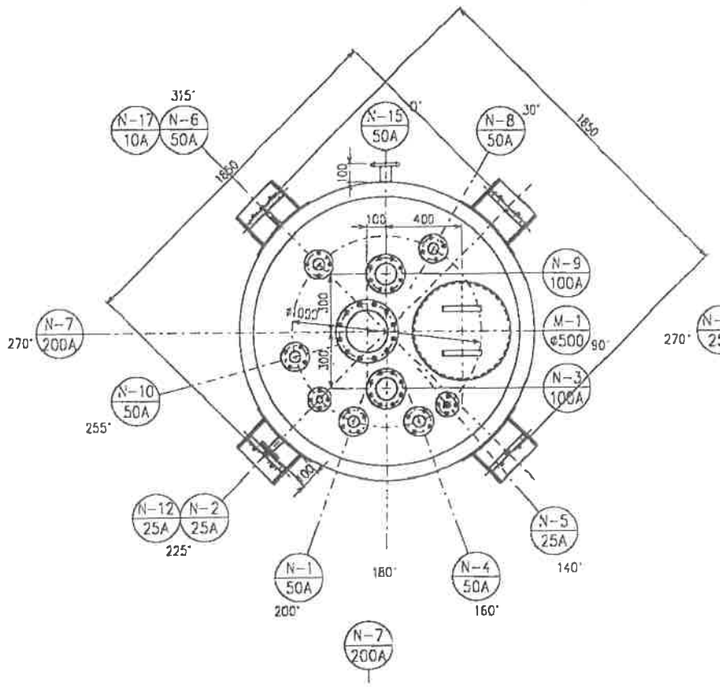
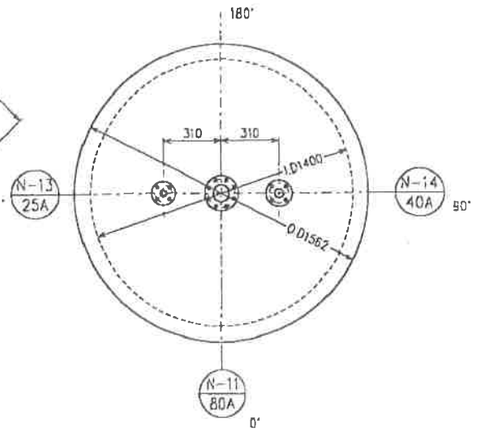
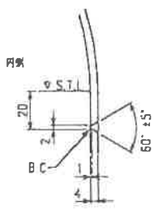
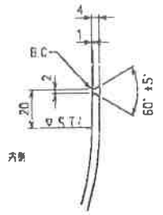




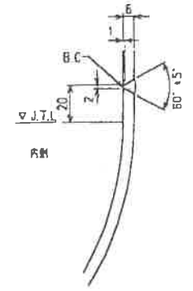
A～A矢視



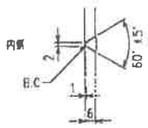
本体上部鏡板周継手詳細



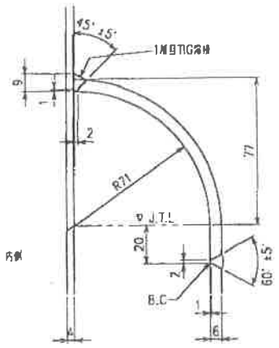
本体下部鏡板周継手詳細



ジャケット鏡板周継手詳細



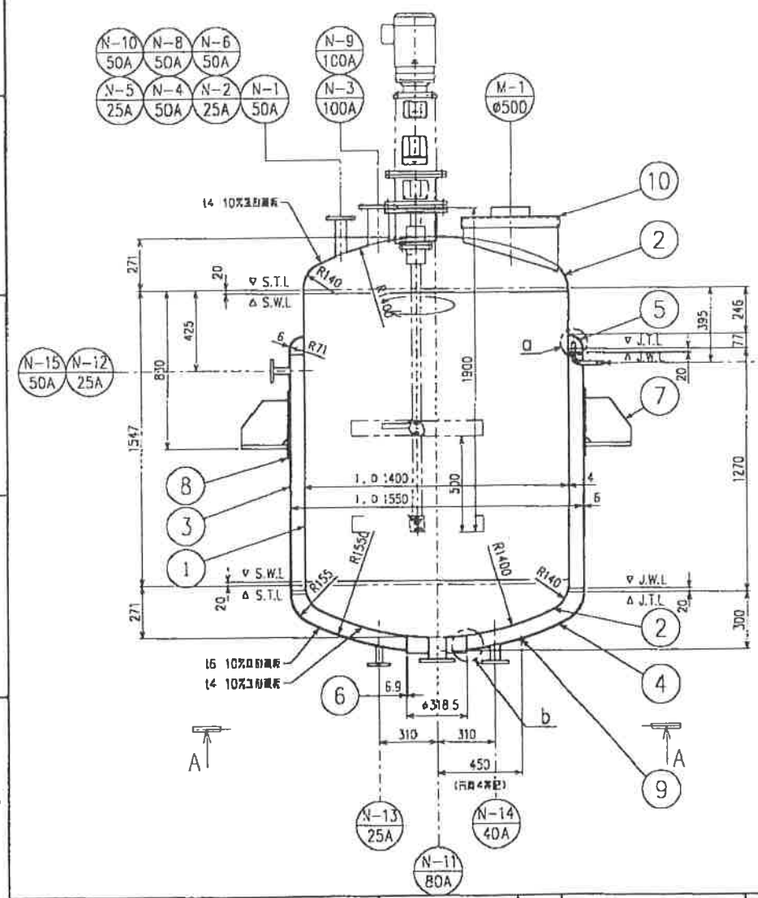
ジャケット長手継手詳細

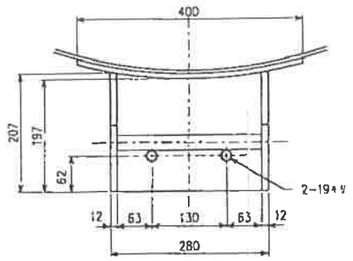


a部詳細

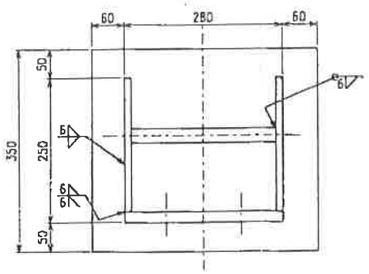
M-1	マンホール	ø500	1
N-17	ガス抜き	10AJIS10K	1
N-16	欠番		
N-15	冷却水出口	50AJIS10K	1
N-14	冷却水入口	40AJIS10K	1
N-13	蒸気ドレン	25AJIS10K	1
N-12	蒸気入口	25AJIS10K	1
N-11	液出口	80AJIS10K	1
N-10	予備	50AJIS10K	1
N-9	レベル計座	100AJIS10K	1
N-8	温度計座	50AJIS10K	1
N-7	撹拌鏡座	200AJIS10K	1
N-6	ガス出口	50AJIS10K	1
N-5	pHサンプリング液戻口	25AJIS10K	1
N-4	pHサンプリング口	50AJIS10K	1
N-3	循環洗浄用水入口	100AJIS10K	1
N-2	アンモニア水入口	25AJIS10K	1
N-1	注入口	50AJIS10K	1
No.	用途	規格	数量

ノズルリスト

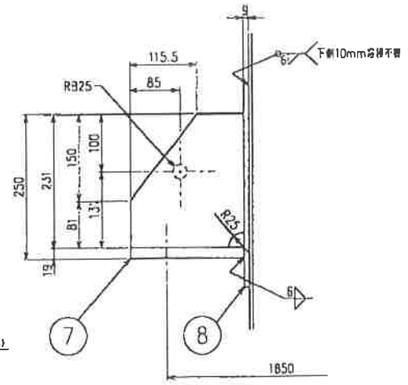


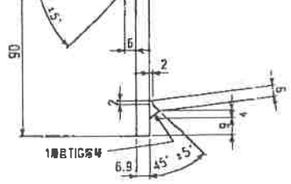


本体長手継手詳細



フタ詳細 (S=1/5)





b部詳細

注記
1. 各フランジボルト穴はセンター振り分けにて施工の事。
2. 製作数は3基とし、下記の表の個数は1基分を示す。

10	マンホール蓋	C-PVC	1	
9	架構止めナット	SS400	4	M10
8	当板	SS400	4	t9
7	フタ	SS400	4	t16, t12, ø25
6	胴部リング	SGP	1	300A
5	鏡板 (ジャケット)	SS400	1	t6 半割 r=71
4	鏡板 (ジャケット)	SS400	1	t6 10%注記(L=20)
3	鏡板 (ジャケット)	SS400	1	t6
2	鏡板 (本体)	SUS316	2	t4 10%注記(L=20)
1	鏡板 (本体)	SUS316	1	t4
番号 NO.	名称 DESCRIPTION	材質 MATERIAL	員数 Q'TY	記事 REMARKS

3rd ANGLE PROJECTION	納品先 CUSTOMER	三菱マテリアル株式会社 殿	
尺度 SCALE 1/15	名称 TITLE		
照査 VERIFIED 07,08,02 大沢	承認 APPROVED 07,08,02 藤原	図番 DWG.No. 0611-E909-M309	改訂 REV. 0
作成 DRAWN 07,08,02 吹屋	設計 DESIGNED 07,08,02 笑田	三菱マテリアルテクノ株式会社 Mitsubishi Materials Techno	用紙サイズ SIZE A1
		承認 SEC ENG部	

発行 ISSUE