

1. 14 (5) コンプレッサー (パッケージ式) 出来形基準 (据付精度)

測定項目	基準値	測定基準	測定基準参考図
		<p>本空気圧縮機は、工場にて組立てた状態で据付するため、現場での据付精度は限定しない。施工管理記録は取らずに現地にて簡易水準器により水平であることを確認する。</p>	