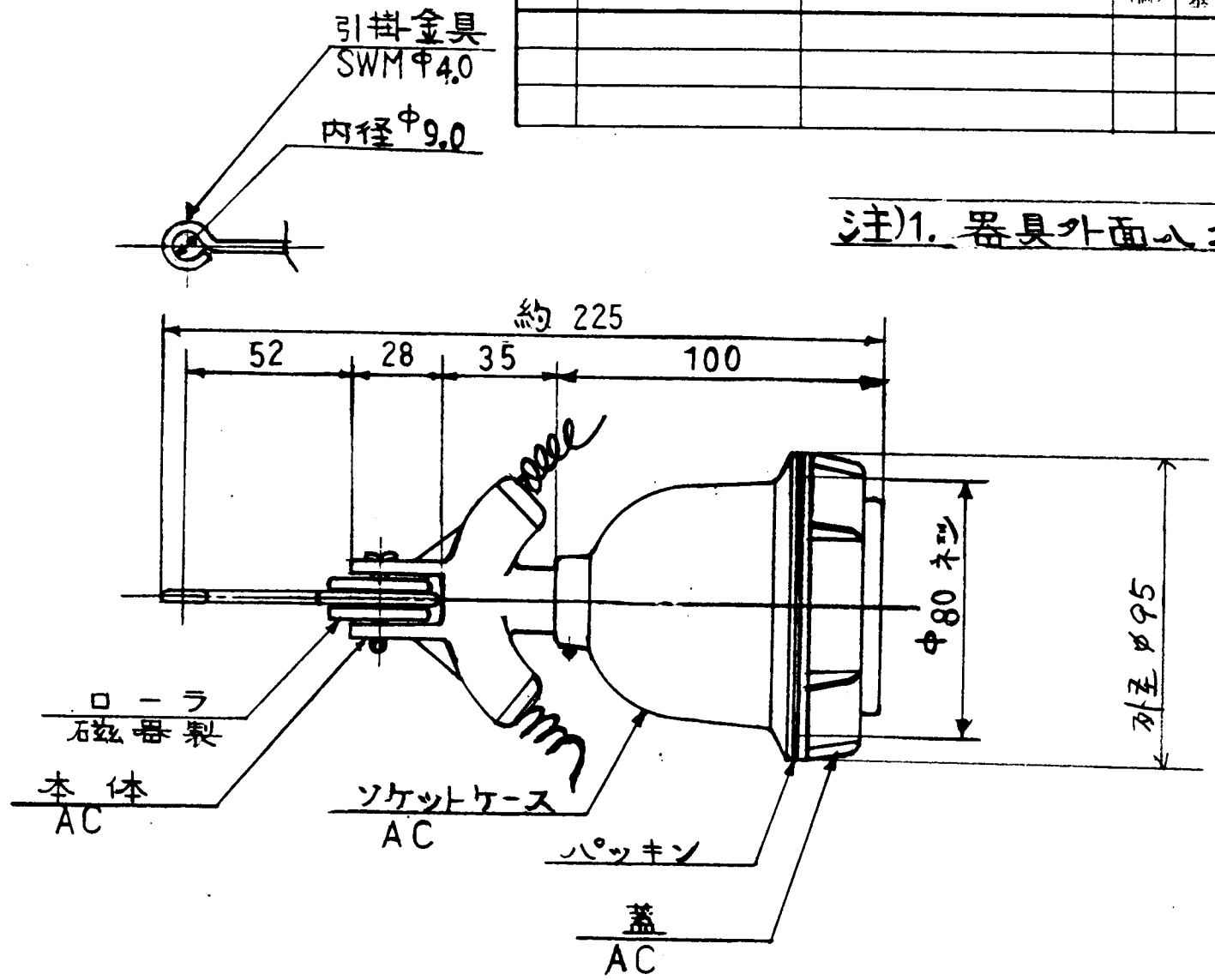


品番	品名(呼び名)	材料(材質)	所要数 各台 (個)	摘要		1個/寸 K.K. 仕上/素材
				基	倉片 図	



注)1. 器具外面ハグレー色塗装トスル.

2	ヤスリ、ペーパー、ハンドグラインダ サンドブラストナドヲカケル		
2X	仕上シロハ付ケナイガ多ク 機械加工トスル		
▽	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差			
部	呼び寸法	中継	粗継
	1以上 4以下	±0.1	±0.3
リ	4ラコエ	16*	±0.2 ±0.5
	16*	63*	±0.3 ±0.7
	63*	250*	±0.5 ±1.2
加	250*	1000*	±0.8 ±2.0
	1000*	2000*	±1.2 ±3.0
工	2000*	4000*	±1.8 ±4.5
	鋳造加工	精練	並練
	鍛造加工	精練	並練
	プレス加工	精練	並練
	ガス切加工	精練	並練
	シャ-加工	精練	中継 粗継

改定	A	第三角図法		212-S	ハンガー器具 (水銀ランプ用 200~1000W)
		尺度 1/2			
		K.K. 笠松電機製作所			
作成	照査	設計	係長	課長	M40364