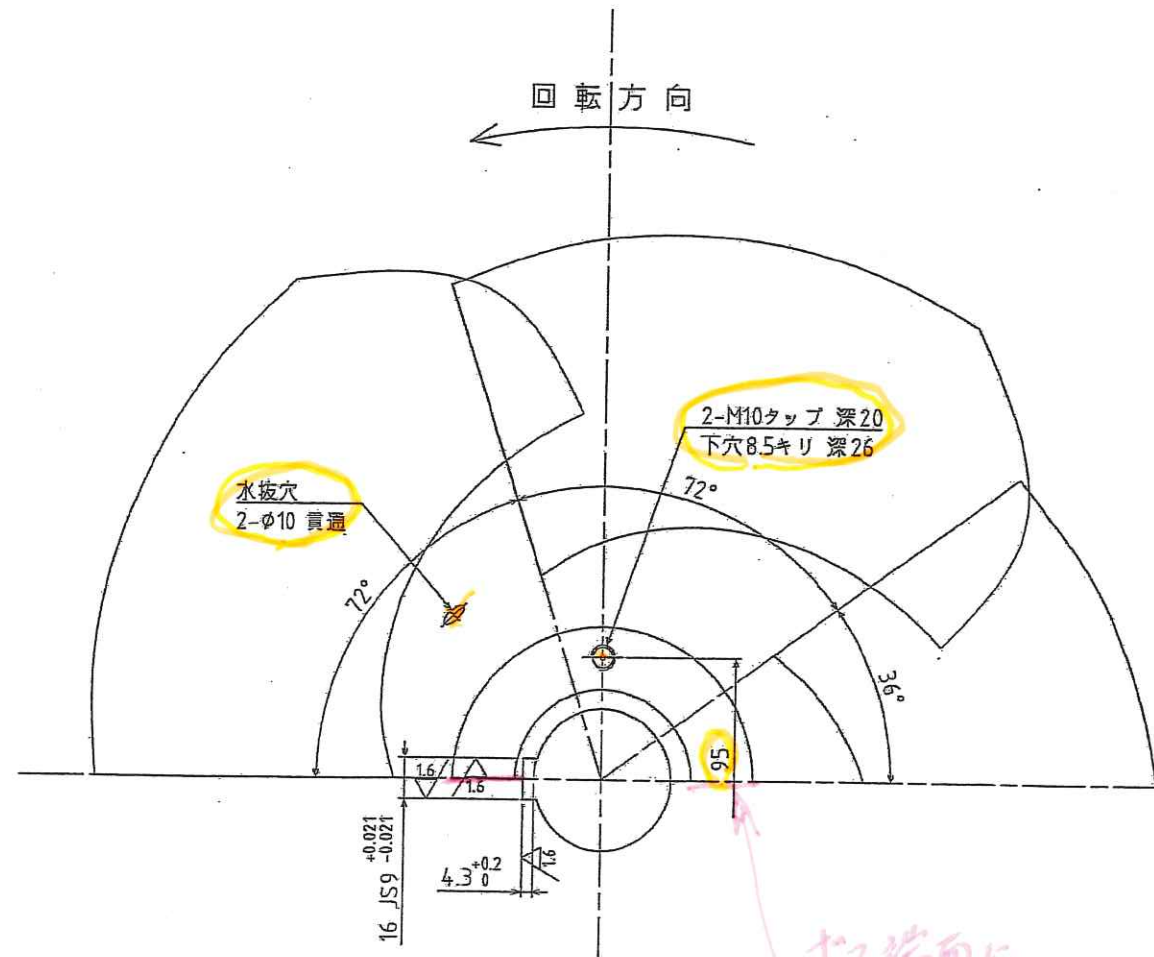


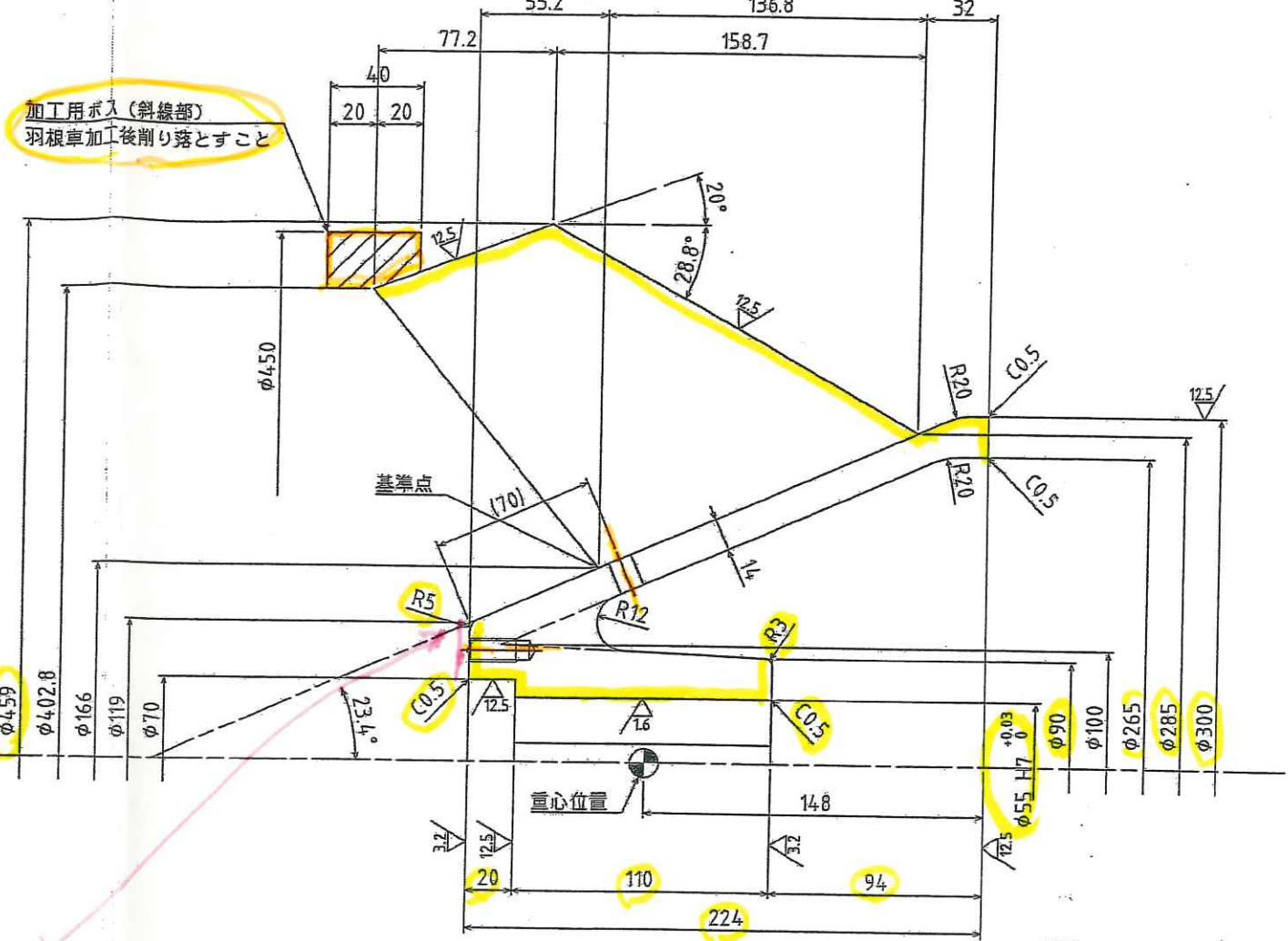
検査成績書

√ (12.5 / 3.2 / 1.6)

木型番号	PR-4451 △
元図番号	PR-3887 △
木型有無	無し
木型新作(一時・保存)	木型新作(保存)
木型修正	—
付替え木型有無	無し
鋳物手配兼加工図	



加工用ボス(斜線部)
羽根車加工後削り落とすこと



ボス端面に
ケガキ線を入れて下さい。

鑄

出図
25.9.30
技術本部

- 注意事項
1. 羽根車寸法図は、図番『PR-3888』を参照のこと。
 2. 羽根円錐展開図は、図番『PR-3889』を参照のこと。
 3. 羽根枚数は5枚等配とする。
 4. 図中に指示なき鑄放し部の寸法公差は、JIS B 0403-CT10による。
 5. 図中に指示なき機械加工寸法公差は、JIS B 0405-m (中級) による。
 6. 回転速度は S.S.600min⁻¹

公差部は測定値を図面に記入し
ご提出お願いいたします。

酸洗面積 = 0.54m²

1	羽根車	CAC402	1	60	
品番	部 品 名	材 質	数 量	質 量	備 考
△					受 番
△					2025-31-0047
△					2 組
符号	変 更 理 由	年 月 日	担 当	承 認	型 式
来 歴	PR-3887の材質違い(SCS13→CAC402)				MOT5022
尺 寸	1:2	承認	電 置	担 当	作 成
年 月 日	2025. 9.	追 問	追 問	本 村	増 田
図 番	25D0049				品 名
					図 番
					PR-4451 △ (102)

チクド
2510-7
宇留野