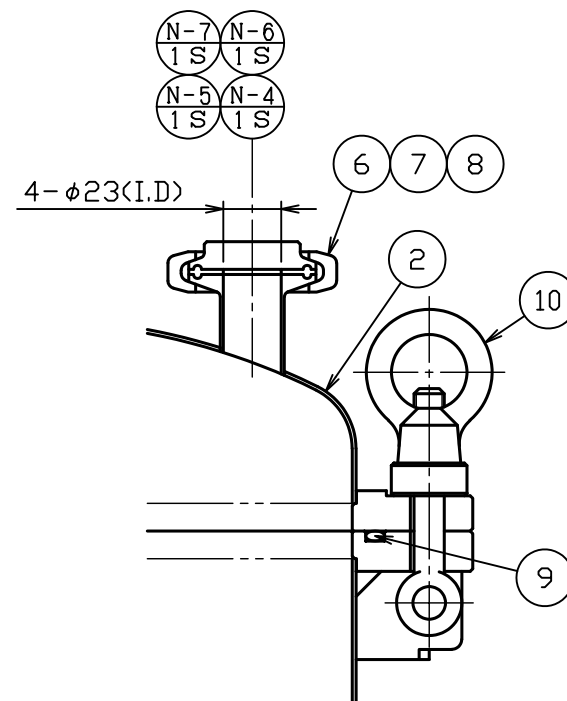
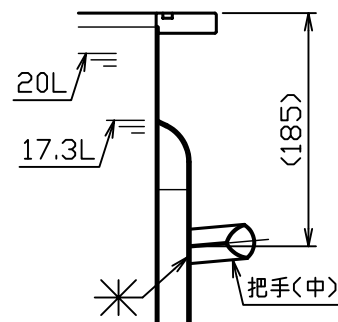




A部詳細図 S = 1 : 3

No.	品 名	材 質	個 数	備 考
1	容器本体	SUS304	1	t1.5(34-1-2-0028958)
2	蓋本体	SUS304	1	t1.5(34-1-2-0028947)
3	キャップヘルール(厚板タイプ)(A)	SUS304	1	2S(16AMD(11))(トーステ)
4	ガスケット(A)	シリコンゴム	1	2S(トーステ)
5	クランプバンド(A)	SCS13	1	2S(トーステ)
6	キャップヘルール(厚板タイプ)(B)	SUS304	4	1S(16AMD(11))(トーステ)
7	ガスケット(B)	シリコンゴム	4	1S(トーステ)
8	クランプバンド(B)	SCS13	4	1S(トーステ)
9	Oリング	シリコンゴム	1	G275
10	スイングボルト(M12-L85)	SCS13	6	M12(44-1-2-0028948)

製品仕様	
本体使用圧力	0 ~ 0.18MPa
本体使用温度	60℃（内容液沸点未満）
本体全容量	約 25.1 L
ジャケット使用圧力	0 ~ 0.18MPa
ジャケット減圧	—
ジャケット使用温度	冷水～温水
ジャケット容量	約 8.3 L
大気圧を基準（0）とした差圧である	



注記

内外面 $\#320$ バフ研磨
(袴内面は縦溶接部のみバフ研磨)
袴溶接 60° 毎6ヶ所 長さ30mm

△						名称 ジャケット型フランジオーブン加圧容器 PCN-O-J-20			
△						図番 HP-1-2-0028922-1			
①		No. 21564		榎谷		2021.9.25			
No.		変更番号		氏名		日付			
板金溶接組立の寸法許容差は±1%又は5mmの大きい値									
		製図		設計		検図		承認	
氏名		岸		岸		羽飼		羽飼	
日付		H22.3.12		H22.3.12		羽飼		羽飼	
						 日東金属工業株式会社			