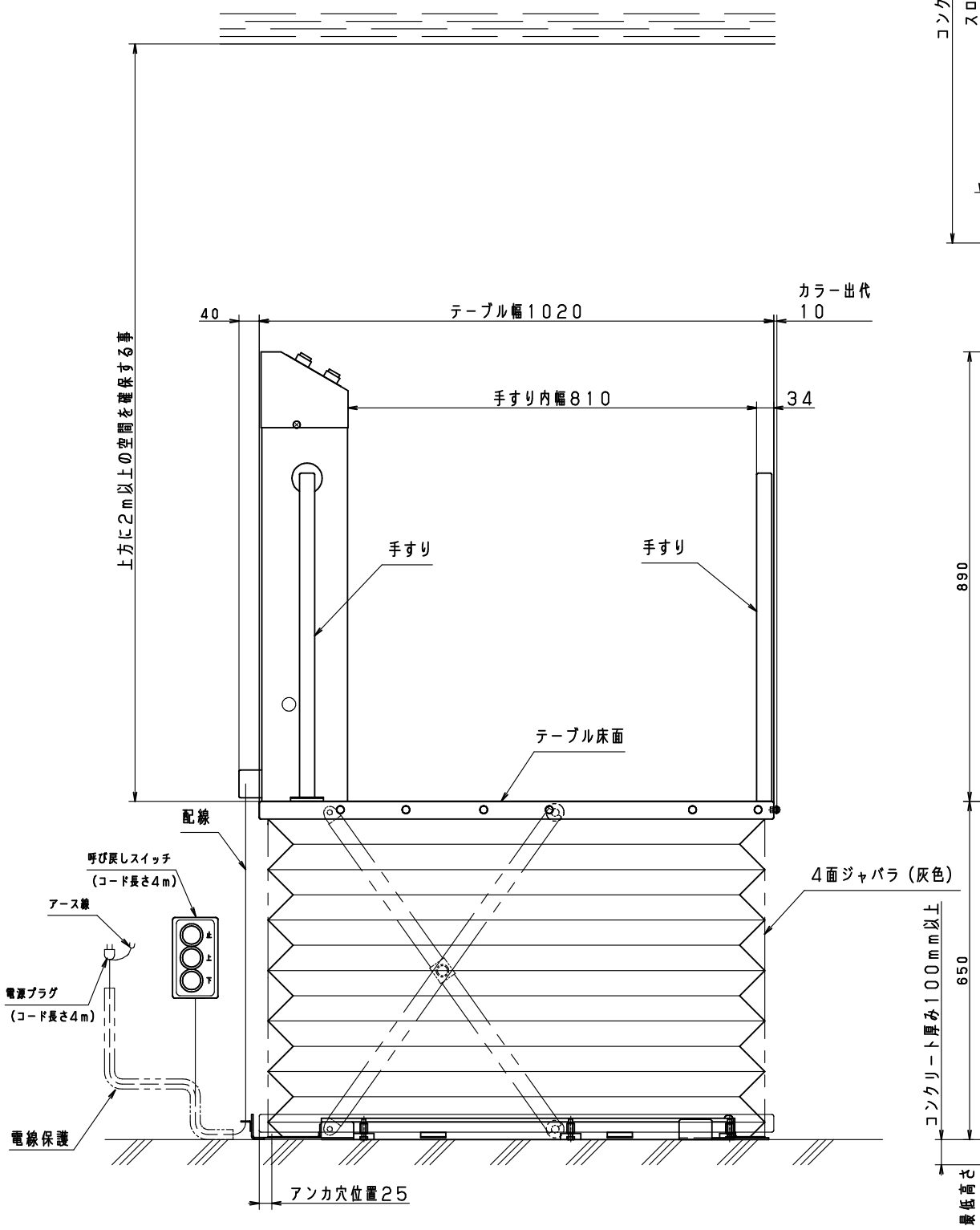
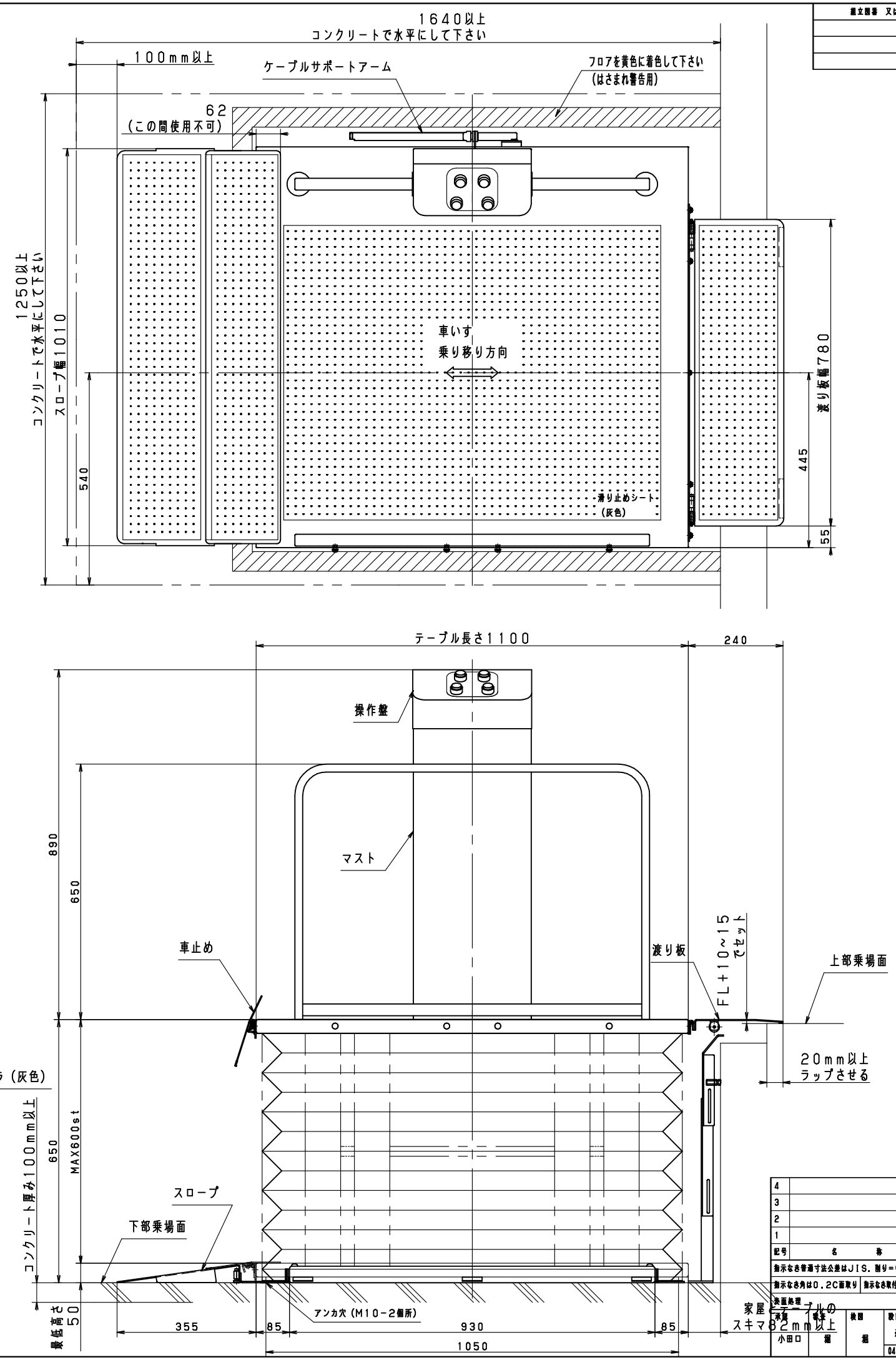
組立図番 又は オーダ゛	組 数	符号	年 月 日	変更者	承認

普通寸法公差	
JIS	
削り加工±	
区 分	級 中
0.5~6	0.05 0.1
6~30	0.1 0.2
30~120	0.15 0.3
120~315	0.2 0.5
315~1000	0.3 0.8
1000~2000	0.5 1.2
鋳物長さ±	
区 分	並
<120	1.5
120~250	2
250~400	3
400~800	4
800~1600	6
1600~3150	10
鋳物厚さ±	
区 分	並
<10	1.5
10~18	2
18~30	3
30~50	3.5
鋳物並けこう配	
区 分	並
外	3/100
内	5/100

NIS		
鍛造加工		
長さの寸法並±		
区 分	1級	2級
1~100	1	2
100~200	1	2.5
200~400	1.5	3
400~800	2	4
800~1600	3	5
1600~3150	4	8
3150~6300	5	8
6300~12500	5	12
角度の寸法並±		
区 分	1級	2級
1~100	1	1
100~200	1	1
200~400	1	1
400~800	1	2
800~1600	1.5	3
1600~3150	2.5	5
3150~6300	4	7
6300~12500	5	10
面の寸法並±		
1~100	1	
100~200	1	
200~400	1	
400~800	1.5	
800~1600	2	
1600~3150	3	
3150~6300	5	
6300~12500	8	





記号	名 称	標 数	材質 又は 図番	備考	手配
4					
3					
2					
1					

指示なき普通寸法公差はJIS. 削り=中級. 鋳物=並級. ﾌﾟﾚｽ=並級. ﾈｼﾞ物皮2級. 及びNIS鍛造 長さ=2級. 角度=2級

指示なき角は0.2C面取り　指示なき取付穴のﾋﾟｯﾁとその寸法公差は ±　指示なき ▽は 50 -S, ▽▽ は 12.5 -S

表面処理　熱処理　HRC　深さ

作成	検図	設計	製図	尺度	名称
小田口	福	森木 04.2.27		1/6	全体構造据付図(標準乗込み)

図番 1A3710-03 1/4

納先　オーダ゛

株式会社 メイキコウ