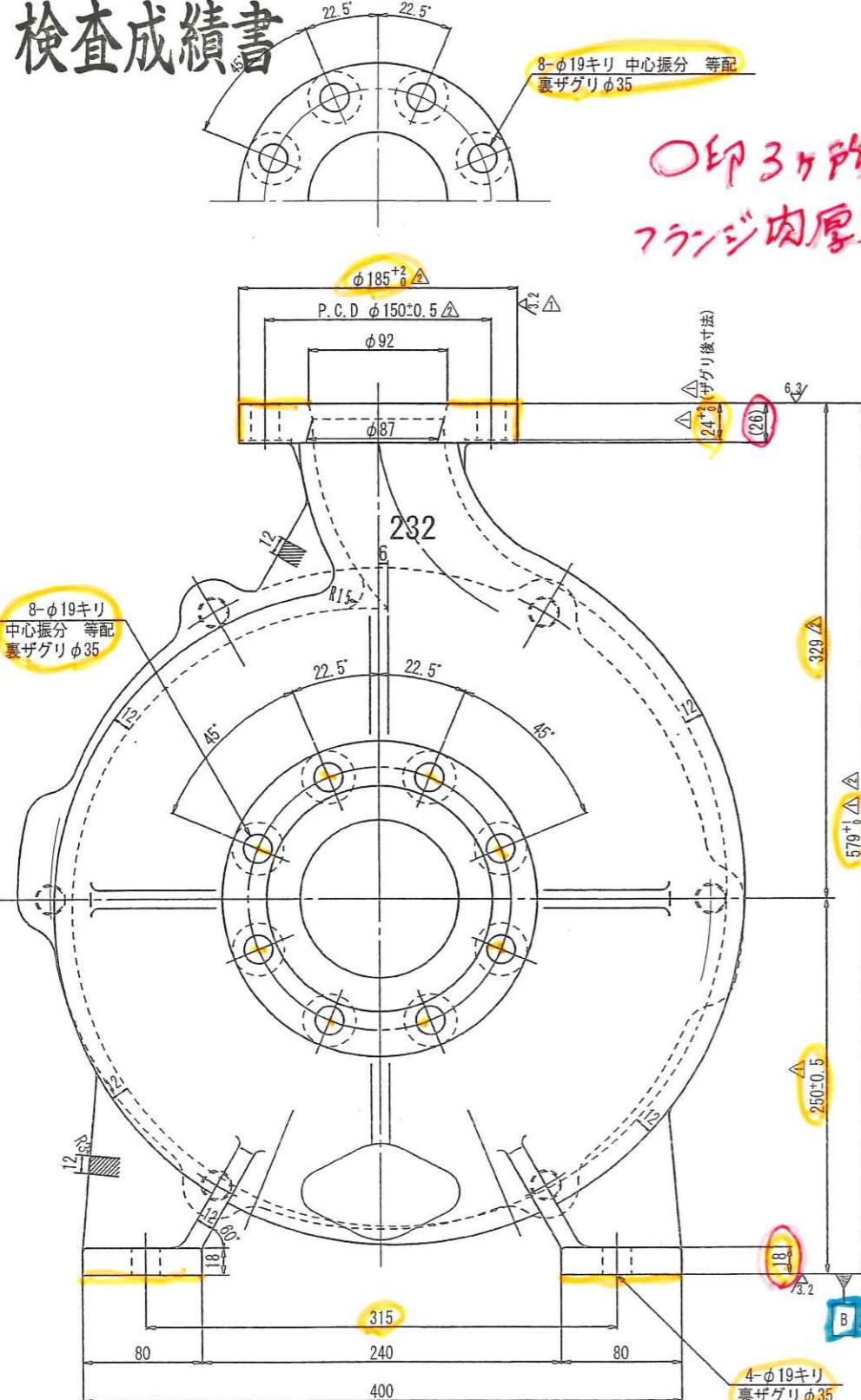
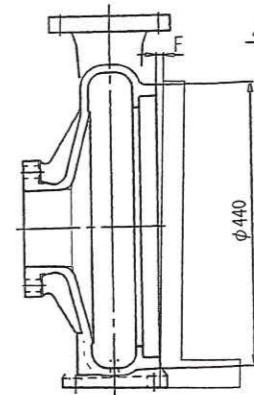
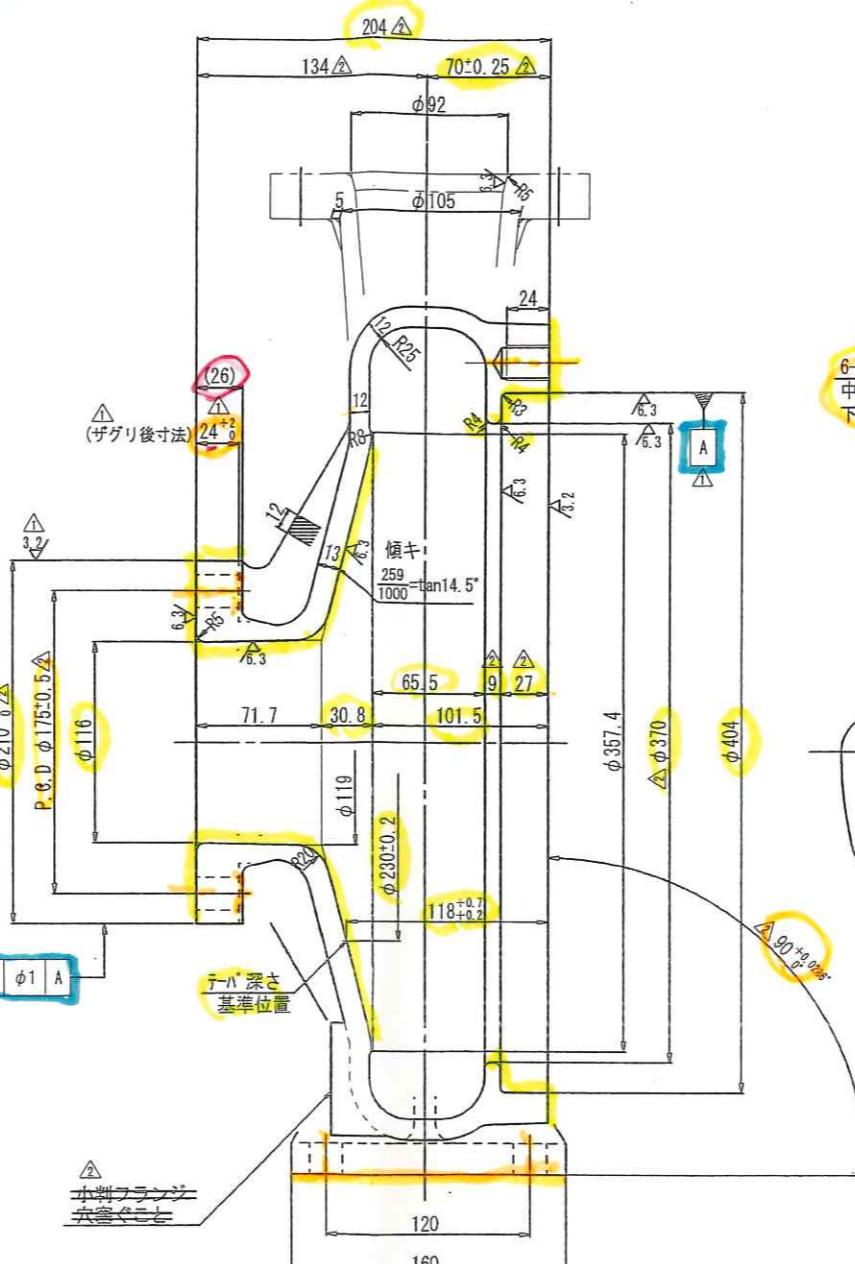


検査成績書

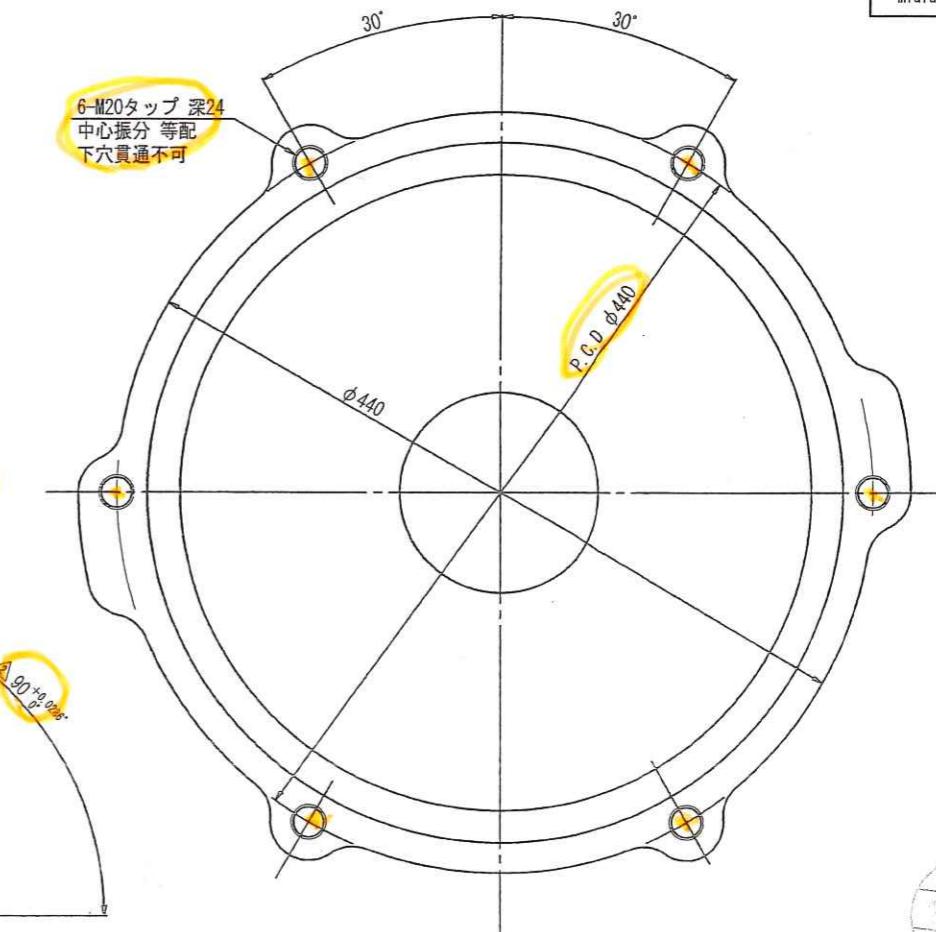


○(3.2/6.3)

1次加工図



来歴	
△ 2023/5/26 T.H	普通許容差: 公差等級表・機械公差寸法公差 加工時注意事項追記
△ 2023/1/28 T.H	ライニング厚変更により寸法変更 ケーシング傾き図追加 図番: 2A00279-4 図番: 2A00279-4DNに変更 木型番号: 木型名称追加
必ず系面を取る事	新東洋 標準粗さ surface roughness (Ra) (Rmax)
△ 1.6	▽▽ - - 6.3S
△ 3.2	▽▽ - - 12.5S
△ 6.3	▽ - - 25S
△ 9	~ - - 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"



2025年7月10日出図 鹿島

1次加工図

△ 打痕・チャック痕・擦り傷・刃底等、無い様に注意して加工して下さい。	
1	ケーシング
番号	名 称
検 図	個 数
製 図	材 質
設計	重 量
	適用
	△ 製番
	2A00279-4DN-R02
関係図番	図面名称
	100×80J340-IIR
	△ 三角法
	規 格
	JIS 10K F.F
尺 度	製造数
1/3(A2)	△ 10
年月日	2022年12月22日

△ 木型番号: 2A00279

△ 木型名称: 100×80 FM-T

ケーシング#232

公差等級(中級)表

区分	3を超える 6以下	6を超える 30以下	30を超える 120以下	120を超える 400以下	400を超える 1000以下	1000を超える 2000以下	2000を超える 4000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)	10以下	10を超える 50以下	50を超える 120以下	120を超える 400以下	400を超える 1000以下
公 差 (mm)	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'