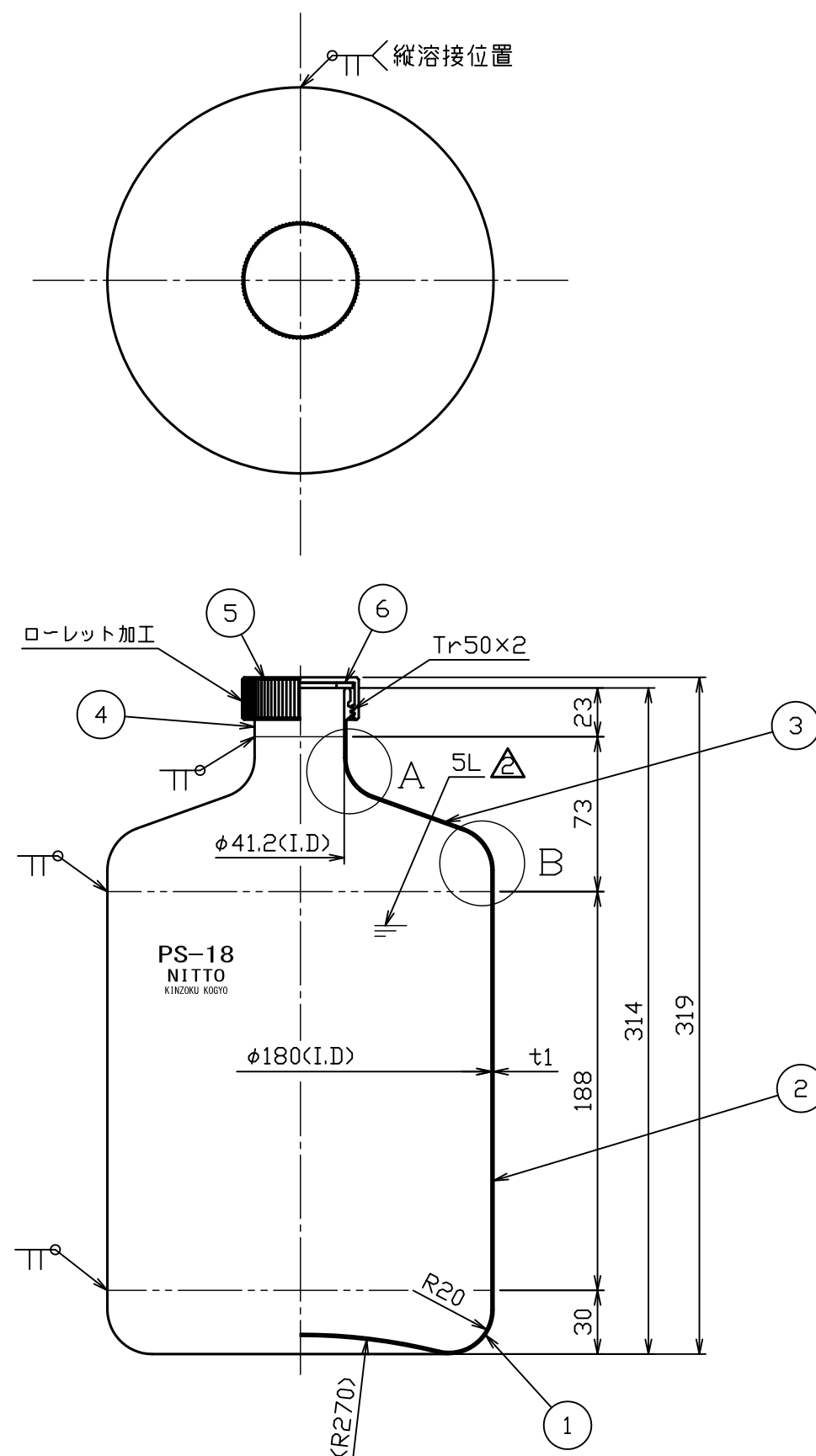
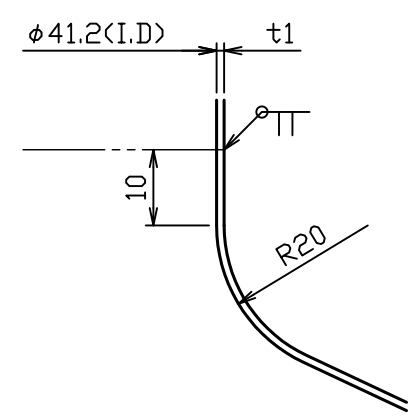
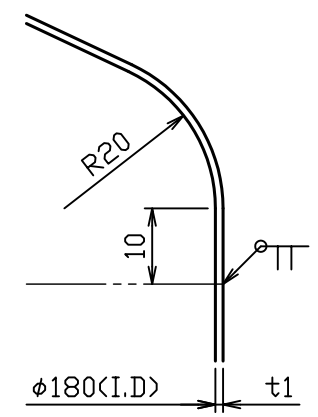




	No.	品名	材質	個数	備考
△△	1	底板	SUS304	1	t1.0(44-1-1-0000343)
△	2	胴板	SUS304	1	t 1.0
△△	3	上鏡板	SUS304	1	t1.0(44-1-1-0000336)
△△	4	PS用ノズル(大)	SUS304	1	Tr50(44-1-1-0000011)
△△	5	PS用キャップ(大)	SUS303	1	Tr50(44-1-1-0000012)
△△	6	PS用ガスケット(大)	テフロン	1	t2.5(44-1-1-0000015)



A部詳細図 S = 1 : 1



B部詳細図 S = 1 : 1

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5L

△ 図面整理

△	No. 10601	鈴木	H22.9.10	名称	PSボトル	図番	HP-1-2-0000344-△
△	No. 01121	岸	H13.7.9	氏名	青木	日付	H5.8.18
No.	変更番号	氏名	日付	尺度	1:3	1:1	
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 青木 青木				岸 岸			
日付 H5.8.18 H5.8.18							