



※施工される前の注意点
養生シート【両面共】を1/3程度はがして頂き
元の位置に戻して下さい。
【製品取付時に養生をはがし易くする為】

No.	部品名	材質	仕上	数量	備考	No.	部品名	材質	仕上	数量	備考	No.	訂正事項	変更年月日	訂正者
4	亚克力板	亚克力	亚克力乳半	1	三菱レイヨン$\phi 186 \times t=3.0$	①						①			
3	フレームC	A5056TE	アルマイトシルバー	1	切削加工	②						②			
2	フレームB	A5056TE	アルマイトシルバー	1	切削加工	③						③			
1	フレームA	A5056TE	アルマイトシルバー	1	切削加工	④						④			
												⑤	外寸法変更→ $\phi 194$ から $\phi 192$	'17.03.16	坂本
												⑥	表示値公差は基本寸法 (mm) 公差値 (中級) 作業 右記公差に従う 公差値 (中級) 0.5~3 ±0.10 3~6 ±0.10 6~30 ±0.20 30~120 ±0.30 120~400 ±0.50 400~1000 ±0.80 用紙サイズ: A1	'10年06月25日	坂本
												⑦	表示公差は基本寸法 (mm) 公差値 (中級) 作業 右記公差に従う 公差値 (中級) 0.5~3 ±0.10 3~6 ±0.10 6~30 ±0.20 30~120 ±0.30 120~400 ±0.50 400~1000 ±0.80 用紙サイズ: A1	'10年06月25日	坂本
												⑧	表示公差は基本寸法 (mm) 公差値 (中級) 作業 右記公差に従う 公差値 (中級) 0.5~3 ±0.10 3~6 ±0.10 6~30 ±0.20 30~120 ±0.30 120~400 ±0.50 400~1000 ±0.80 用紙サイズ: A1	'10年06月25日	坂本
												⑨	表示公差は基本寸法 (mm) 公差値 (中級) 作業 右記公差に従う 公差値 (中級) 0.5~3 ±0.10 3~6 ±0.10 6~30 ±0.20 30~120 ±0.30 120~400 ±0.50 400~1000 ±0.80 用紙サイズ: A1	'10年06月25日	坂本
												⑩	表示公差は基本寸法 (mm) 公差値 (中級) 作業 右記公差に従う 公差値 (中級) 0.5~3 ±0.10 3~6 ±0.10 6~30 ±0.20 30~120 ±0.30 120~400 ±0.50 400~1000 ±0.80 用紙サイズ: A1	'10年06月25日	坂本
												⑪	表示公差は基本寸法 (mm) 公差値 (中級) 作業 右記公差に従う 公差値 (中級) 0.5~3 ±0.10 3~6 ±0.10 6~30 ±0.20 30~120 ±0.30 120~400 ±0.50 400~1000 ±0.80 用紙サイズ: A1	'10年06月25日	坂本
												⑫	表示公差は基本寸法 (mm) 公差値 (中級) 作業 右記公差に従う 公差値 (中級) 0.5~3 ±0.10 3~6 ±0.10 6~30 ±0.20 30~120 ±0.30 120~400 ±0.50 400~1000 ±0.80 用紙サイズ: A1	'10年06月25日	坂本



名 称 丸窓【既製品】
品 番 AW2001-20-120- $\phi 200$
管理番号 -----
能地 大矢 --- 坂本
Duken 株式会社ジューケン