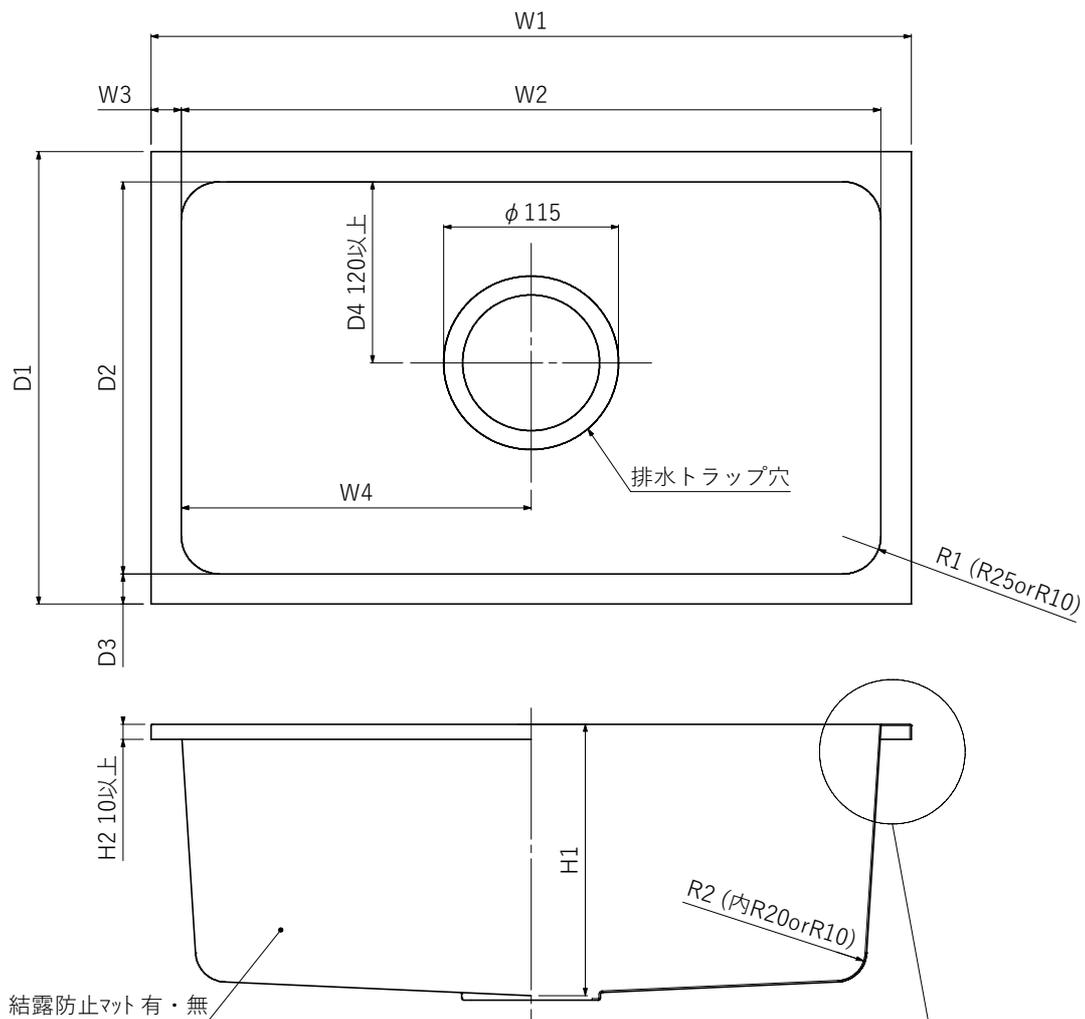


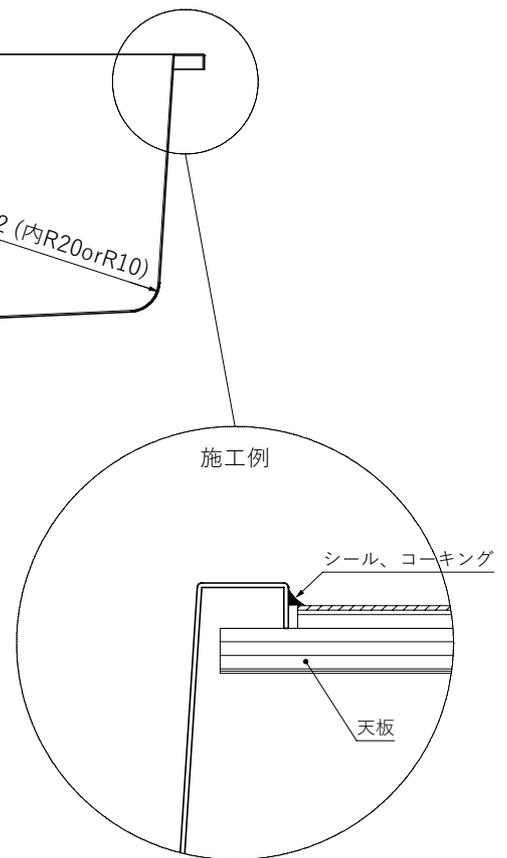
符号	年月日	訂正記事	訂正者
△			

指示ノナイ ハ トスル
板端 バリ取り処理



ご指示寸法記入表			
W1		D1	H1
W2		D2	H2
W3		D3	R1 ※1.R25・R10
W4		D4	R2 ※2.R20・R10
	結露防止マット有・無		

※1.トラップについては別途お打合せ願います。
 ※2.R1がR25の場合はR2がR20、R1がR10の場合はR2がR10になります。

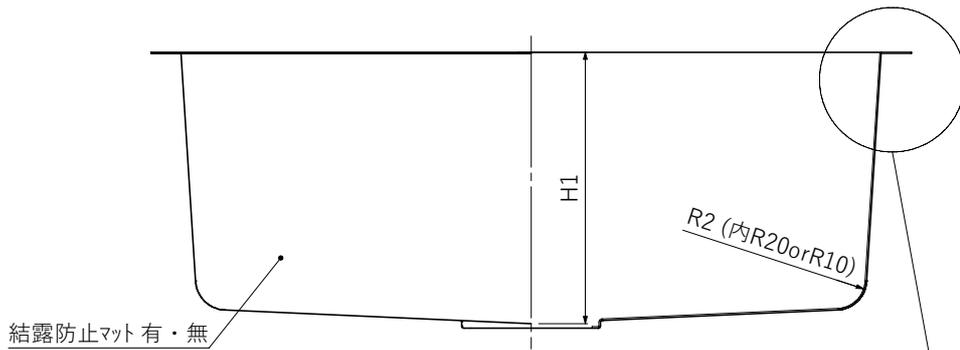
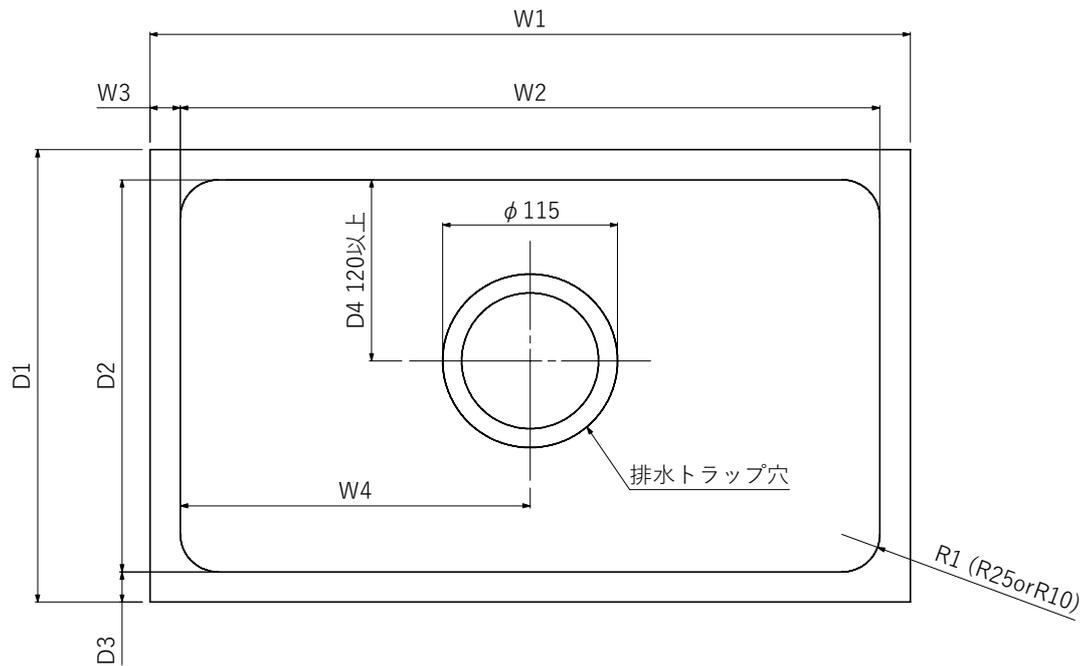


JIS B 0408 曲げ及び絞りの普通寸法許容差			
基準寸法区分 単位 mm	A級	B級	C級
6以下	±0.1	±0.3	±0.5
6を超え 30以下	±0.2	±0.5	±1.2
30を超え 120以下	±0.3	±0.8	±1.5
120を超え 400以下	±0.5	±1.2	±2.5
400を超え 1000以下	±0.8	±2	±4
1000を超え	±1.2	±3	±6

2020年	尺度： 1/5 A4	材質： C1100(タフ・ツチ銅) t1.0
5月12日	投影法：	表面仕上げ： #400
製図	品名： 銅シンク オーバーシンク タイプ1	
斎藤	図面番号： MES001-01-01	
みよし工業 有限会社 MIYOSHI INDUSTRY CO.,LTD		〒990-2211 山形県山形市大字十文字字菰窪北3455-118 TEL:023-686-4747 FAX:023-686-2647 mail@miyoshi-i.com

符号	年月日	訂正記事	訂正者
△			

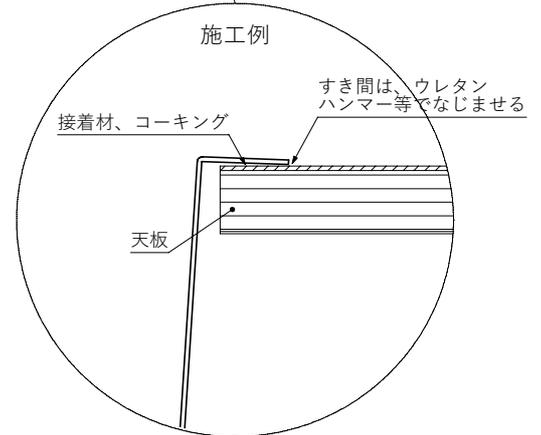
指示ノナイ ハ トスル
板端 ハリ取り処理



ご指示寸法記入表				
W1		D1		H1
W2		D2		R1 ※1.R25・R10
W3		D3		R2 ※2.R20・R10
W4		D4		
	結露防止マット有・無			

※1.トラップについては別途お打合せ願います。

※2.R1がR25の場合はR2がR20、R1がR10の場合はR2がR10になります。

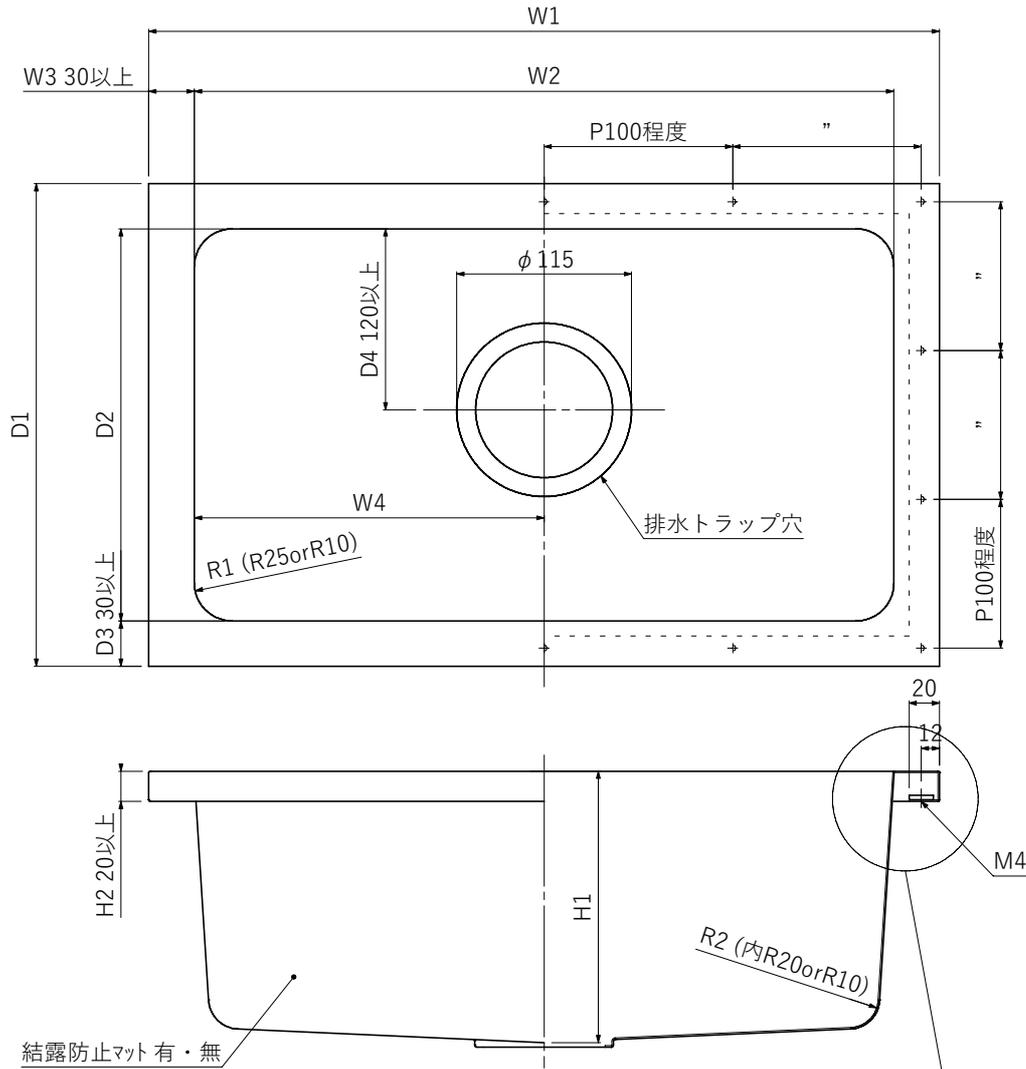


JIS B 0408 曲げ及び絞りの普通寸法許容差			
基準寸法区分 単位 mm	A級	B級	C級
6以下	±0.1	±0.3	±0.5
6を超え 30以下	±0.2	±0.5	±1.2
30を超え 120以下	±0.3	±0.8	±1.5
120を超え 400以下	±0.5	±1.2	±2.5
400を超え 1000以下	±0.8	±2	±4
1000を超え	±1.2	±3	±6

2020年	尺度： 1/5 A4	材質： C1100(タフメツチ銅) t1.0
5月12日	投影法：	表面仕上げ： #400
製図	品名： 銅シンク オーバーシンク タイプ2	
斎藤	図面番号： MES001-01-02	

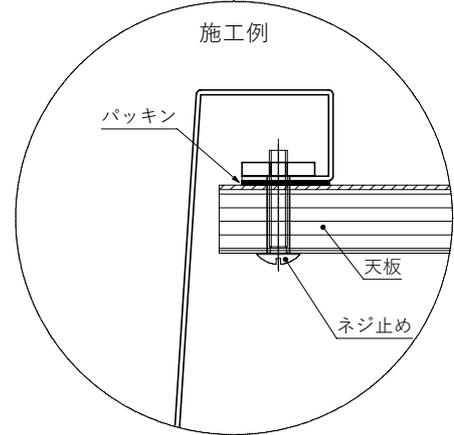
符号	年月日	訂正記事	訂正者
△			

指示ノナイ ハ トスル
板端 ハリ取り処理



W1		D1		H1	
W2		D2		H2	
W3		D3		R1	※1.R25・R10
W4		D4		R2	※2.R20・R10
	結露防止マット有・無				

※1.トラップについては別途お打合せ願います。
 ※2.R1がR25の場合はR2がR20、R1がR10の場合はR2がR10になります。

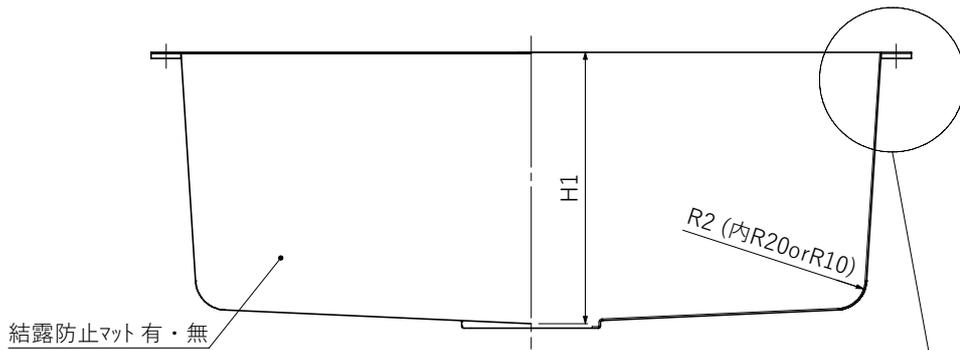
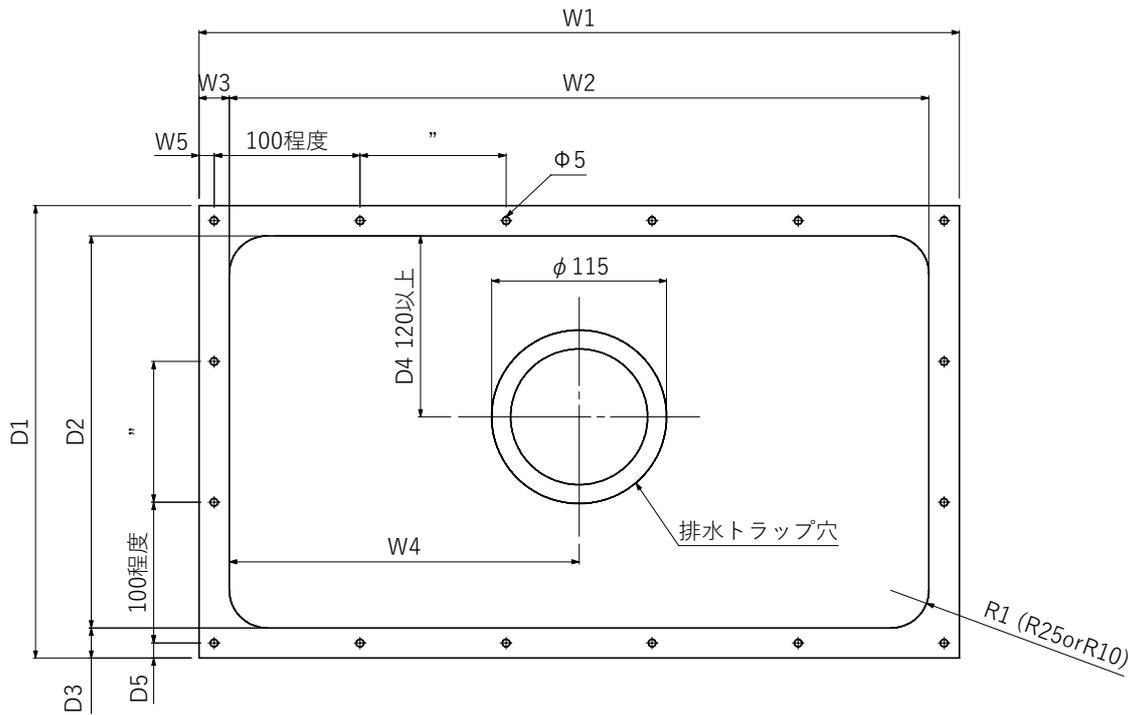


JIS B 0408 曲げ及び絞りの普通寸法許容差			
基準寸法区分 単位 mm	A級	B級	C級
6以下	±0.1	±0.3	±0.5
6を超え 30以下	±0.2	±0.5	±1.2
30を超え 120以下	±0.3	±0.8	±1.5
120を超え 400以下	±0.5	±1.2	±2.5
400を超え 1000以下	±0.8	±2	±4
1000を超え	±1.2	±3	±6

2020年	尺度： 1/5 A4	材質： C1100(タフ・ツチ銅) t1.0
5月12日	投影法：	表面仕上げ： #400
製図	品名： 銅シンク オーバーシンク タイプ3	
斎藤	図面番号： MES001-01-03	
みよし工業 有限会社 〒990-2211 山形県山形市大字十文字字菰窪北3455-118 MIYOSHI INDUSTRY CO.,LTD TEL:023-686-4747 FAX:023-686-2647 mail@miyoshi-i.com		

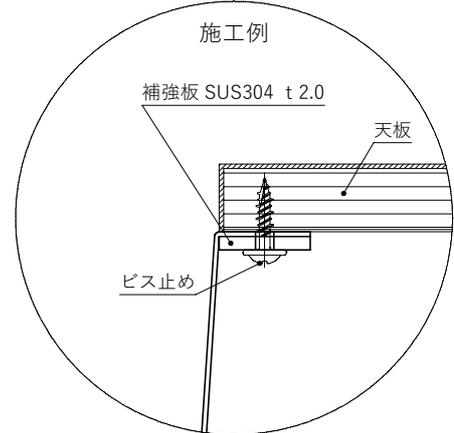
符号	年月日	訂正記事	訂正者
△			

指示ノナイ ハ トスル
板端 ハリ取り処理



W1		D1		H1	
W2		D2		R1	※1.R25・R10
W3		D3		R2	※2.R20・R10
W4		D4			結露防止マット有・無
W5		D5			

※1.トラップについては別途お打合せ願います。
 ※2.R1がR25の場合はR2がR20、R1がR10の場合はR2がR10になります。



JIS B 0408 曲げ及び絞りの普通寸法許容差			
基準寸法区分 単位 mm	A級	B級	C級
6以下	±0.1	±0.3	±0.5
6を超え 30以下	±0.2	±0.5	±1.2
30を超え 120以下	±0.3	±0.8	±1.5
120を超え 400以下	±0.5	±1.2	±2.5
400を超え 1000以下	±0.8	±2	±4
1000を超え	±1.2	±3	±6

2020年	尺度： 1/5 A4	材質： C1100(タフピッチ銅) t1.0
5月14日	投影法：	表面仕上げ： #400
製図	品名： 銅シンク アンダーシンク	
斎藤	図面番号： MES001-02-01	