

検査成績書

[6.3 / 3.2]

A-B断面

来歴
 △ 89.2.22 寸法記入 C.M
 △ H1.4.14 訂正
 △ 2025.4.21 T.H
 普通許容差・公差等級表
 加工時注意事項追記
 1次加工図・2次加工図分割
 寸法表削除
 △ 2025.7.3 T.H
 仕上げ記号変更

2025/4/21 図面書替 (CAD) T.H

必ず糸面を取る事

新東洋 標準粗さ
 surface roughness

(Ra)	(Rmax)
1.6	▽▽ --- 6.3S
3.2	▽ --- 12.5S
6.3	▽ --- 25S
▽	~ --- 削るな
▽	削っても 削らなくても良い

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
 midium class "m"

2025年7月7日出図 範島

2次加工図

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) 打痕・チャック痕・擦り傷・刃疵等、無い様に注意して加工して下さい。

1	サクシヨンカバー	1	SS400+HRL		
番号	名称	個数	材質	重量	適用
検図	補	図面番号		製番	
製図	範島	82096-2-R04		B6048-P3	
設計					
関係図番	図面名称	150×125CLV-MR	尺度	製造数	図法
		サクシヨンカバー	1/2 (A2)		三角法
			年月日	2025年 4月21日	

公差等級 (中級) 表 △

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

97711-
257.10
우정국

△) 打痕・チャック痕・擦り傷・刃疵等、無い様に注意して加工して下さい。

1	サクシヨンカバー	1	SS400+RHL		
番 号	名 称	個 数	材 質	重 量	適 用
検 図	補	図面番号	製 番		
製 図	範 島	82096-2-R04	B6048-P3		
設 計					
関 係 図 番	図面名称	150×125CLV-MR	尺 度	製造数	図 法
	サクシヨンカバー		1/2 (A2)		三角法 
			年月日	2025年 4月21日	