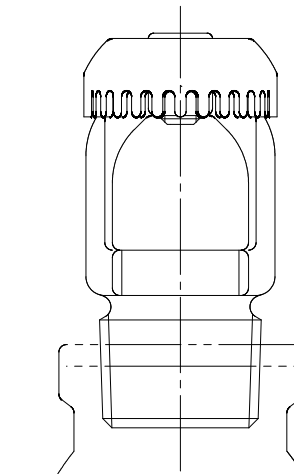
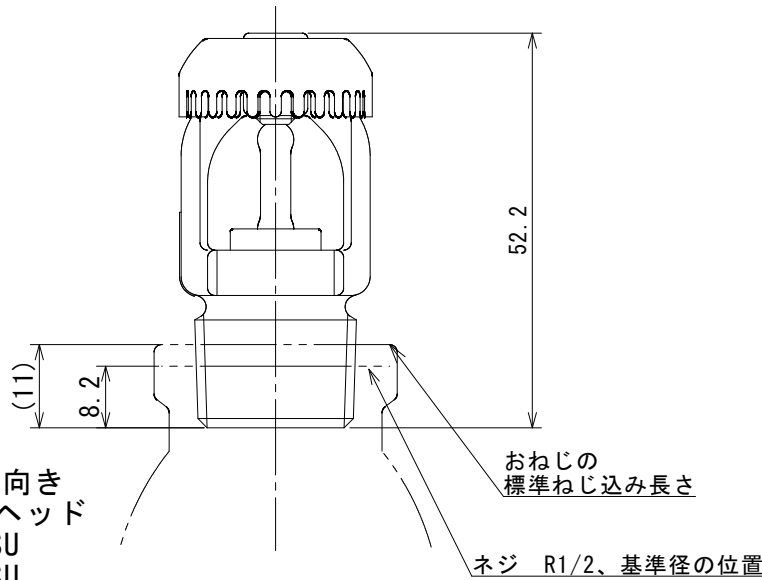
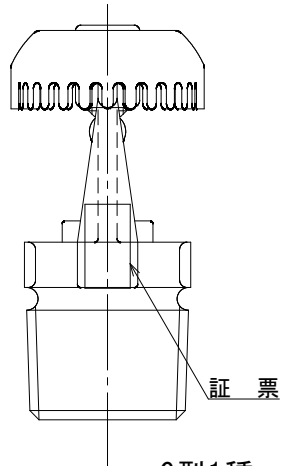
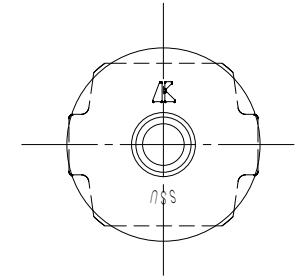
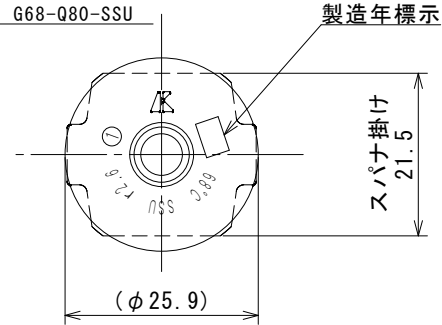
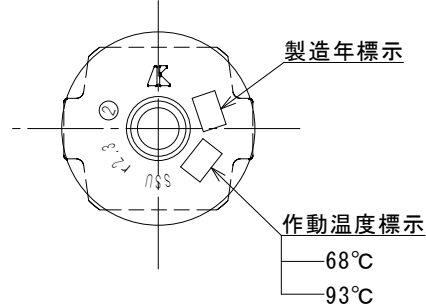


G68-M80-SSU
G93-M80-SSU



G型1種、2種上向き
スプリンクラーヘッド
G68-Q80-SSU
G**-M80-SSU

G型開放型上向き
スプリンクラーヘッド
GOU-80-SSU

指定なき切削加工部の表面 あらさ (JIS B0601)		指定なき切削加工部の寸法差 単位mm (JIS B 0504)				番号	部 品 名			材 質	数 量	摘 要	
〜	鋳造面等の無加工部	寸 法 区 分	精級 (12級)	中級 (14級)		承認	検 図	設 計	日 付	尺 度	図 名	図 番	
▽	あら仕上	50S 以下	0.5以上 6以下	± 0.05	± 0.1	久保 政	福田 繁	福田 繁	'05.05.19	1/1			G型SSU (上向き) ヘッド外観図
▽▽	中仕上	25S "	6 越え30"	± 0.1	± 0.2								
▽▽▽	上仕上	6S "	30 " 120 "	± 0.15	± 0.3								
▽▽▽▽	極上仕上	0.8S "	120 " 315 "	± 0.2	± 0.4								
指定なき角 (稜線) は小面取り (手にヒッカカルカエリを取る程度) を行う			315 " 1000 "	± 0.3	± 0.5	ファイエススプリンクラ		三角法	4K/75-2				
			1000 " 2000 "	± 0.5	± 0.6								