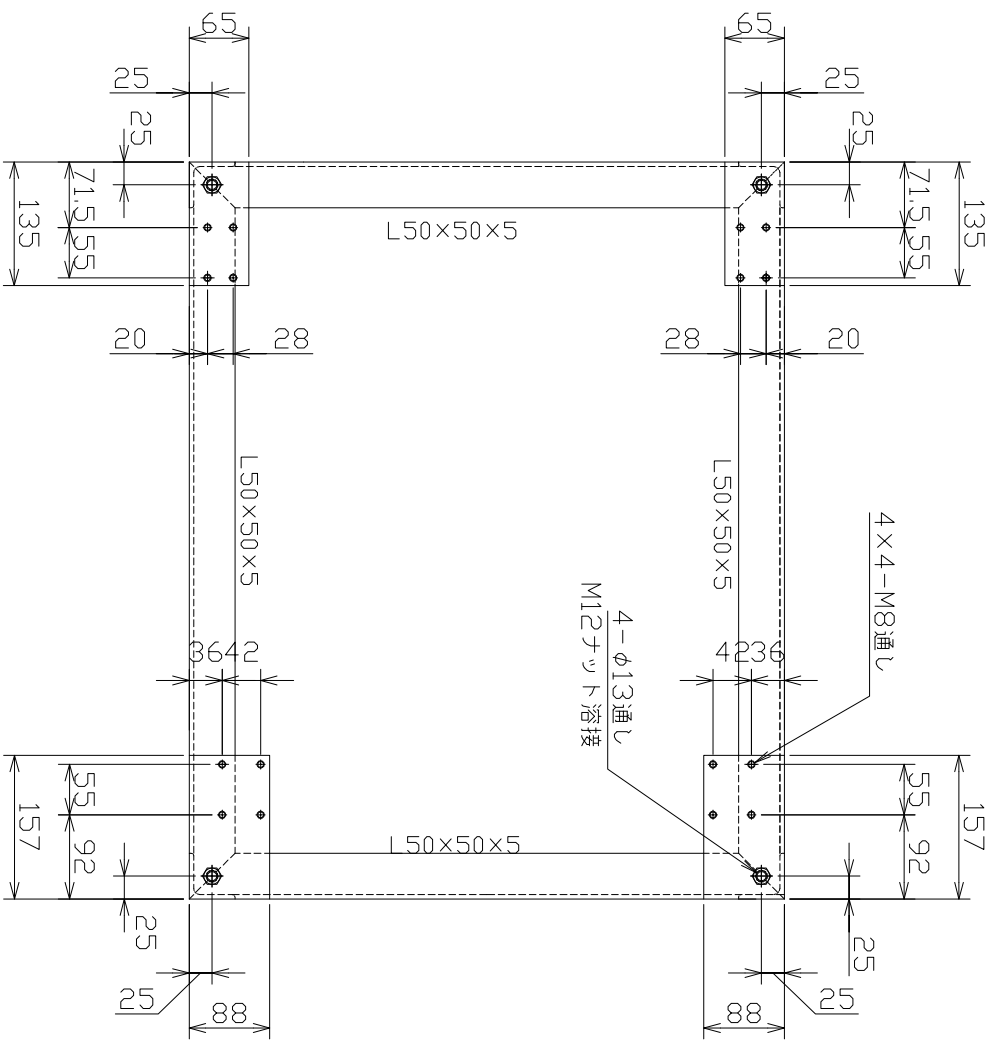
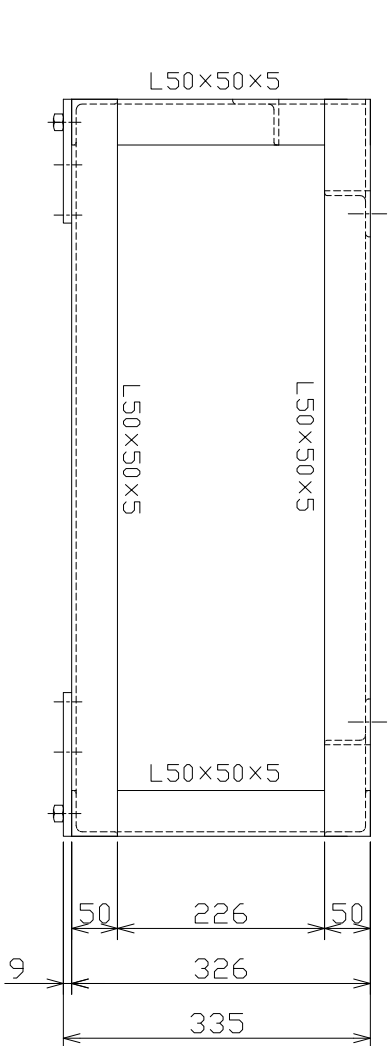
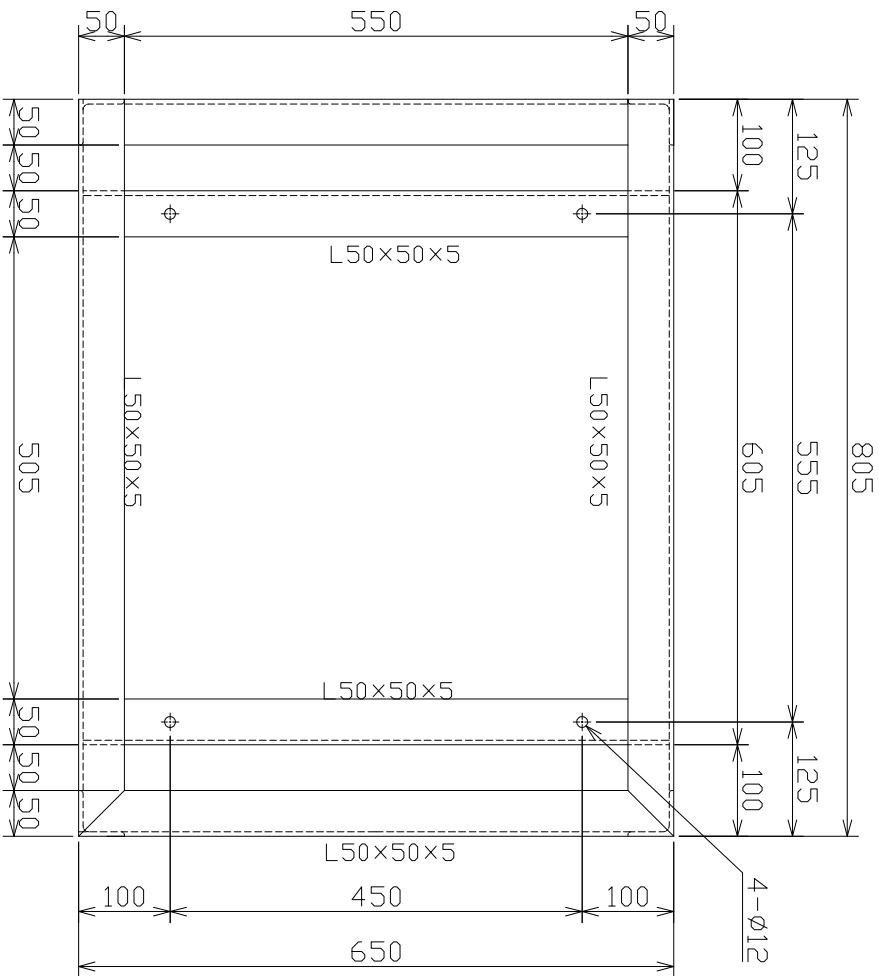


指定がない部の削り加工寸法の普通許容差 mm					中・精 級	版	改 訂 理 由	日 付	改訂者
範 囲	中級	精級	範 囲	中級	精級	▽			
0.5N±0.1以下	±0.1	±0.05	120≧ 2400以下	±0.5	±0.2	▽			
6≧ 230以下	±0.2	±0.1	400≧ 21000以下	±0.8	±0.3	▽			
50≧ 2120以下	±0.3	±0.15	1000≧ 22000以下	±1.2	±0.5	▽			
400≧とするものについては±0.5の許容差とする						▽			

～（▽切り口）



A-A

- 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。

L50×50×5		*kg	
2			
1	SUS304	—	1
No	品 名	材料	処理 数量 備考

架台			
部長 DEPT.CHEF	課長 SECT.CHEF	設計 DESIGNED	検図 CHECKED
	BY	BY	BY
		製図 DRAW	尺度 SCALE
		Y,U	1/6
		22.05.09	mm
		THIRD ANGLE PROJ.	
		図番 DWG. NO.	2022050901-02