

# 密閉構造加工品の場合

パイプ手すりのような加工品の場合は孔あけも複雑になります。

図1、図3、図5のような孔のないものは、垂鉛浴に浸漬できません。

図2、図4、図6のような位置に空気と垂鉛の共通の流通口をあけてください。

パイプ手摺

×

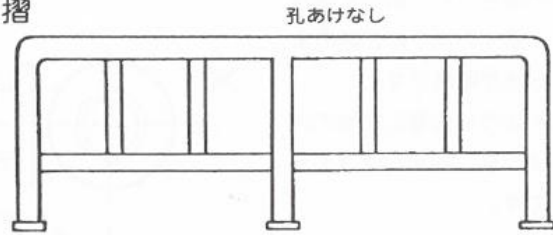


図1

◎

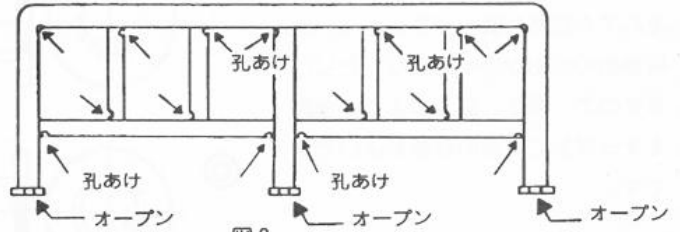


図2

×

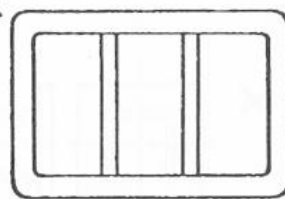


図3

◎

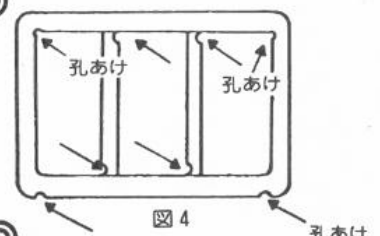


図4

×

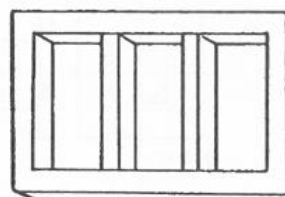


図5

◎

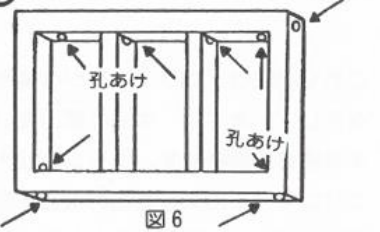


図6

横棧部の両端

コーナー部の内側

立棧部の上下の対角線上の端

などが孔あけの必要な場所となります。特に脚部底面や、下部両端に孔をあけるか、オープンにするかを忘れないようにしてください。

×

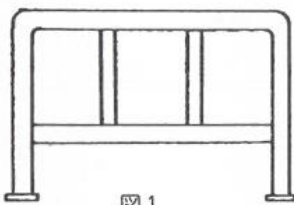


図1

パイプ手摺

◎

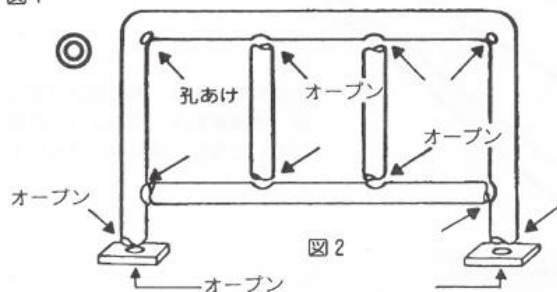


図2

外観上、外部から孔をあけると都合のわるい場合などには、左図のように各接合部をオープンにしてください。

ただしこの内部孔は組立後は確認できませんので、加工時に十分チェックする必要があります。