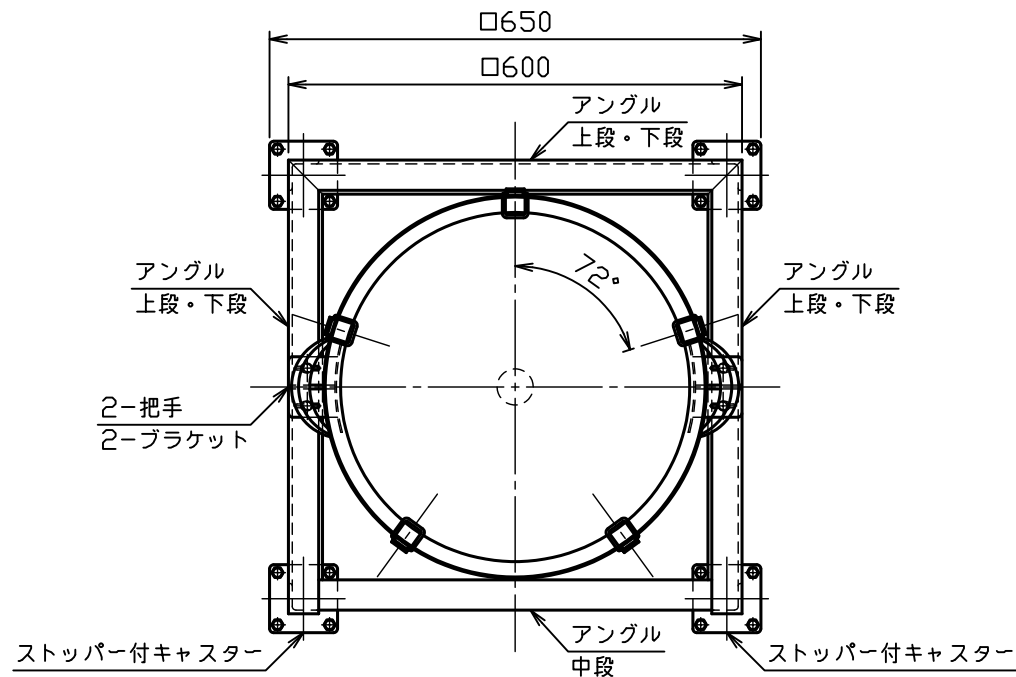
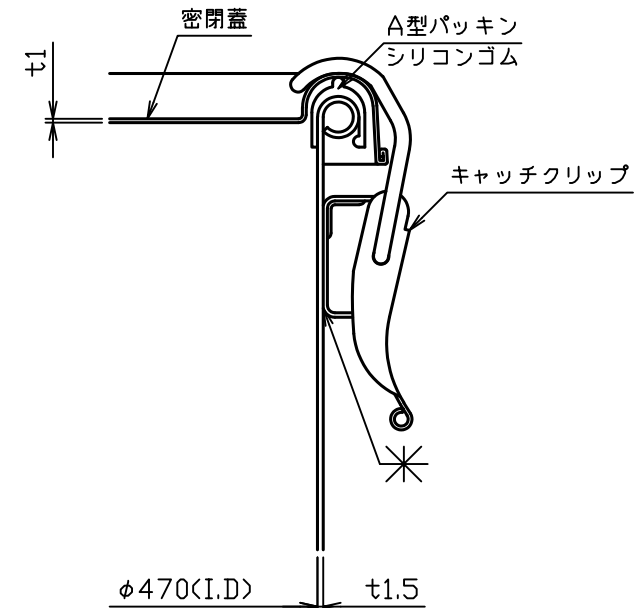
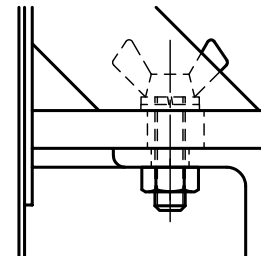
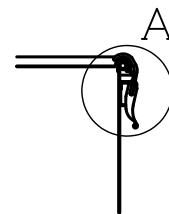
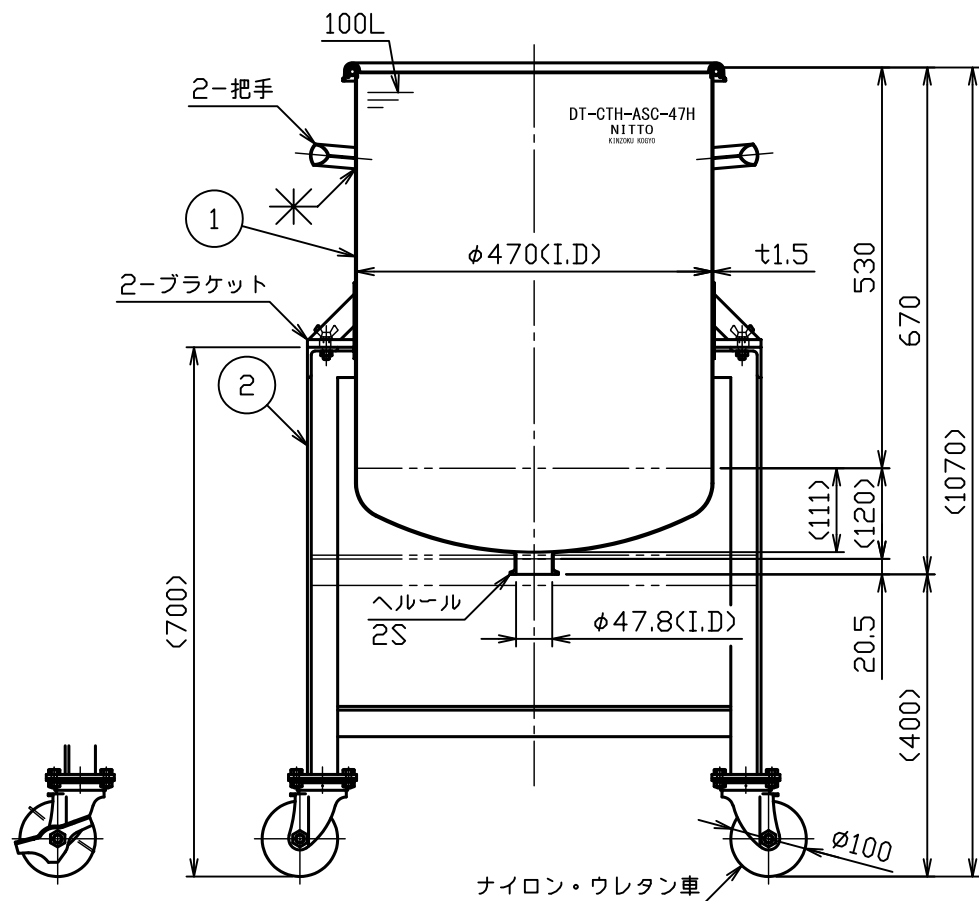




△蝶ボルト部詳細図 S = 1 : 2



A部詳細図 S = 1 : 2



注記

内外面#320バフ研磨
ただし、架台は電解研磨
容量 100L
重量 約41kg
(容器約17kg、架台約24kg)
許容荷重は製品重量を含み390kg

△				名	鏡板型密閉容器(クリップ式) 架台付	図	HP-1-2-0036960-1
△				称	DT-CTH-ASC-47H(A型パッキン)	図	
△	No. 17565	機	H29.9.11	図		番	
No.	変更番号	氏名	日付	尺	1:10 1:2	度	
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
氏名	鈴木	鈴木	黒木	黒木	日東金属工業株式会社		
日付	H28.10.5	H28.10.5					