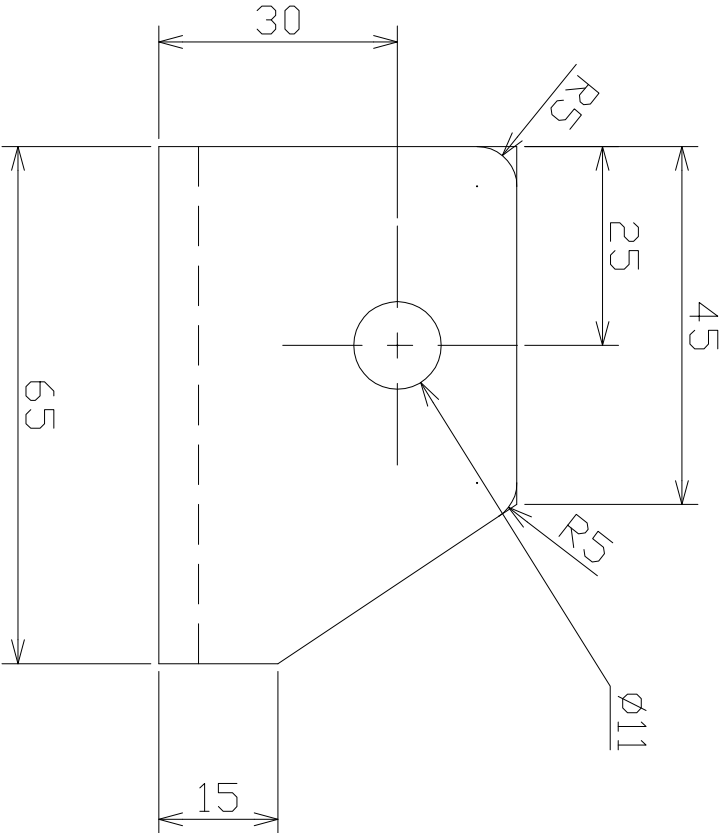
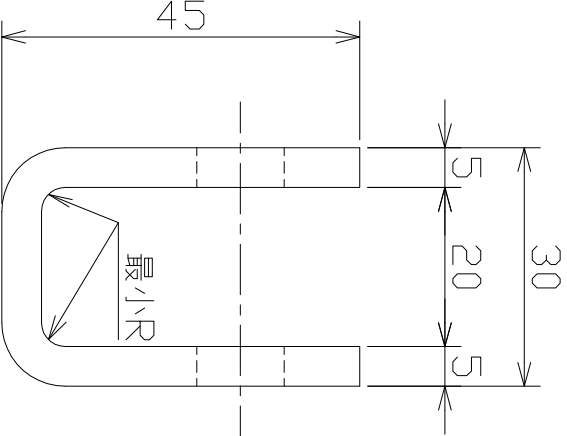
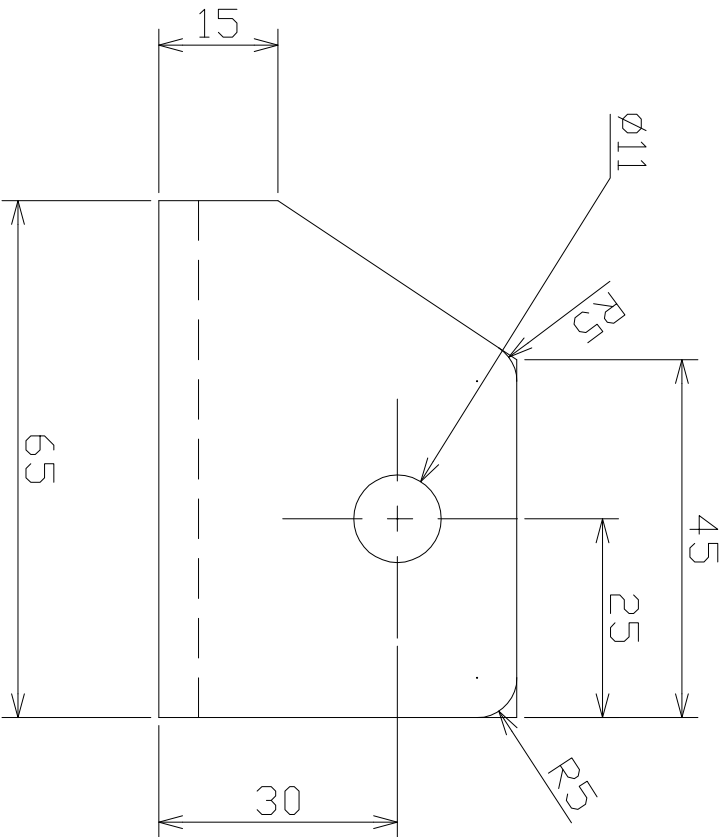
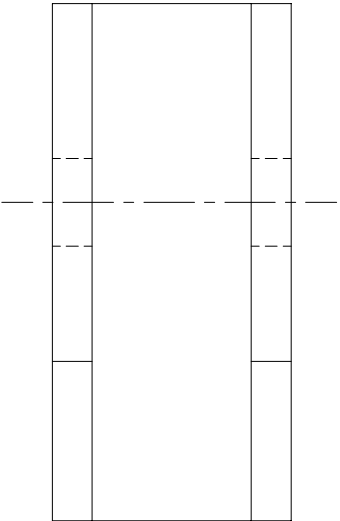


指定がない部の削り加工法の普通許容差 mm					中・精 級	版	改 訂 理 由	日 付	改訂者
範 囲	中級	精級	範 囲	中級	精級	▽			
0.5以上6以下	±0.1	±0.05	120を越え400以下	±0.5	±0.2	▽			
6を越え30以下	±0.2	±0.1	400を越え1000以下	±0.8	±0.5	▽			
30を越え120以下	±0.3	±0.15	1000を越え2000以下	±1.2	±0.5	▽			
400を越えるものについては±0.5の許容差とする						▽			

～ （▽ 切り口）



注記 1：バリ取りは0.1～0.3の事。
2：外観良く仕上げる事。
3：指定なき各角はR0.5の面取りの事。

2				
1		SUS304	—	6
No	品 名	材料	処理	数量

備考				

部長 DEPT. CHIEF	課長 SECT. CHIEF	設計 DESIGNED	検図 CHECKED	製図 DRAWN	尺度 SCALE	単位 UNIT	名称 TITLE
		BY	BY	BY Y, U	1/1	mm	図番 DWG. NO.
				22.06.09	THIRD ANGLE PROJ.		2022050901-04