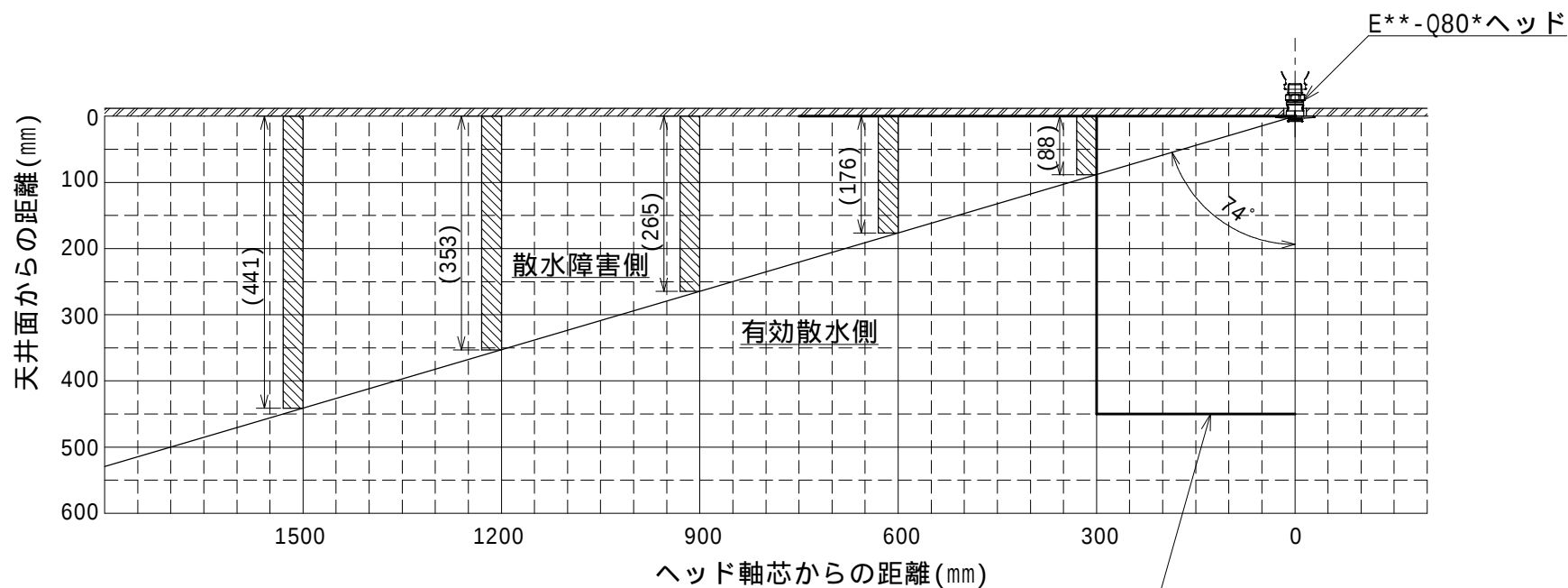


E 7 2 - Q 8 0 *

E 9 6 - Q 8 0 *

スプリングラーヘッド



消防法施工規則第13条の2第4項1（ホ）の規定

指定なき切削加工部の表面 あらさ(JIS B0601)			指定なき切削加工部の寸法差 単位mm(JIS B 0504)			番 号		部 品 名		材 質		数 量		摘 要			
～	鋳造面等の無加工部		寸 法 区 分 精級(12級) 中級(14級)														
▽	あら仕上	50S 以下	0.5以上 6以下	± 0.05	± 0.1	承 認		検 図		設 計		日 付		尺 度		図 名	E型1種スプリンクラーヘッド 散水障害図
▽▽	中仕上	25S #	6 越え 30 #	± 0.1	± 0.2	久 保 政		福 田 繁		福 田 繁		'10.09.24		1/10			
▽▽▽	上仕上	6S #	30 # 120 #	± 0.15	± 0.3												
▽▽▽▽	極上仕上	0.8S #	120 # 315 #	± 0.2	± 0.4												
指定なき角(稜線)は小面取り(手に ヒッカカルカエリを取る程度)を行う			315 # 1000 #	± 0.3	± 0.5	 AIESU® SPRINKLER CORPORATION アイエススプリングラ 株式会社						三 角 法		図 番	4K/54D		
			1000 # 2000 #	± 0.5	± 0.6												