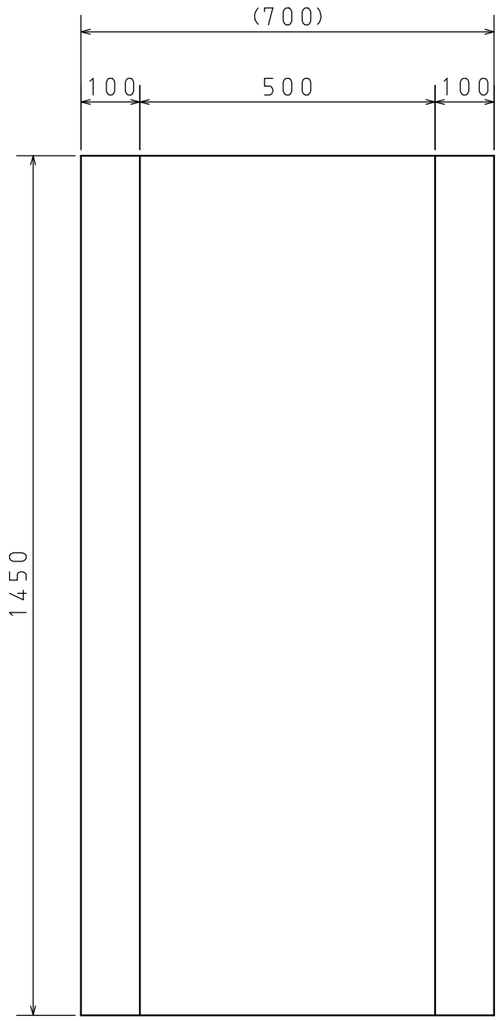
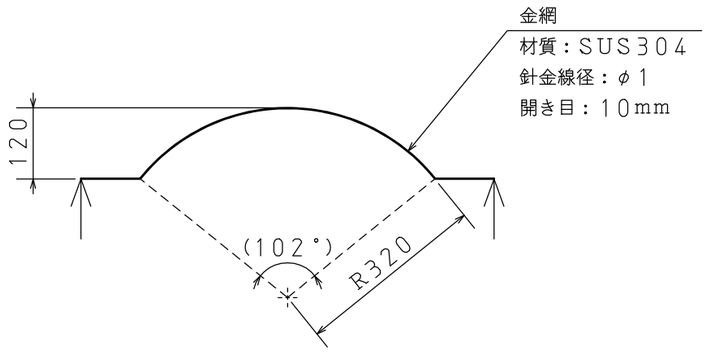
| No. | 変更内容 | 年月日 | 備考 |
|---|---|---|---|
| △ | | | |
| △ | | | |
| △ | | | |




注記

1. 製品を下側（正面図矢印側）からボルト等で固定した際の
   最大たわみが1mm以下となるよう線形と開き目は調整する事
2. 開口率は80%以上を確保する事
3. 金網の種類は適切なものを選定の事

| 加工寸法許容差 (JISB0405中級) | |
|---|---|
| 区分 | 許容差 (mm) |
| 0.5-3 | ±0.1 |
| 3-6 | ±0.1 |
| 6-30 | ±0.2 |
| 30-120 | ±0.3 |
| 120-400 | ±0.5 |
| 400-1000 | ±0.8 |
| 1000-2000 | ±1.2 |
| 2000-4000 | ±2.0 |

| 部番 | 部品名称 | 材質・メーカー | 個数 | 備考・型式 | 計算重量 |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | | SUS304 | 1 | | |

名称：オフラインフィルム貼合装置
ヒーター保護金網

| 承認 | 検図 | 設計 | 製図 | 出図 | 尺度 | 葉番 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 平塚ENG 2026.02.02 釘宮 | 平塚ENG 2026.02.02 釘宮 | | 1：10 | * / * |

古河電気工業株式会社

三角法 3RD-ANG. PRO.

所属：設備革新部 平塚ES課

図番：*

A3