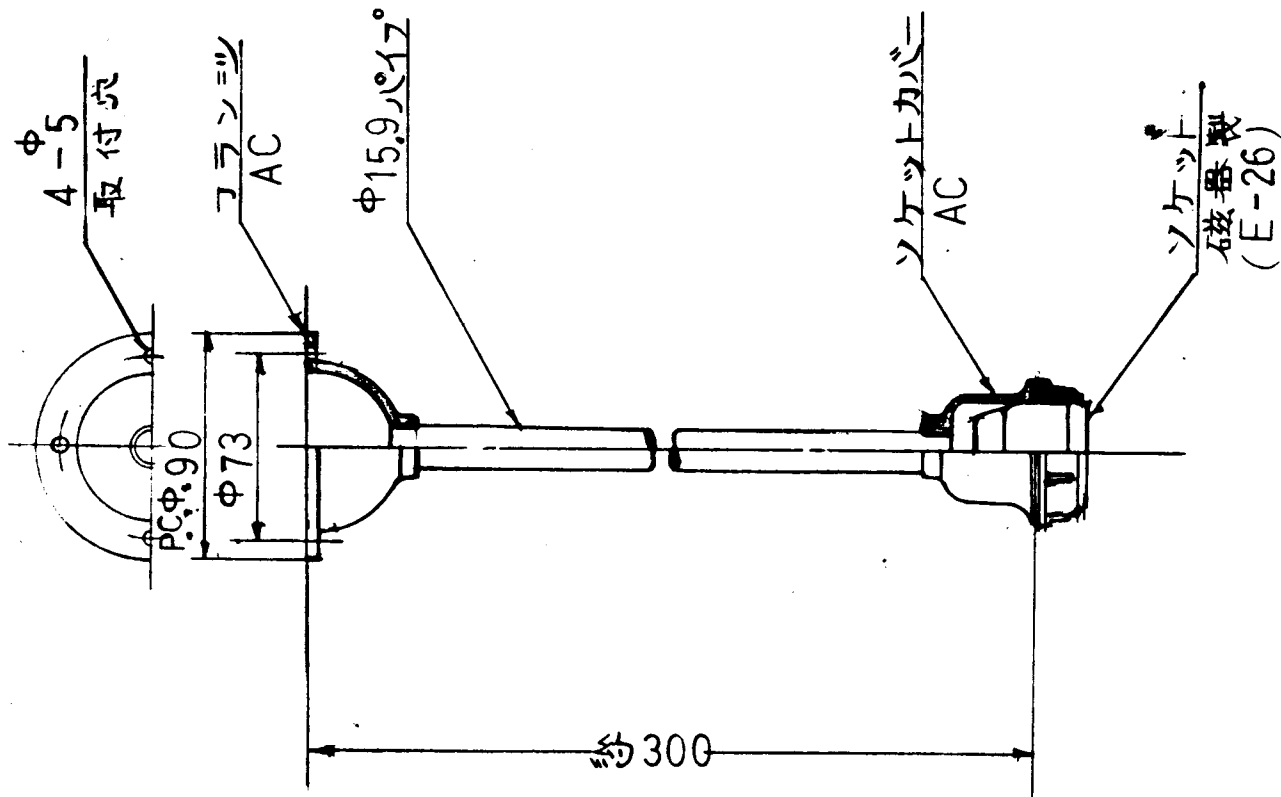


品番	品名(呼び名)	材 料 (材質)	所要数 台 (個)	摘 要			1個ノ重キ kg 仕上ノ素材
				基	倉	片 図	



2	※スリムタイプ、ハンドクランプ サンドブラスト加工カマ		
2X	仕上げシロロケナイカマフ 機械部エラミル		
▽	100S以下	▽	6S以下
▽▽	25S以下	▽▽▽	0.8S以下
指定以外ノ寸法ニ対スル寸法準			
加 工 規 格	呼 び 寸 法	中 級	粗 級
	1 以上 4 以下	±0.1	±0.3
	4 ラコエ 16 *	±0.2	±0.5
	16 " 63 "	±0.3	±0.7
	63 " 250 "	±0.5	±1.2
	250 " 1000 "	±0.8	±2.0
	1000 " 2000 "	±1.2	±3.0
2000 " 4000 "	±1.8	±4.5	
鉄 造 加 工	精 練	並 練	
鍛 造 加 工	精 練	並 練	
ブ レ ス 加 工	精 練	並 練	
ガ ス 切 加 工	精 練	並 練	
シ ャ ー 加 工	精 練	中 級	粗 級

改 定	A	第三角図法		井 291		パイプ吊下形器具	
		尺度 1/3					
		K.K. 笠松電機製作所		作成 昭和 年 月 日			
		作成 E.J.	照査	設計 E.J.	係長	課長	M40373