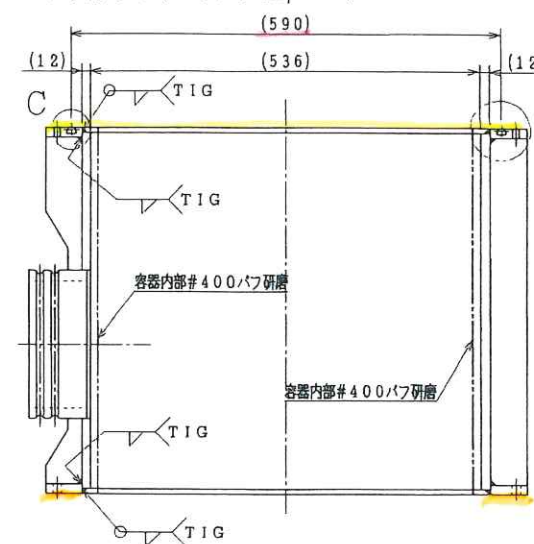


注1) 指定以外の角部は、C1面取りのこと。
注2) 溶接は、全てT1溶接のこと。
注3) 指定以外の溶接は、 ∇ 又は ∇ (タップ溶接)のこと。
注4) 容許歪下面 (— 線指し面) は400のフ研磨のこと。
注5) 翼板部の指定以外の長さ寸法に対する普通許容差は、
JIS B 4005-cのこと。
注6) 機加工部の指定以外の長さ寸法に対する普通許容差は、
JIS B 4005-mのこと。
注7) 面V, W, X, Y, Zは、切削面同一加工のこと。
注8) ロング溝は、係合溝とする。間違わないように注意しなさい。

検査成績書

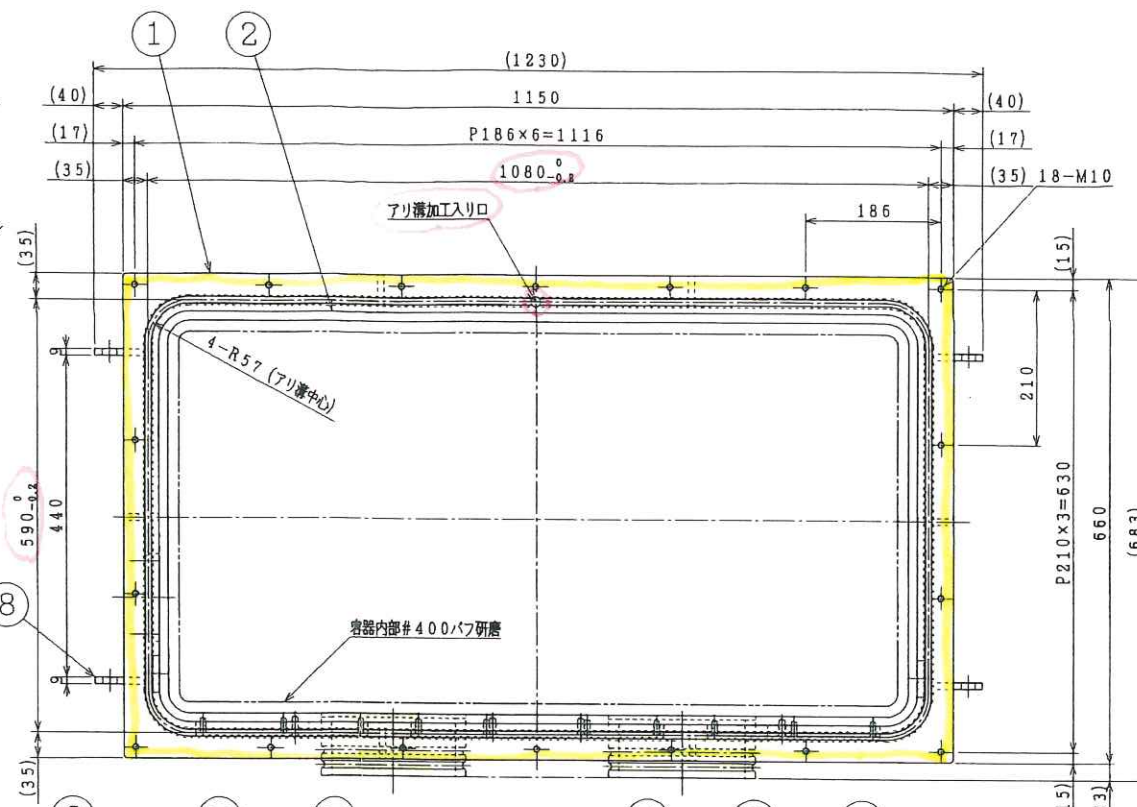
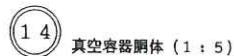
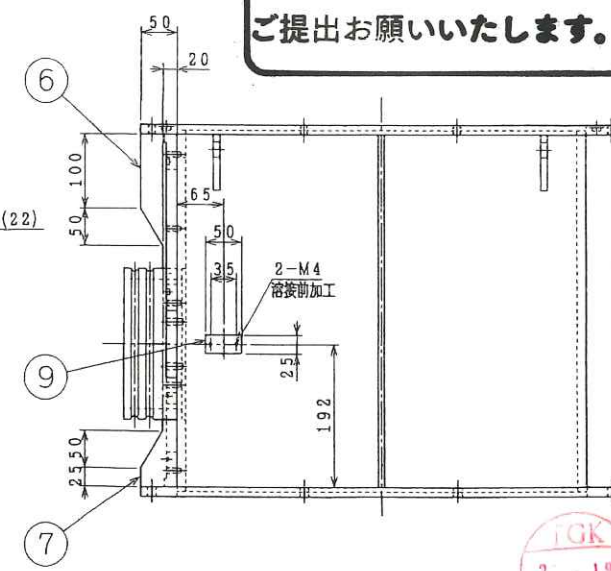
Technical drawing of a mechanical part with dimensions: (9.24), 8.7 ± 0.05 , R0.5, R1.6, 48° , and 7.6 ± 0.05 .

C (1:1)
アリ溝寸法 (Oリング径φ10)

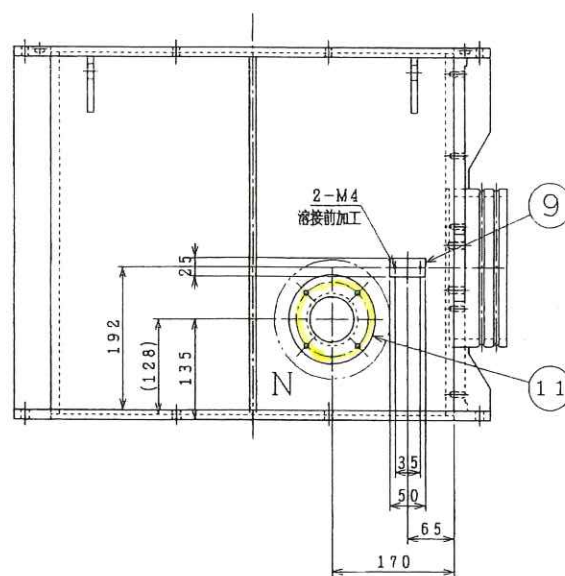
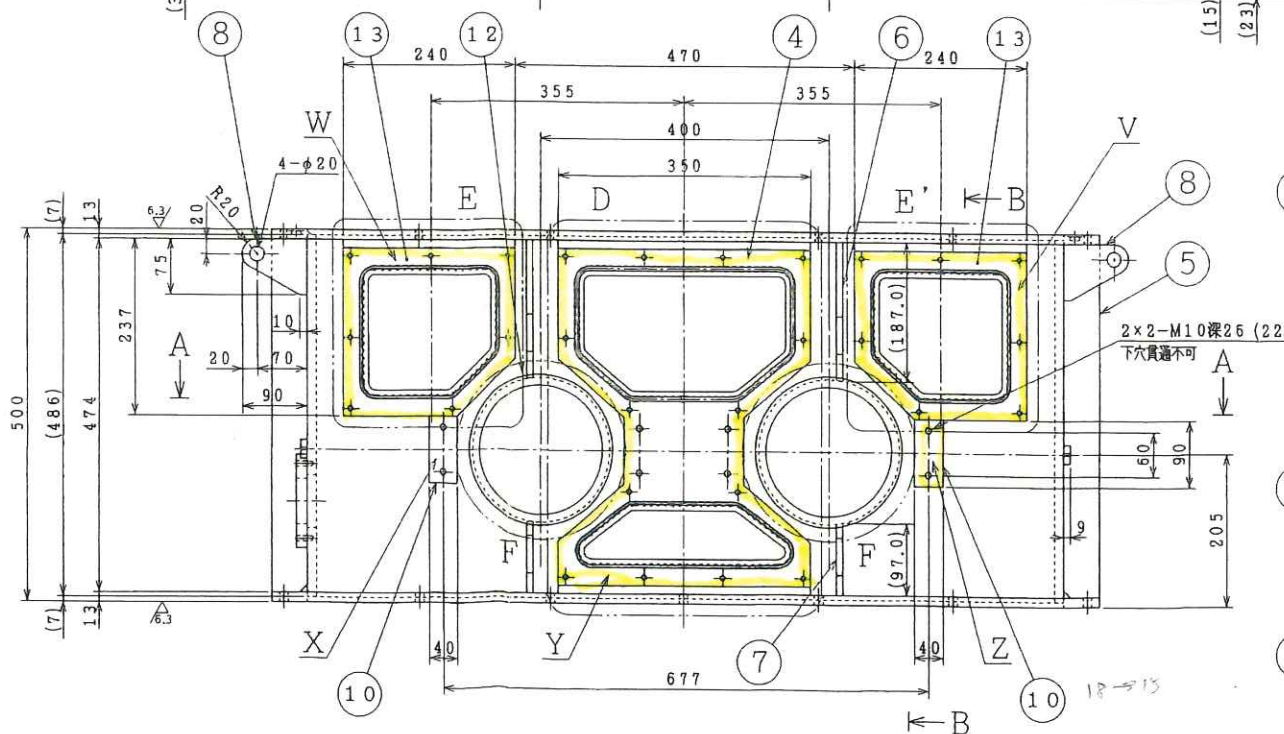


B — B (1 : 5)


公差部は測定値を図面に記入
ご提出お願いいたします。




A — A (1 : 5)



表面粗さ (ISO, JIS)										OTHERWISE SPECIFIED	
R_a	0.5	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2	0.1		
R_{ms}	100%	10%	33%	12.5%	4.3%	3.1%	0.6%	0.5%			
(μm)	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽			

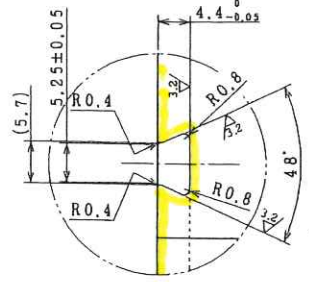
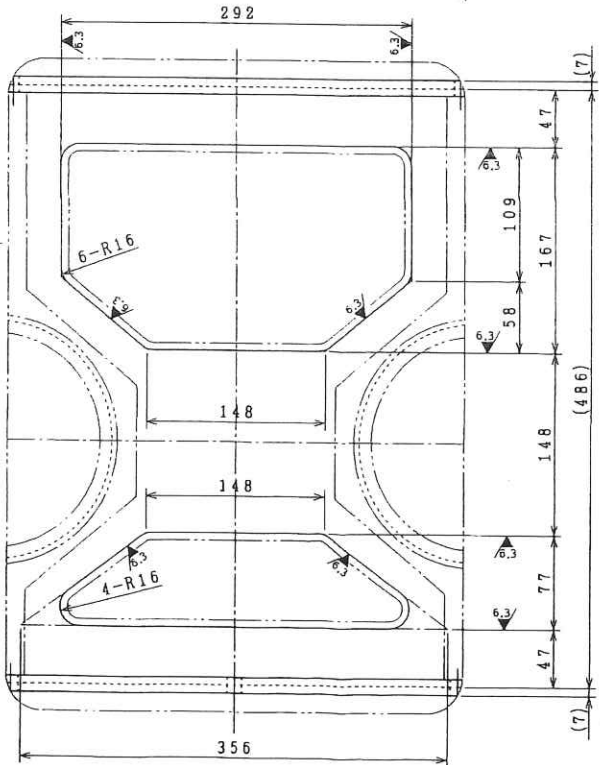
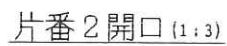
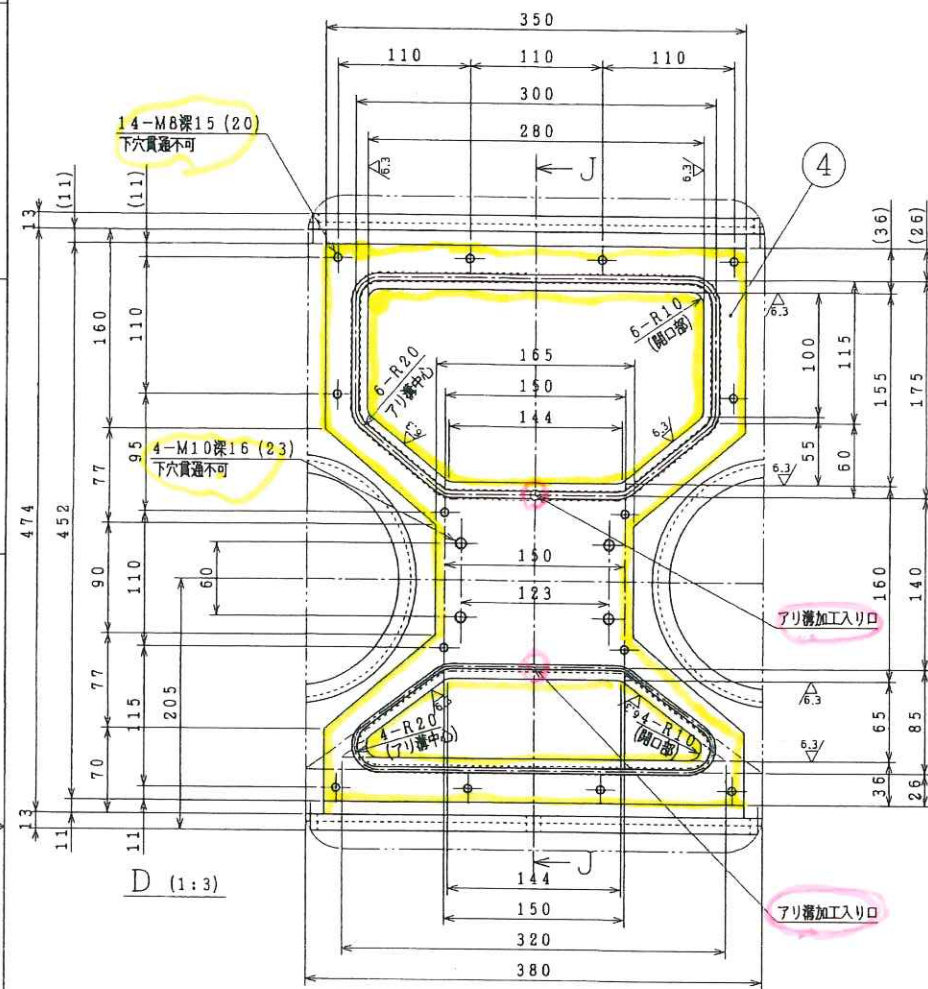
SIGNATURES		DATE		TITLE
DRWN.	K. I, SH I I	2025-05-15		SCALE 1 : 5
CHKD.	K. I, SH I I	2025-05-15		
	H. I, SH I KAWA	2025-05-15		
APPR.	N. ONO	2025-05-15		

 東洋技研工業株式会社 TOYO GIKEN INDUSTRY CO., LTD.	真	TG-11924	0

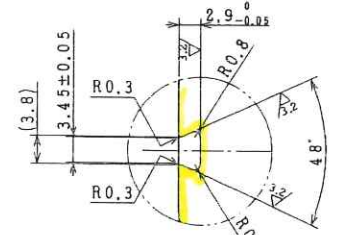
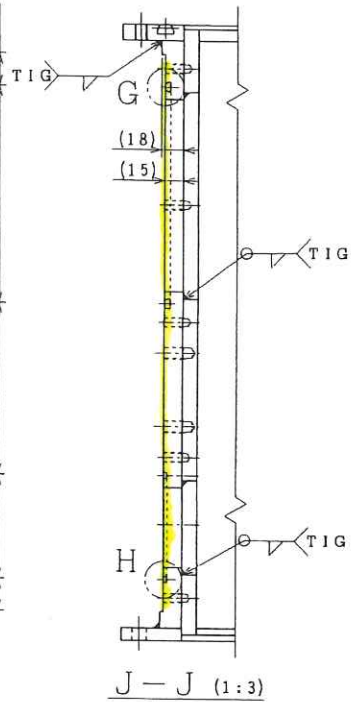
FGK
7-10
石川

57 (43 12)	TGK 東洋技研工業株式会社 TOYO GIKEN INDUSTRY CO., LTD.	DWG. No. TG-11924	REV. 0
------------------	--	----------------------	-----------

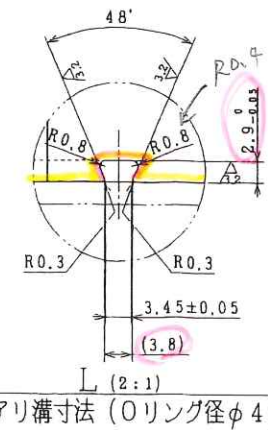
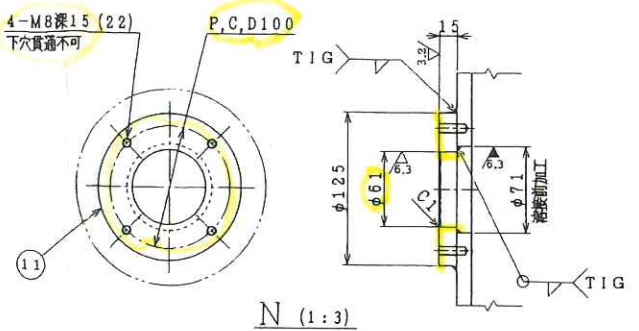
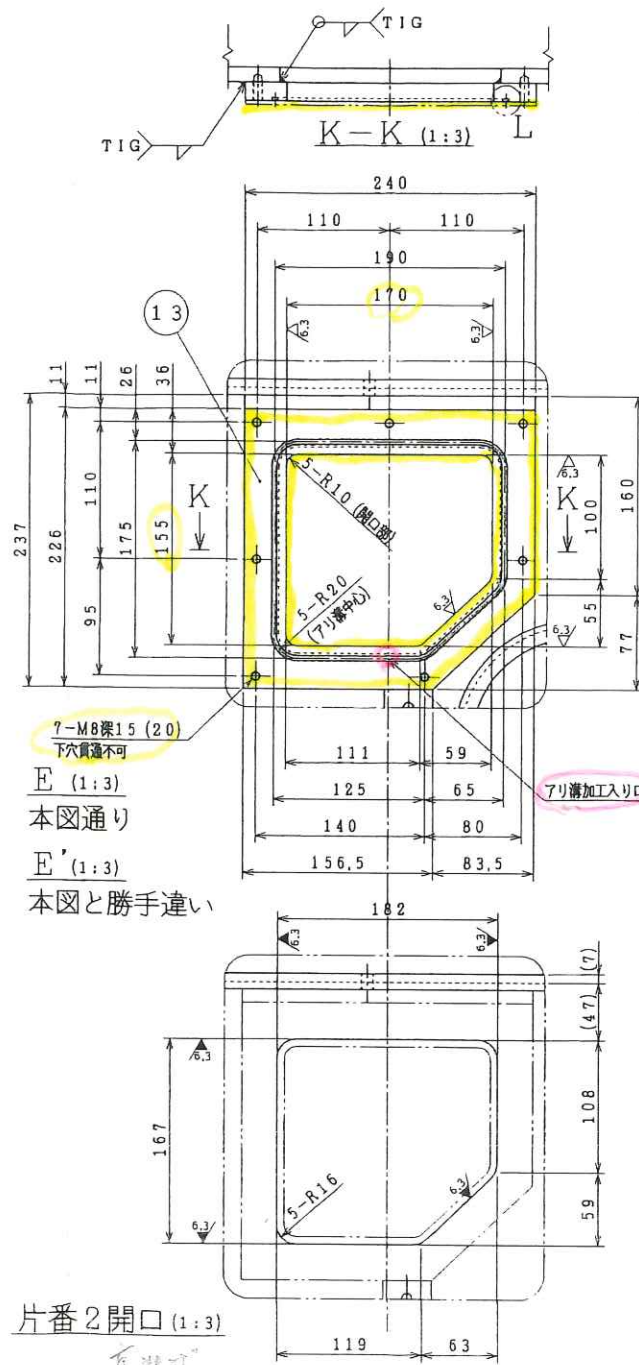
檢査成績書



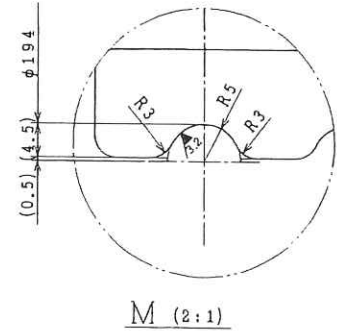
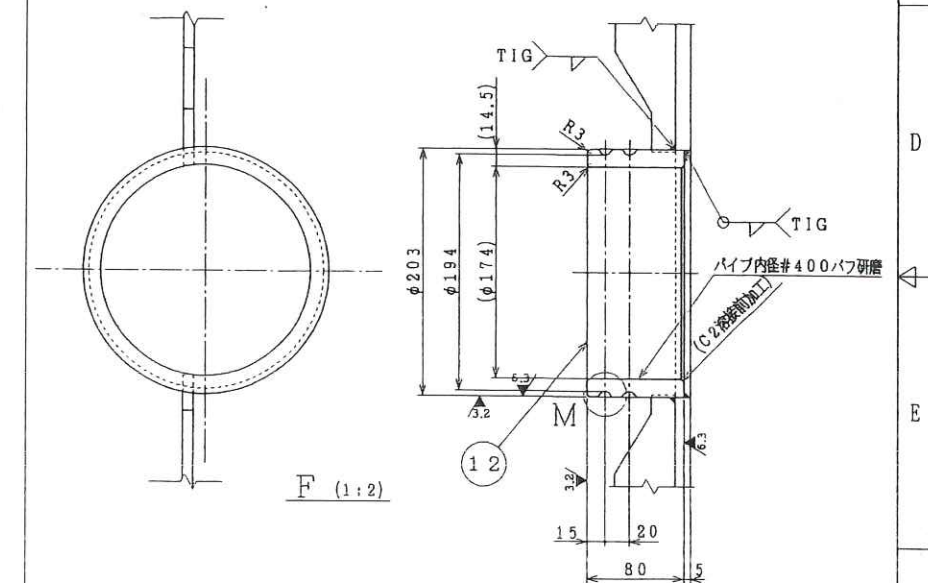
G (2:1)
アリ溝寸法 (Oリング径φ6)



H (2:1)
アリ溝寸法 (Oリング径φ4)



アリ溝寸法 (Oリング径φ4)

M (2:1)


公差部は測定値を図面に記入し
ご提出お願いいたします。

注1) 指定以外の角部は、C1面取りのこと。
注2) 座席は、全てTIG溶接のこと。
注3) 指定以外の溶接は、 ∇ 又は ∇ 下(タッパ溶接)のこと。
注4) 寄置窓下面(——線指示部)は#400バフ研磨のこと。
注5) 製作前の指定以外の長さ寸法に対する普通許容差は、
JIS B 3045-cのこと。
注6) 機械加工部の指定以外の長さ寸法に対する普通許容差は、
JIS B 3045-mのこと。


製作員数
1 A

長さ寸法に対する普通許容差 JIS B 4005-c		長さ寸法に対する普通許容差 JIS B 4005-m	
寸法の区分	許容差	寸法の区分	許容差
3以下	±0.3	3以上 6以下	±0.1
6以上 30以下	±0.5	6以上 30以下	±0.2
30以上 120以下	±0.8	30以上 120以下	±0.3
120以上 400以下	±1.2	120以上 400以下	±0.5
400以上 1000以下	±2	400以上 1000以下	±0.8
1000以上 2000以下	±3	1000以上 2000以下	±1.2
2000以上 4000以下	±4	2000以上 4000以下	±2

表面粗さ (ISO, JIS)								
R _a	2.5	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2
R _{max}	100μ	50μ	25μ	12.5μ	6.3μ	3.2μ	1.6μ	0.8μ
(図)	▽		▽▽		▽▽▽		▽▽▽▽	

ALL WELDING SYMBOLS ARE  UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

SIGNATURES		DATE
DWM.	K. ISHII	2025-05-15
CBKO.	K. ISHII	2025-05-15

	TITLE グローブボックス
SCALE	

TGK 東洋技研工業株式会社
TOYO GIKEN INDUSTRY CO., LTD

DWG. No.	REV.
TG-11925	0

SIZE	A 1
DESIGNATION	DXF/HCS