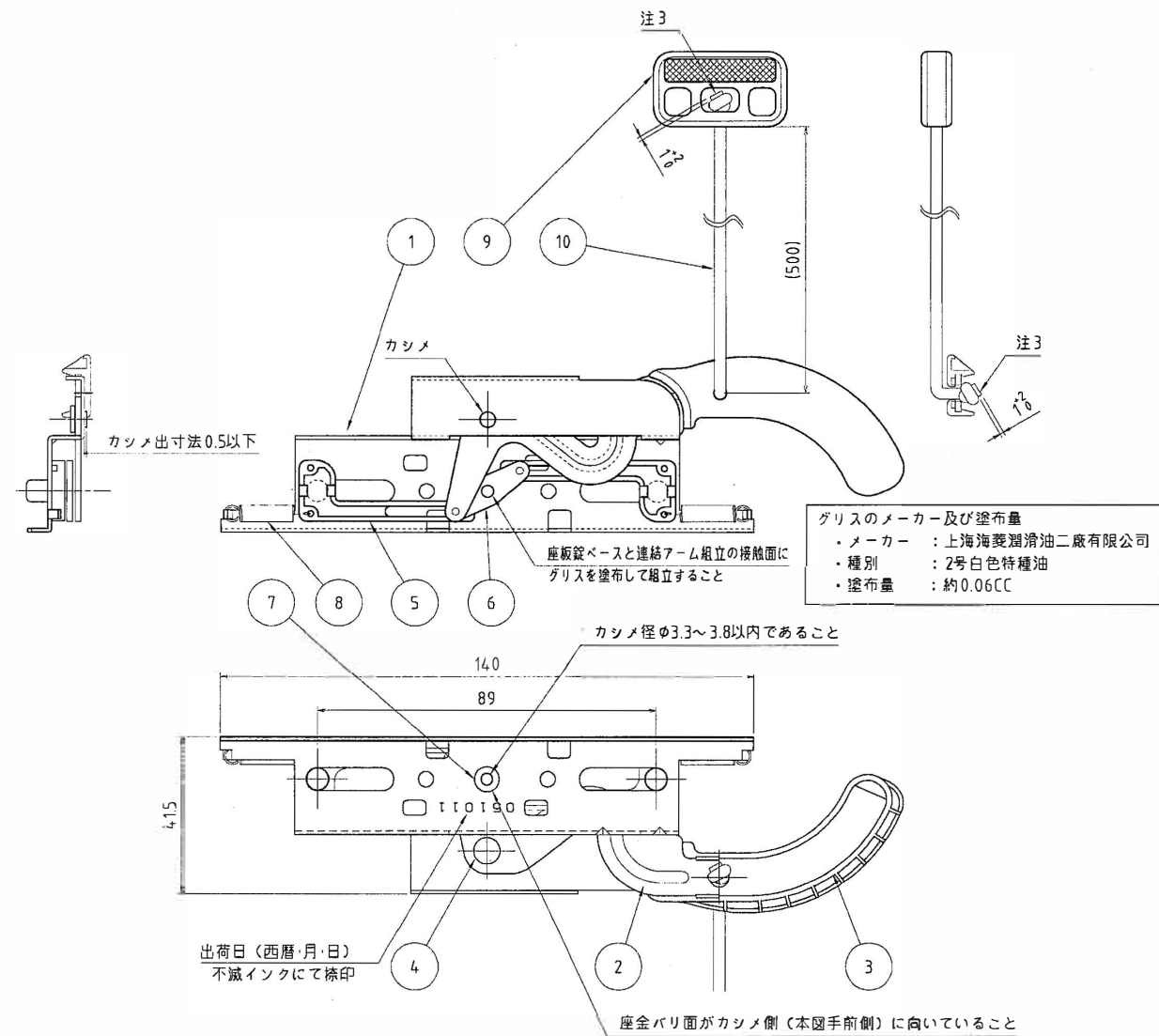




注) 1. 組立手順は製造メーカーの作業工程表による。

2. 各検査項目を満足すること。

3. ロープの両端切断部はヒート処理を行い、バウけるのを防止すること。

4. 引張荷重600Nにおいて吊玉の破壊が無いこと。

5. 引張荷重600Nにおいて吊玉からの抜け及びレバーからの抜けが無きこと。

6. 座板固定時は取付ねじを300N・cm以上のトルクで締付すること。

