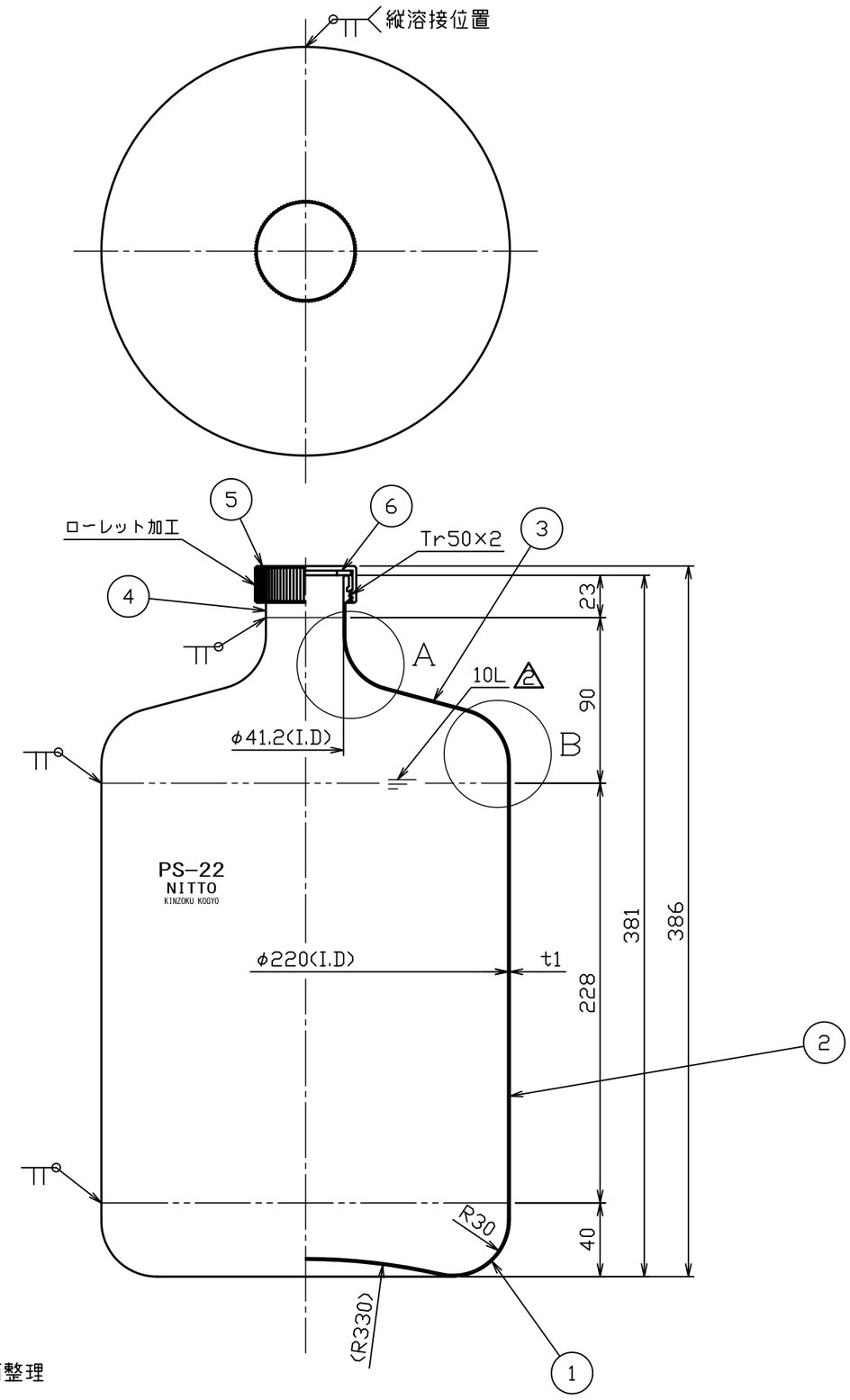
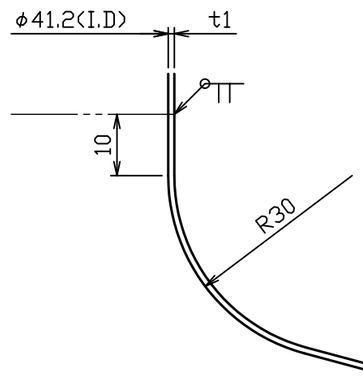
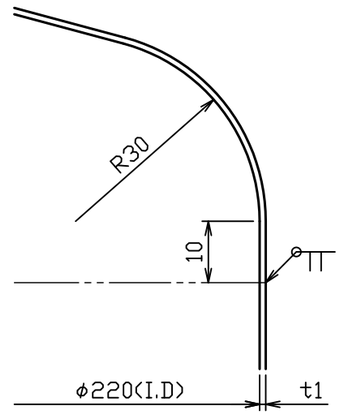
	No.	品　　名	材 質	個 数	備　　考
2 1	1	底板	SUS304	1	t1.0(44-1-1-0000374)
1	2	胴板	SUS304	1	t 1 . 0
2 1	3	上鏡板	SUS304	1	t1.0(44-1-1-0000345)
2 1	4	PS用ノズル（大）	SUS304	1	Tr50(44-1-1-0000011)
2 1	5	PS用キャップ（大）	SUS303	1	Tr50(44-1-1-0000012)
2 1	6	PS用ガスケット（大）	テフロン	1	t2.5(44-1-1-0000015)





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10L

1 図面整理

No.	変更番号	氏名	日付
3			
2	No. 10601	鈴木	H22.9.10
1	No. 01121	岸	H13.7.9

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	青木	青木	岸	岸
日付	H5.8.18	H5.8.18		

名称：PSボトル PS-22

図番：HP-1-2-0000394-2

尺度：1：3　1：1

参考図　　得意先名　　規格

日東金属工業株式会社