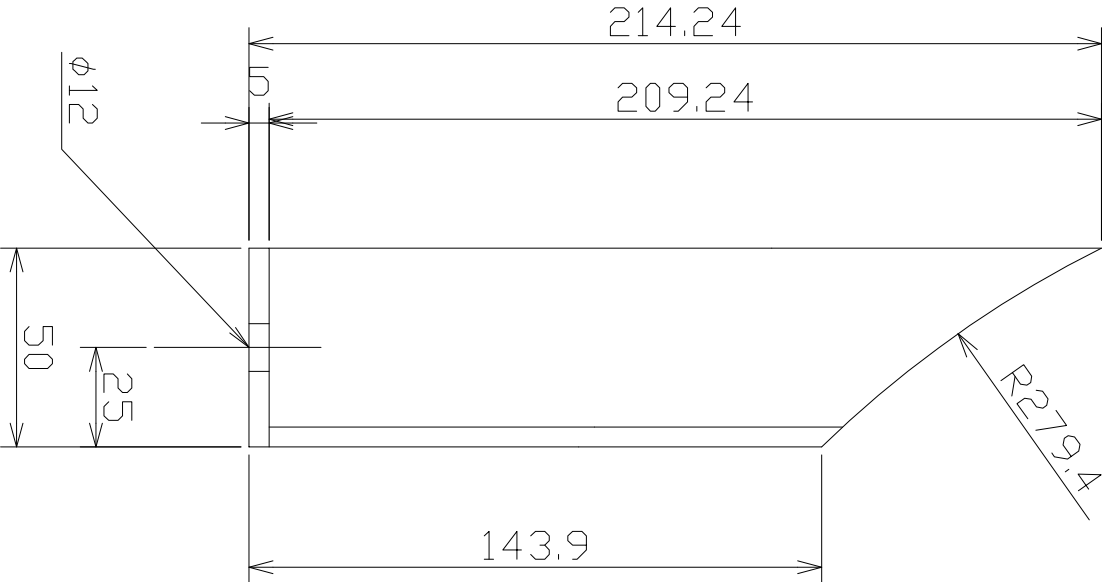
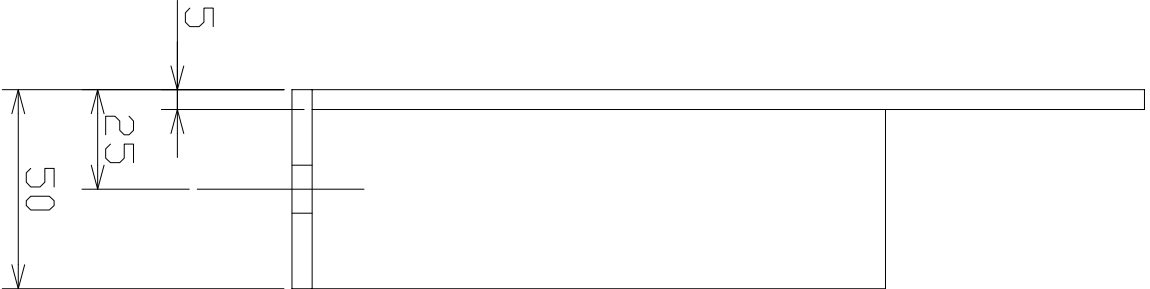


指定がない部の削り加工寸法の普通許容差 mm					中・精 級	版	改 訂 理 由	日 付	改訂者
範 囲	中級	精級	範 囲	中級	精級	▽			
0.5以上6以下	±0.1	±0.05	120を超え400以下	±0.5	±0.2	▽			
6を超え30以下	±0.2	±0.1	400を超え1000以下	±0.8	±0.3	▽			
30を超え120以下	±0.3	±0.15	1000を超え2000以下	±1.2	±0.5	▽			
400を超えるものについては±0.5の許容差とする						▽			

（▽ 切り口）



L 50×50×t5

注記 1：バリ取りはC0.1～0.3の事。  
2：外觀良く仕上げる事。  
3：指定なき各角はR0.5の面取りの事。  
4：溶接構造の事。

2				
1	SUS304	—	2	
No	品 名	材 料	処 理	数 量
				備考

部長 DEPT.CHEEF	課長 SECT.CHEEF	設計 DESIGNED	検図 CHECKED	製図 DRAWN	尺度 SCALE	単位 UNIT	名称 TITLE
		BY	BY	Y,U	1/2	mm	図番 DWS.NO.
				22,06,09	THIRD ANGLE PROJ.		2022050901-07