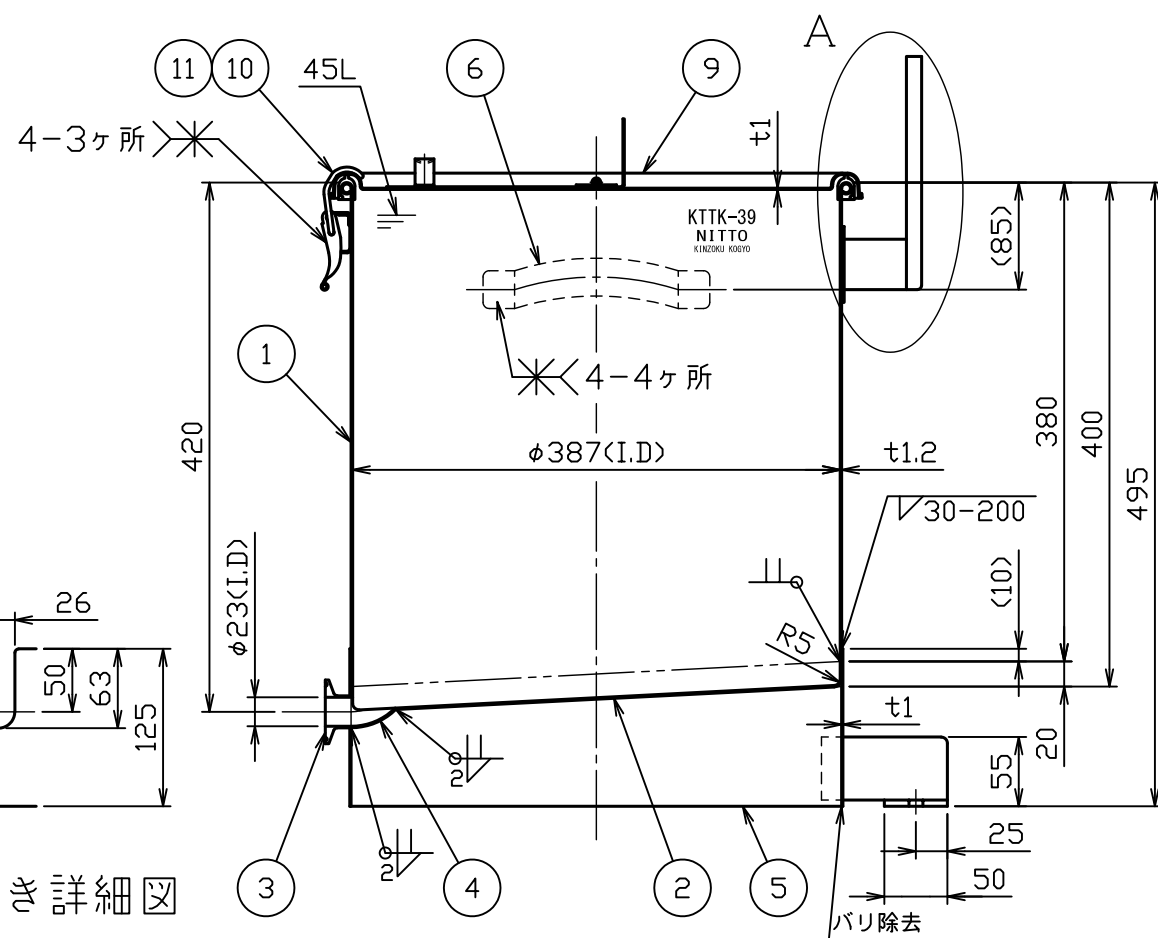
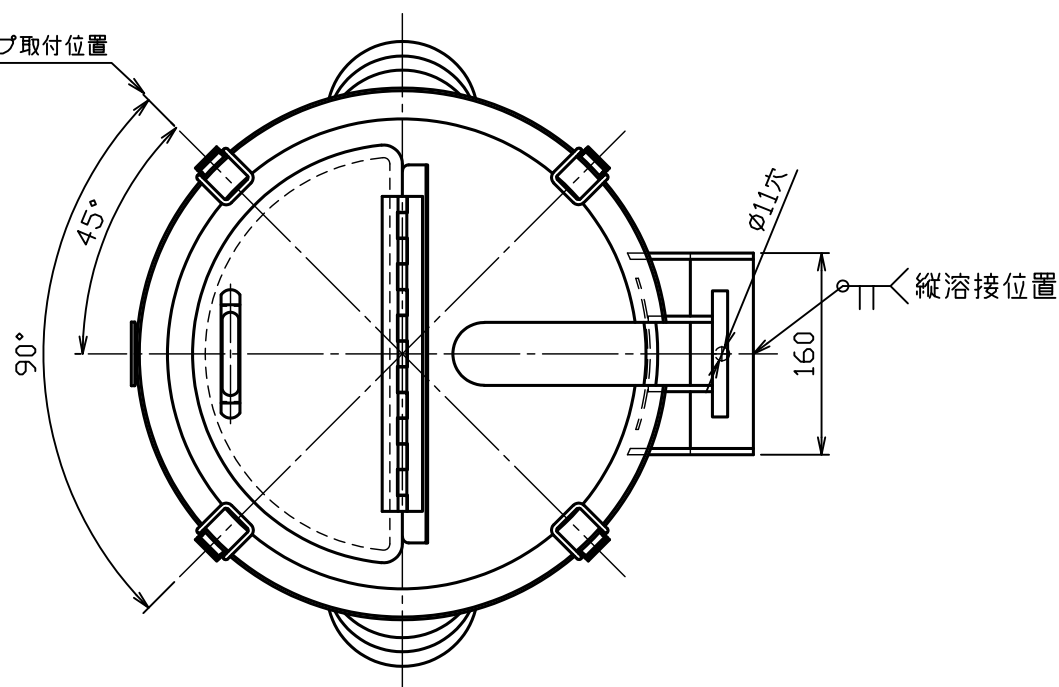
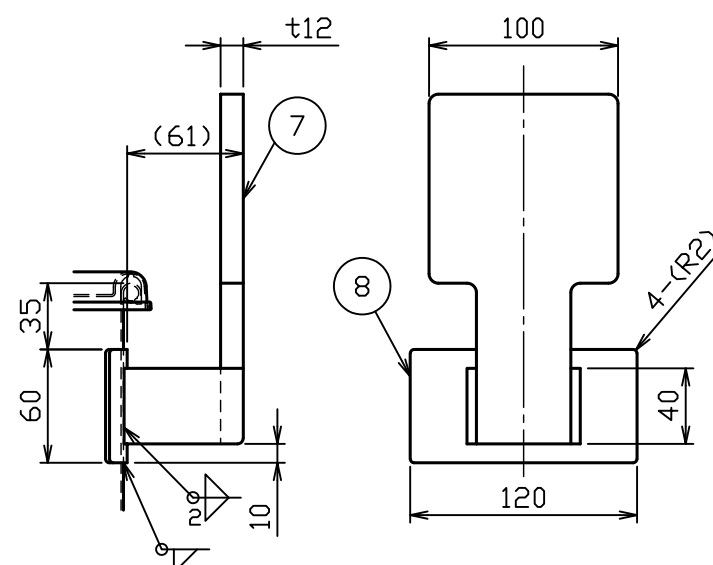


キャッチクリップ取付位置
90°毎4カ所



袴切り欠き詳細図

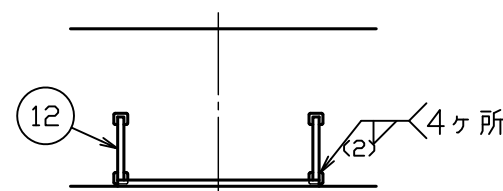
No.	品名	材質	個数	備考
1	胴板	SUS304	1	t1.2(34-1-1-0028344)
2	底板	SUS304	1	t 1.2
3	溶接ヘルール	SUS304	1	1S-L20.5(トーステ)
4	溶接90°ロングエルボ	SUS304	1	1S(トーステ)
5	袴	SUS304	1	t 1.0
6	把手(中)	SUS304	2	規格
7	カクハン機取付座	SUS304	1	t12(44-1-2-0039916)
8	当板(角部R加工)	SUS304	1	t 2.0×60×120
9	投入蓋	SUS304	1	t1.0(34-1-2-0039906)
10	A型パッキン	シリコンゴム	1	39用
11	キャッチクリップ	SUS304	4	規格
12	固定座(W160)	SUS304	1	t5.0(34-1-2-0033266)



A部詳細図 S = 1 : 4

注記

内外面#320バフ研磨
容量 45L
台車使用不可



△				名称	カクハン機座付片テーパ型容器	⊕
△					KTTK-39	
△				図番	HP-1-2-0040225-△	
No.	変更番号	氏名	日付	尺度	1:6 1:4	
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	前澤	前澤	青木	青木		
日付	2020.7.20	2020.7.20				