

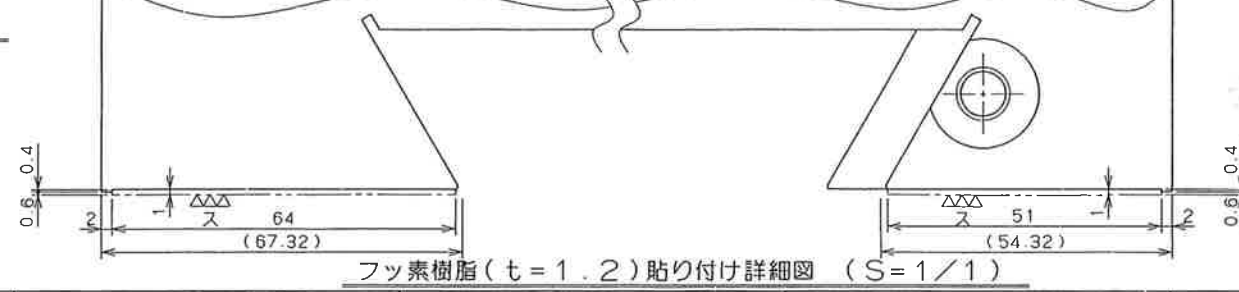
一般加工寸法許容差

等級	精級	中級	粗級	記号	Rmax
0.5 以下	3 以下	±0.05	±0.1	▽▽▽	0.8s
3 以下	6 以下	±0.05	±0.2	▽▽	6.3s
6 以下	30 以下	±0.1	±0.5	▽	25s
30 以下	120 以下	±0.15	±0.8	▽	100s
120 以下	315 以下	±0.2	±1.2	▽	
315 以下	1000 以下	±0.3	±2	▽	
1000 以下	2000 以下	±0.5	±3	▽	

公差ノ種類ソノ記号

種類	記号	種類	記号
真直度	—	平行度	
平面度	□	垂直度	⊥
真円度	○	傾斜度	∠
円筒度	∩	位置度	⊕
線輪郭	∩	同心度	◎
面輪郭	△	対称度	≡

各面取リノ指示ナキ箇所ハ全テ面取リノコト



本図は 2-240-1534\* を元にして作成 25.1.7

APPD. 承認	CHKD. 審査	DESD. 設計	DRWN. 製図	1	TITLE 名称
N. Sugimoto	Y. MATSU	T. Iwata	T. Iwata	2	横送り台
				3	
				4	
三角法		MATERIAL 材質	SCALE 尺	MACHINE TYPE 機種 CUSTOMER 顧客	
製番		FC30	1/3	DLX95C/D	
日付 1997/01/27				DWG. No. 図番	
DAINICHI				2-240-1580A	
				SHEET	