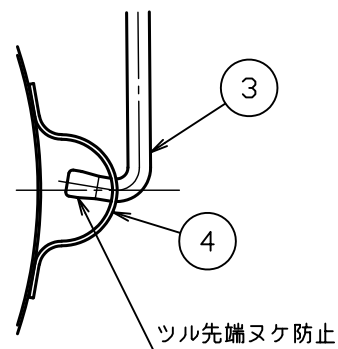
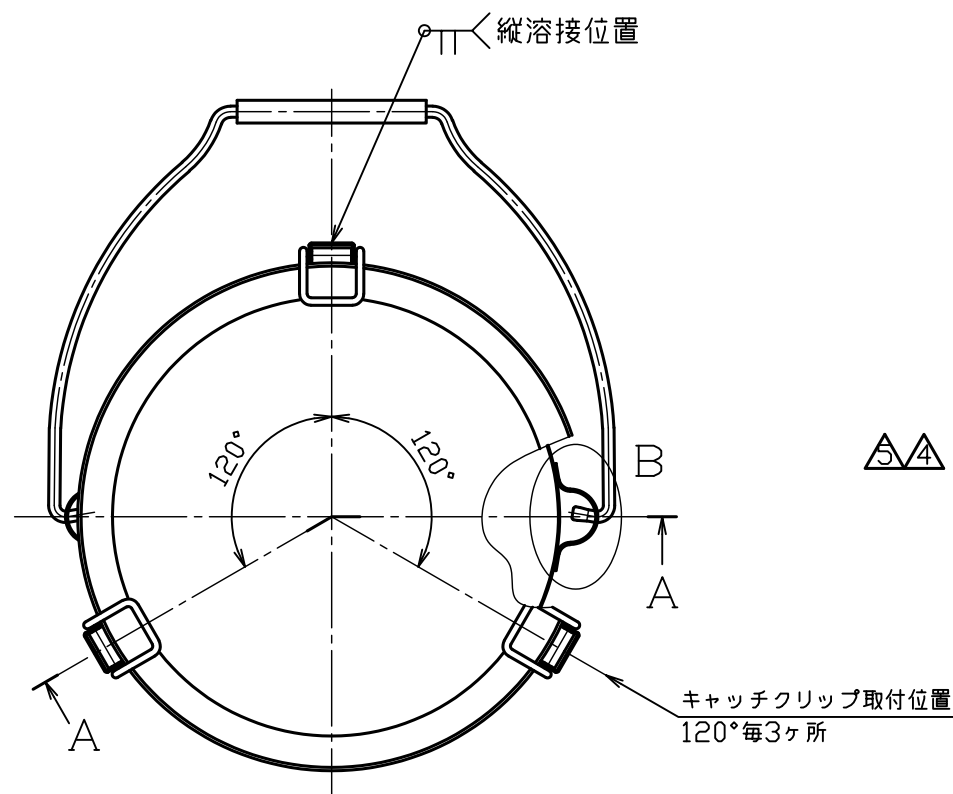
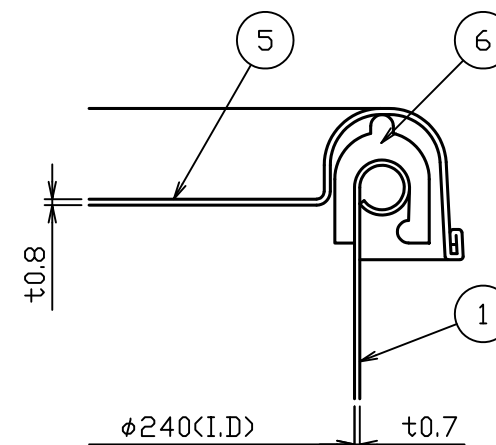


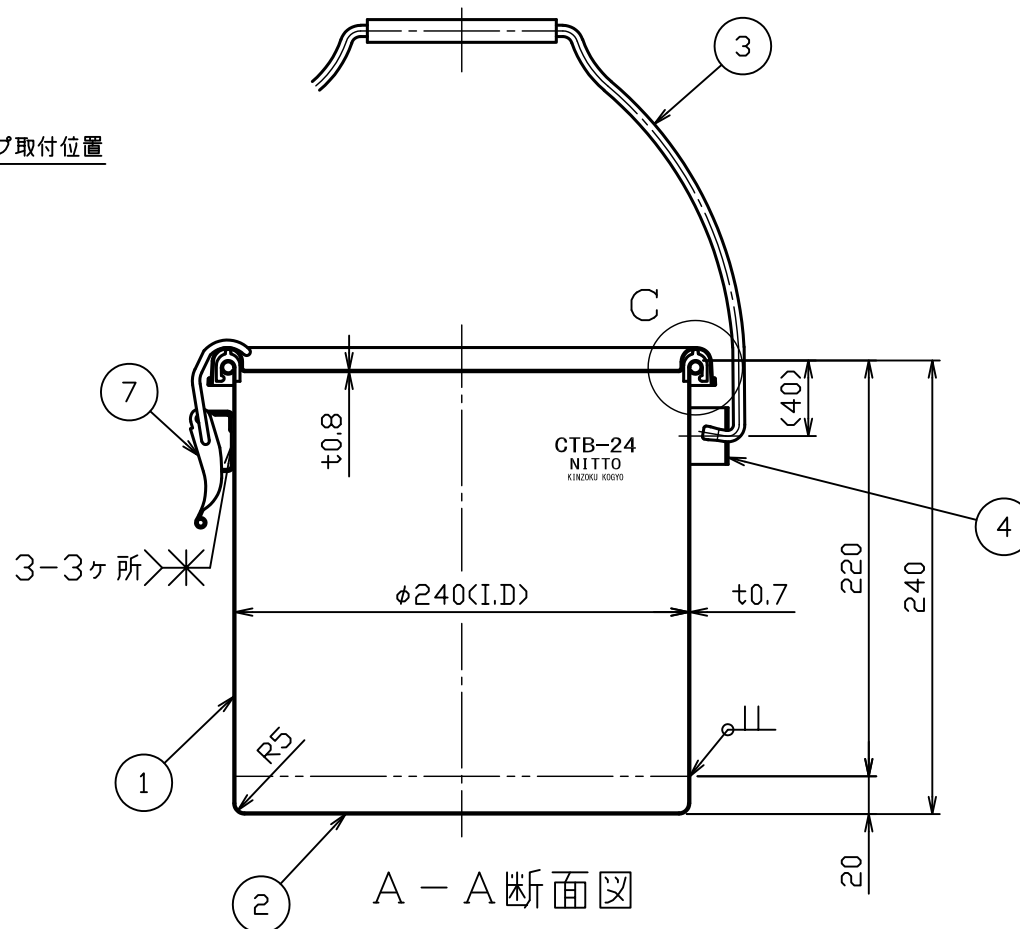
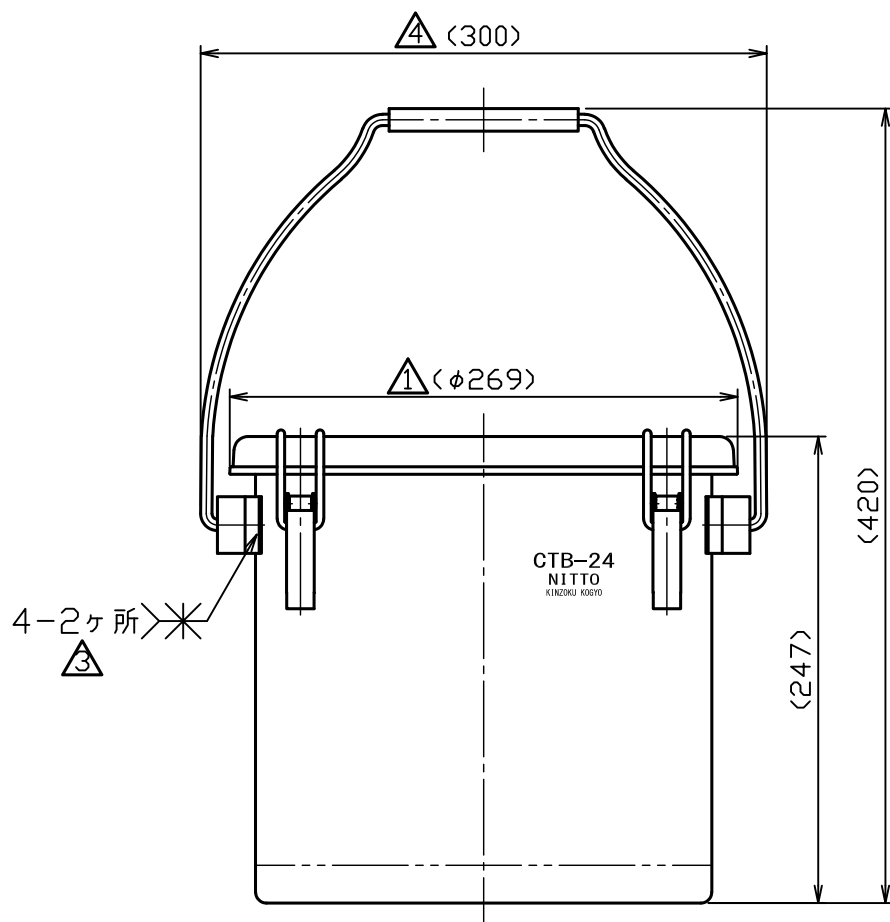


△△ B部詳細図 S = 1 : 2

No.	品名	材質	個数	備考
1	胴板	SUS304	1	t 0.7
2	底板	SUS304	1	t 0.7
△3	ツル	SUS304	1	φ6丸棒
△4	丸ダルマ(大)	SUS304	2	t 1.2
5	密閉蓋	SUS304	1	24用(t 0.8)
6	A型パッキン	シリコン	1	24用
7	キャッチクリップ	SUS304	3	規格



C部詳細図 S = 1 : 1



A-A断面図

注記
 内外面バフ研磨
 容量 10L
 △重量 約2.2kg

△△ 図面整理
 △ 蓋、スピニング加工へ移行

△	No. 18556	磯	H30.8.21
△	No. 16533	堀井	H28.4.15

△	No. 12611	青木	H24.12.17	名称	密閉容器(キャッチクリップ式)	図番	吊り下げ式 CTB-24(A型パッキン)
△	No. 06059	新井	H18.8.31	図番	HP-1-2-0016850	尺 度	1:4 1:1 1:2
△	No. 02139	新井	H15.5.13	図番		参考図	
No.	変更番号	氏名	日付	尺 度	1:4 1:1 1:2	得意先名	規格
板金溶接組立の寸法許容差は±1%又は5mmの大きい値				参考図		得意先名	規格
	製 図	設 計	検 図	承 認	日東金属工業株式会社		
氏 名	山田	山田	高橋	高橋			
日 付	H12.7.19	H12.7.19					