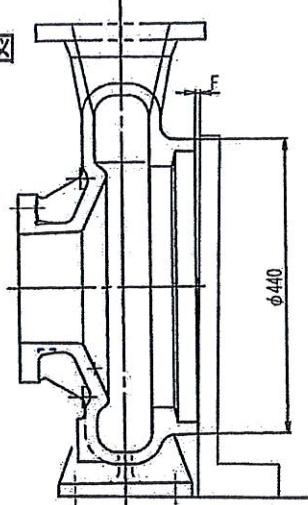


✓ [6.3 ✓ 3.2 ✓ 1.6 ✓]

△ ケーシング傾き図



注)

1. 錫物で指示無きRはR12とする。
2. 木型抜勾配2°
3. 指示無き加工寸法公差は
公差等級表に準ずる。
4. 錫出文字“350”を錫込むこと

F/440≤0.5/1000

来歴	
△2023/10/25 T.H	ケーニング横き回・寸法公差追加
・仕上記号見直し	
△2024/ 9/12 T.H	
1次加工時に背面回・幾何公差追加	
必ず糸面を取る事	
標準粗さ	
surface roughness	
(Ra)	(Rmax)
1.6	▽▽▽ -- 6.3
3.2	▽▽ -- 12.5 S
6.3	▽ -- 25 S
○	～ -- 削るな
普通許容差(加工寸法)	
machined base tolerances	
JIS B 0405(1991)	
公差等級 中級 "m"によること	
medium class "m"	

水圧試験 10.8kg/cm²

技術部

複写禁止

1次加工

公差等级(中級)表							
区分 (mm)	3者超え 6以下	6者超え 30以下	30者超え 120以下	120者超え 400以下	400者超え 1000以下	1000者超え 2000以下	
公差 (mm)	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0

角度寸法公差等級（中級）表					
区分 (mm)	1.0以下	1.0を超え 5.0以下	5.0を超え 12.0以下	12.0を超え 40.0以下	40.0を超えるもの
公差 (mm)	±1'	±30'	±20'	±10'	±5'

木型番号: 2A00218
木型名称: #350ケーシング