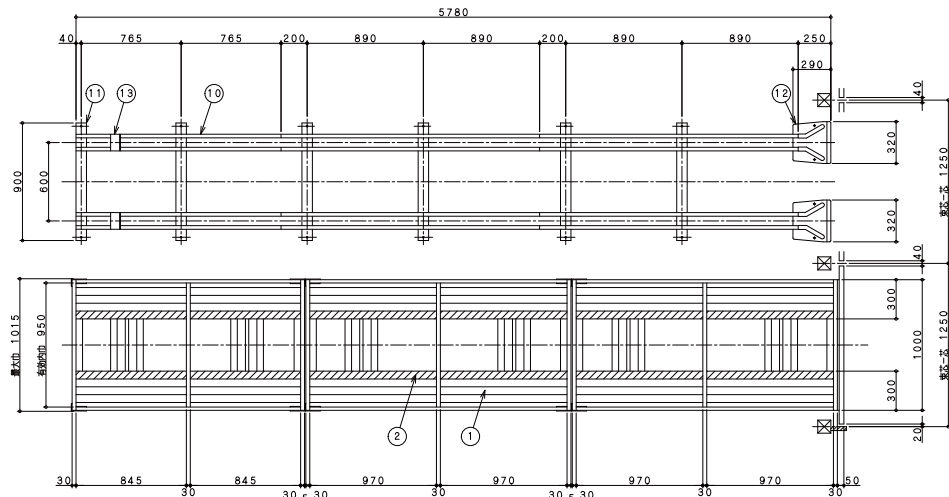


主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t 0.8 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 輪	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t 2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (輪受部はベアリング嵌合)	
5	輪 受	熱延鋼板 t 4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t 2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t 1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t 1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t 1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t 6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t 0.8 を曲げ加工し、アルミ製にて保護したものの中にハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

- 備 考
- 製作数 別 編 (フリック付 T-1 T-5500L) 椅子収納台車
 - レールの製作及び取付工事はこの設備に含まれます
 - 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含まれます
 - レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
 - 椅子収納機数 110個/列 (列分= 脚) 但し椅子の厚みは約50mmとして計算

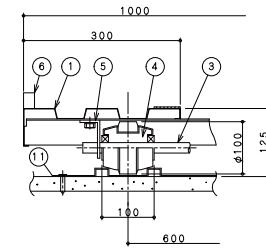
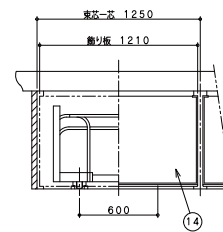
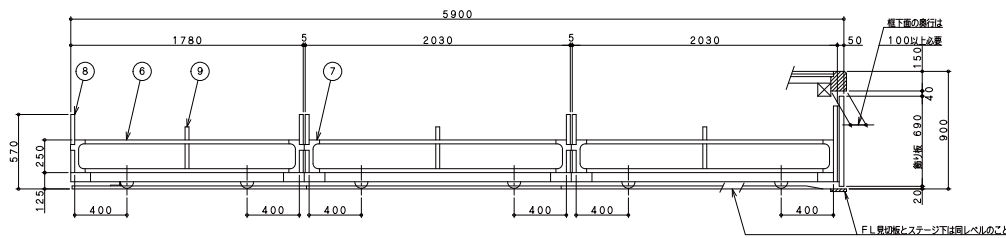


レール、レール床、車輪関係図 (S = 1 / 5)

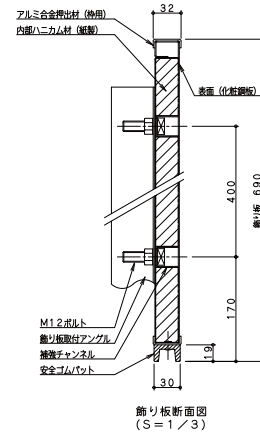
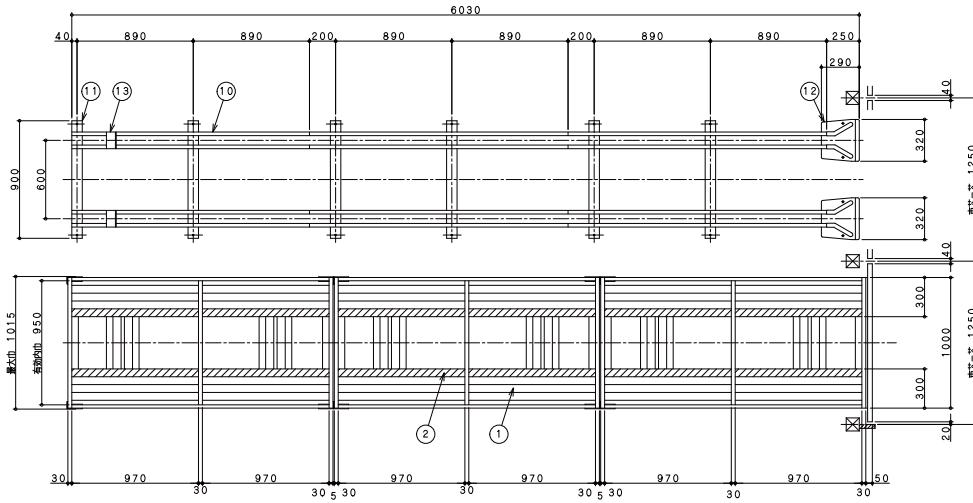


主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表 面 処 理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクタ	30×20×t0.8 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	30×20×t0.8 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工	白色焼付塗装
10	レール	30×20×t0.8 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t0.8 を曲げ加工し、アルミ製物にて保護したものの中にハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

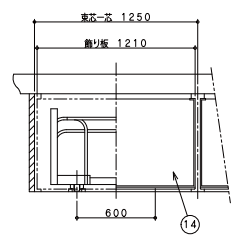
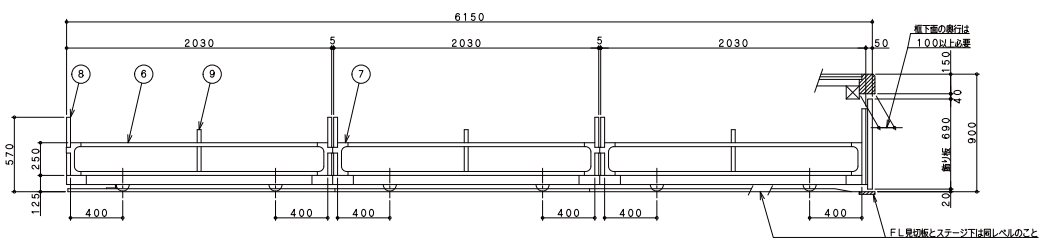
- 備 考
- 1 製作数 別 備 (フジトラックFT-1T-5750L) 椅子収納台車
 - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まれます
 - 3 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含まれます
 - 4 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
 - 5 椅子収納脚数 115脚/列 (列分= 脚)
- 但し椅子の厚みは約50mmとして計算



レール、レール床、車輪関係図 (S=1/5)

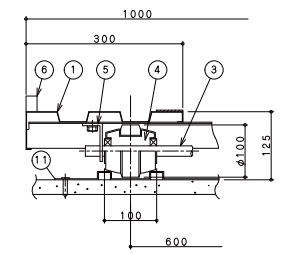


飾り板断面図 (S=1/3)



主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表 面 処 理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 輪	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	輪 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
14	飾り板	化粧鋼板 t0.8 を曲げ加工し、アルミ製枠にて保護したものの中にハニカム材 (紙製) をはめ込んだもの。(合成ゴム製安全パッド付)	樹脂コーティング

- 備 考
- 1 製作数 列 輪 (フジトラックFT-1T-6000L) 椅子収納台車
 - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まず
 - 3 飾り板の製作及び取付調整はこの設備に含まず
 - 4 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
 - 5 椅子収納脚数 120脚/列 (列分= 脚)
- 但し椅子の厚みは約50mmとして計算



レール、レール床、車輪関係図 (S=1/5)