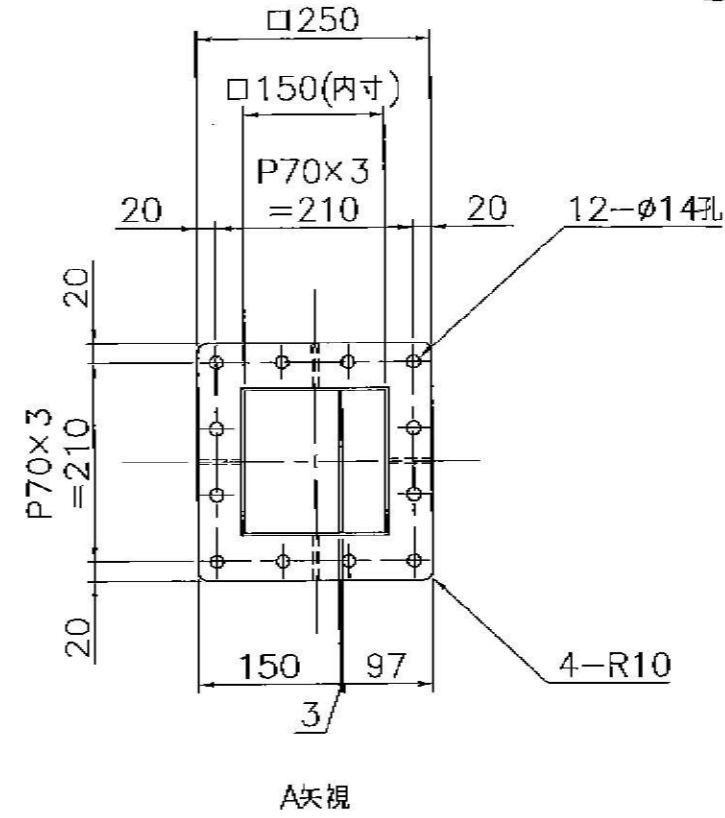
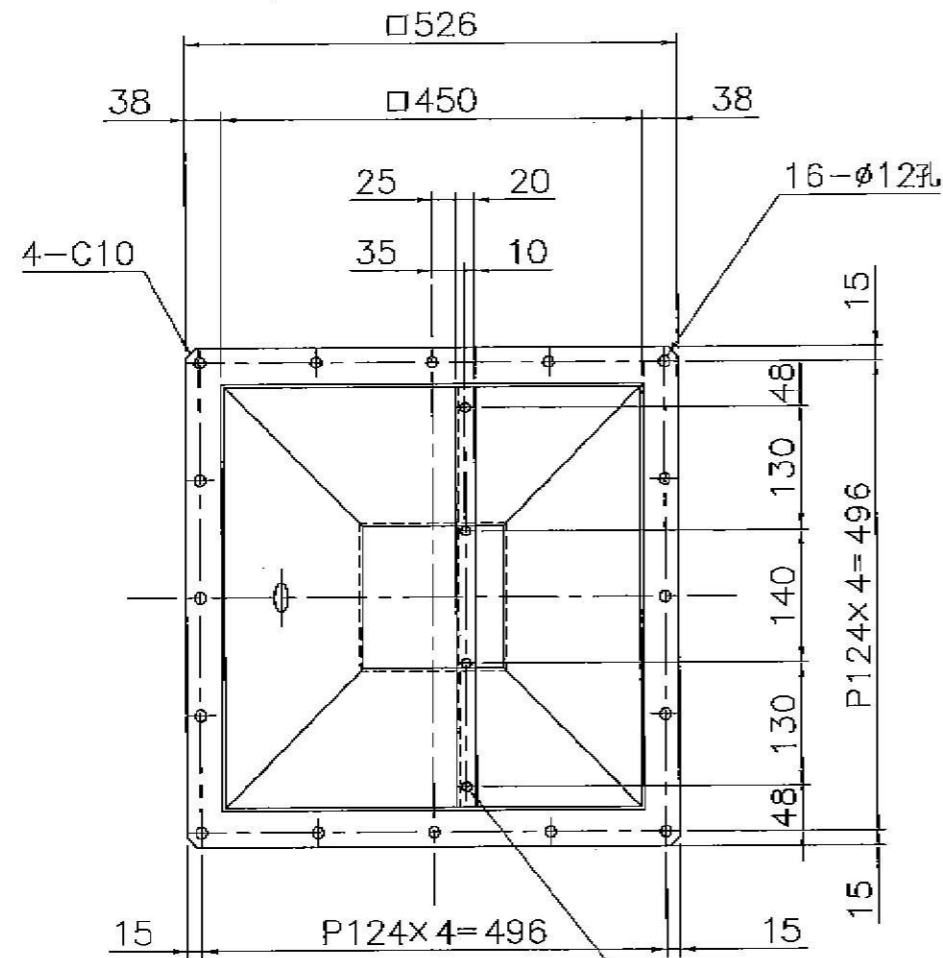
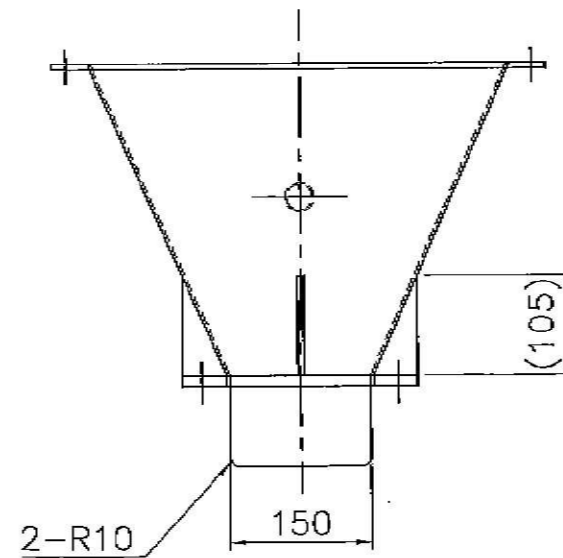
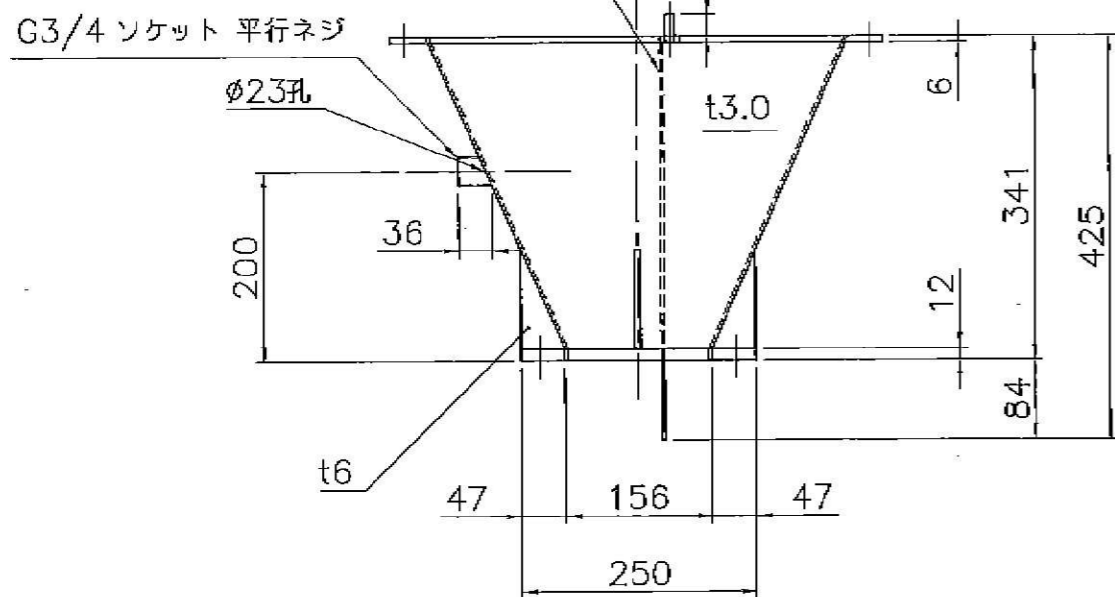


1



@136,000-

仕切板連続溶接
4-M10ネジ
M10×30L寸切りボルト
ねじ込み後溶接のこと



製作

1. 切断面は、紙ヤスリ等で処理しカエリやバリがないこと。
2. 溶接等の歪みは必ずとること。
3. 接合部は特記なき限り全て $\sqrt{\text{V}}/\text{II}$ 溶接のこと。
4. 仕上げ)内外面：酸洗い

1	分相ホッパー	SUS304	1	
品番 DETAIL No.	名 NAME	材質 MATERIAL	数量 QTY	仕様 SPECIFICATION

製法加工寸法許容差 (真中に記述無き寸法公差は本表に準ず)

寸法	30 < L ≤ 120	120 < L ≤ 400	400 < L ≤ 1000	1000 < L ≤ 2000	2000 < L ≤ 4000
許容差	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0	±4.0

但し、ボルト孔ビッチ等隣り合いのあるものは合うよう考慮のこと

機械加工寸法許容差 (真中に記述無き寸法公差は本表に準ず)

寸法	0.5 < L ≤ 6	6 < L ≤ 30	30 < L ≤ 120	120 < L ≤ 400	400 < L ≤ 1000	1000 < L ≤ 2000	2000 < L ≤ 4000
許容差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0