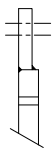
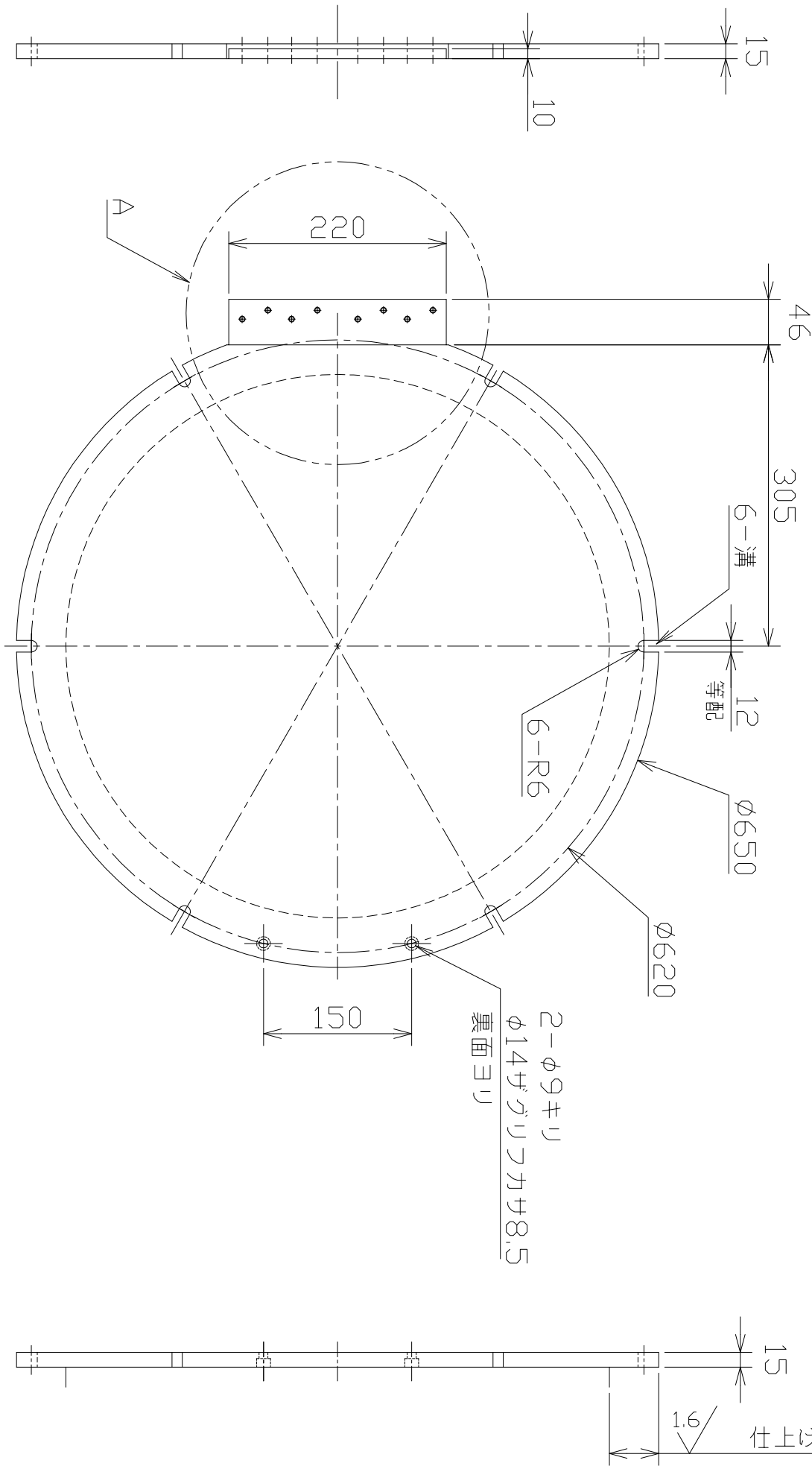
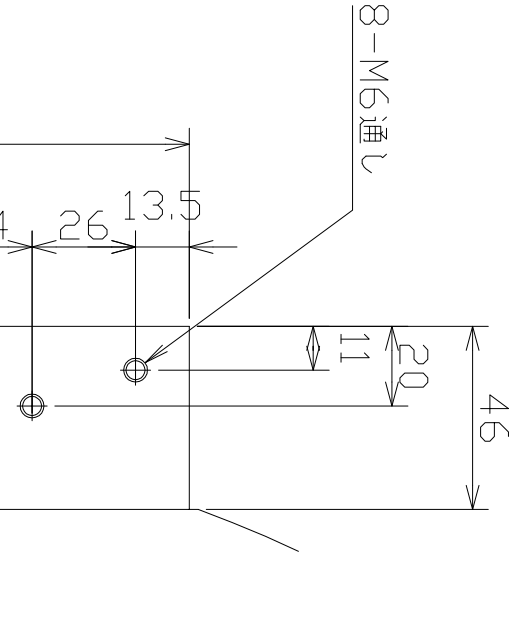
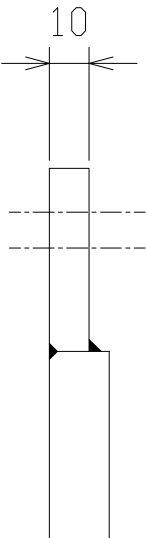


指定がない部の割り加工法の普通許容差 mm					中・精 級	版	改 訂 理 由	日 付	改訂者
範 囲	中級	精級	範 囲	中級	精級	▽			
0.5以上6以下	±0.1	±0.05	120をこえ400以下	±0.5	±0.2	▽			
6をこえ30以下	±0.2	±0.1	400をこえ1000以下	±0.8	±0.5	▽			
30をこえ120以下	±0.3	±0.15	1000をこえ2000以下	±1.2	±0.5	▽			
400をこえるものについては±0.5の許容差とする						▽			



6.3 / (1.6 /)

A部詳細
S=1/2



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	1/6	mm	図番 DWG. NO.	2022050901-03
				22,05,10			蓋	

No	品 名	材料	処理	数量	備考
2					
1		SUS304	—	1	

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。
4：溶接構造の事。