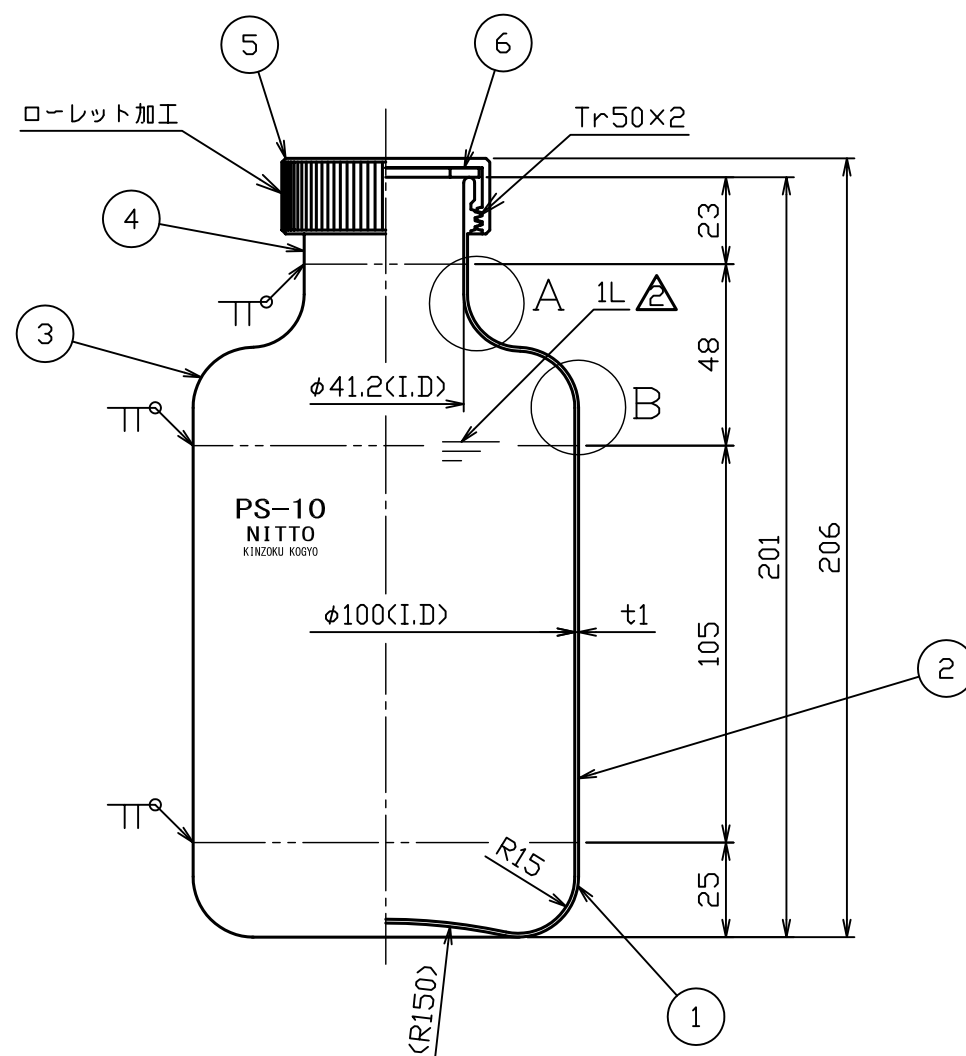




注記
内面バフ研磨後酸洗
酸洗後外面バフ研磨
但し 上鏡板と胴板溶接部内面バフ研磨不可
容量 約 1 L

△						名称		PSボトル PS-10			
△		No. 10601	鈴木	H22.9.10		図番		HP-1-2-0000569-△			
△		No. 01121	岸	H13.7.9		尺 度		1:2 1:1			
No.		変 更 番 号		氏 名		日 付		参考図		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											
		製 図		設 計		検 図		承 認		 日東金属工業株式会社	
氏 名		青木		青木		岸		岸			
日 付		H5.8.18		H5.8.18							