

検査成績書

ケーシング傾き図

- 注)
1. 鋳物で指示無きRはR10とする。
 2. 木型抜き勾配2°
 3. 指示無き加工寸法公差は公差等級表に準ずる。
 4. 鋳出文字 "332" を鋳込む事。
 5. 水圧試験 10.8kg/cm²

来歴
△2024/3/15 T.H
ケーシング傾き図・寸法公差
1次加工図に背面図追加

○ (3.2 / 6.3)

1次加工図

F/440 ≤ 0.5/1000

3ヶ所の
→ 肉厚確認のと

拡大図

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
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16日出図 龍島

1次加工図

木型番号: 2A00259
木型名称: #332ケーシング

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。

ケーシング		1	FC200+HRL		
番号	名称	個数	材質	重量	適用
検図	楠	図面番号		製番	C4006-P2
製図	龍島	2A00259DN-R01			C4010-P3
設計					
関係図番		図面名称	100×80 FM-R	尺度	製造数
		ケーシング #332		1/2.5 (A2)	三角法
		規格	JIS 10K F.F	年月日	2023年 4月17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
公差 (mm)	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2

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を超えるもの
公差 (mm)	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'

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。