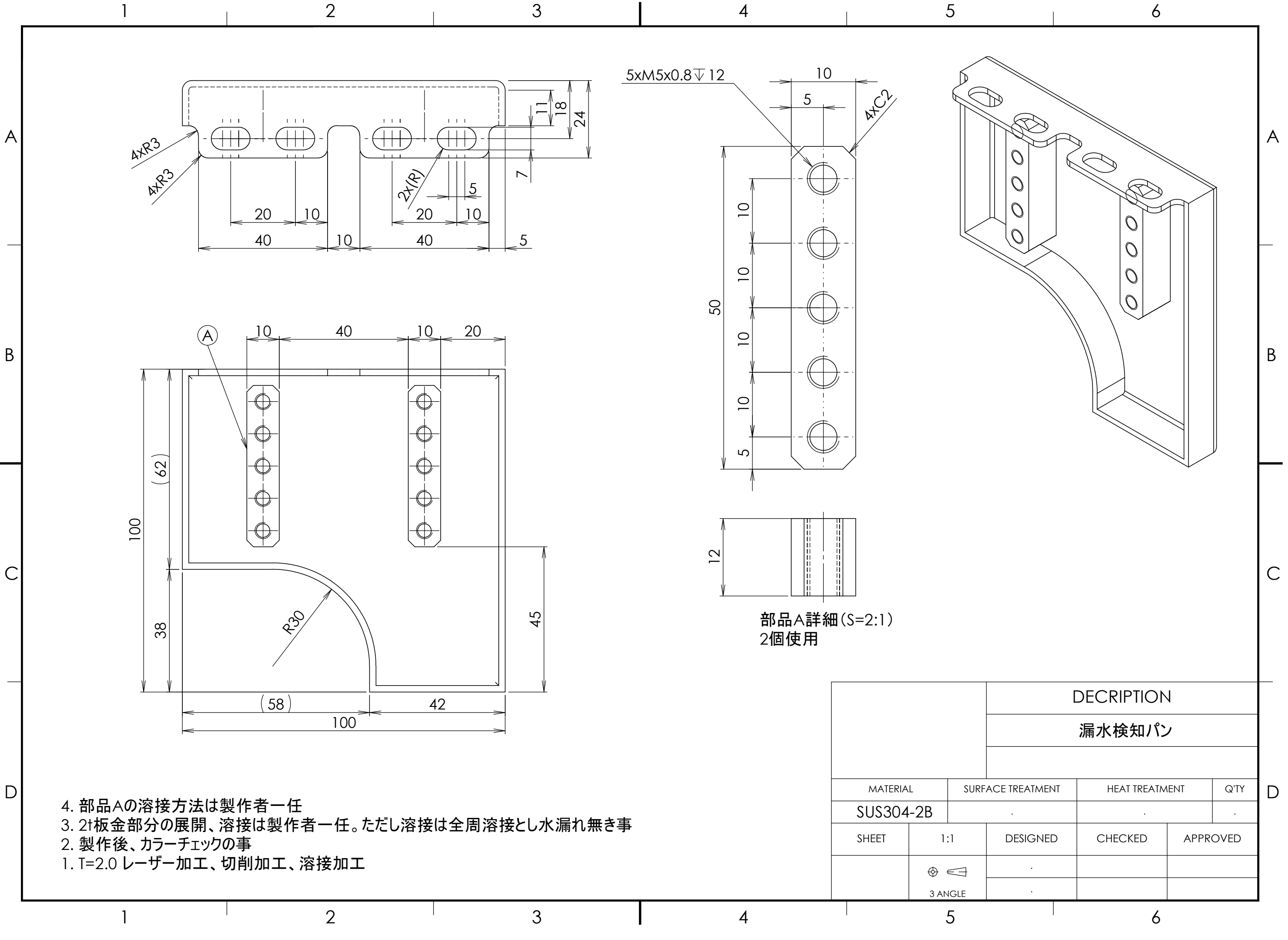




4. 部品Aの溶接方法は製作者一任
3. 2t板金部分の展開、溶接は製作者一任。ただし溶接は全周溶接とし水漏れ無き事
2. 製作後、カラーチェックの事
1. T=2.0 レーザー加工、切削加工、溶接加工

部品A詳細(S=2:1)
2個使用