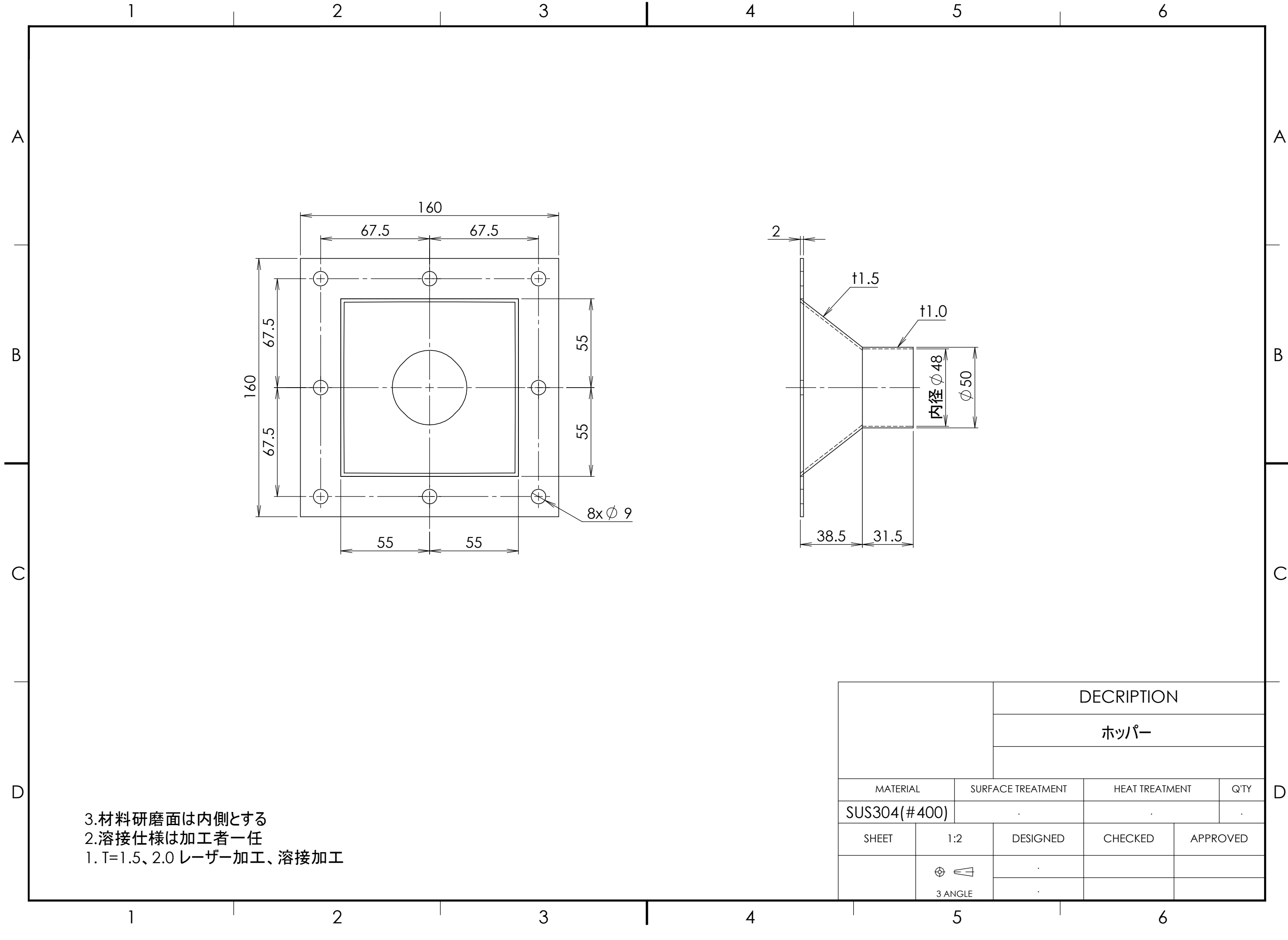




3.材料研磨面は内側とする
2.溶接仕様は加工者一任
1.T=1.5、2.0 レーザー加工、溶接加工