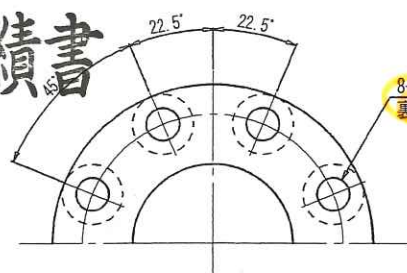


# 検査成績書

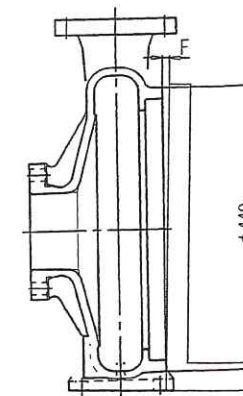


8-φ19キリ 中心振分 等配  
裏ザグリφ35

○印3ヶ所  
フレンジ肉厚確保のため

$$\bigcirc / ( \underset{\nabla}{3} . \underset{\nabla}{2} \underset{\nabla}{6} . \underset{\nabla}{3} )$$

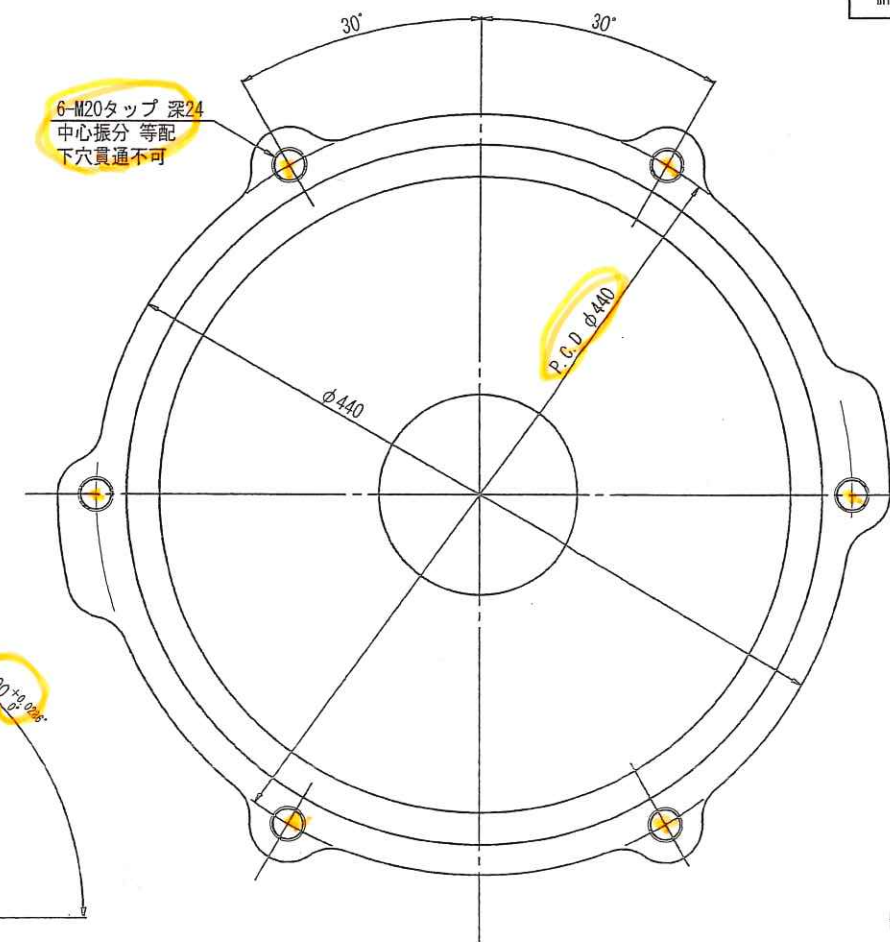
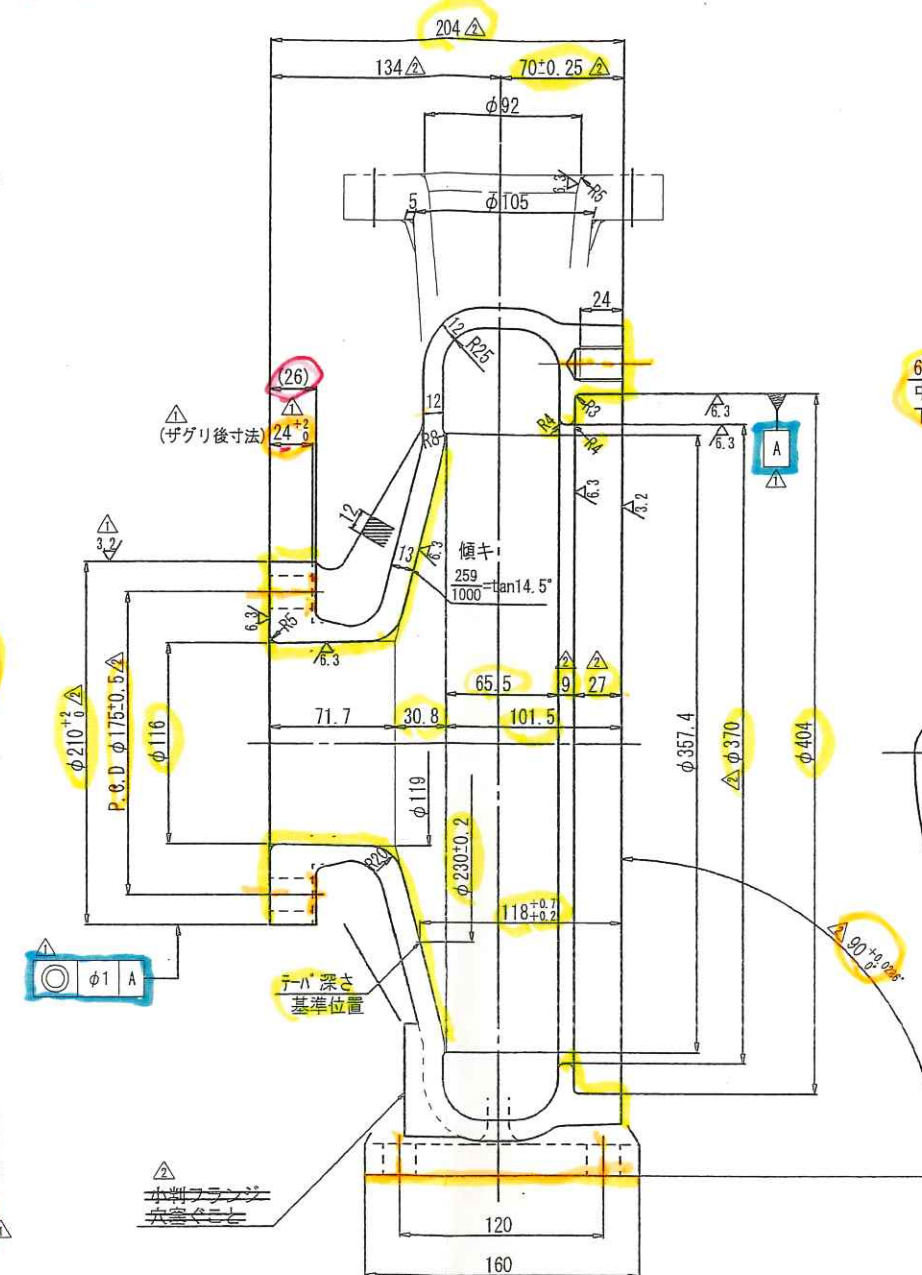
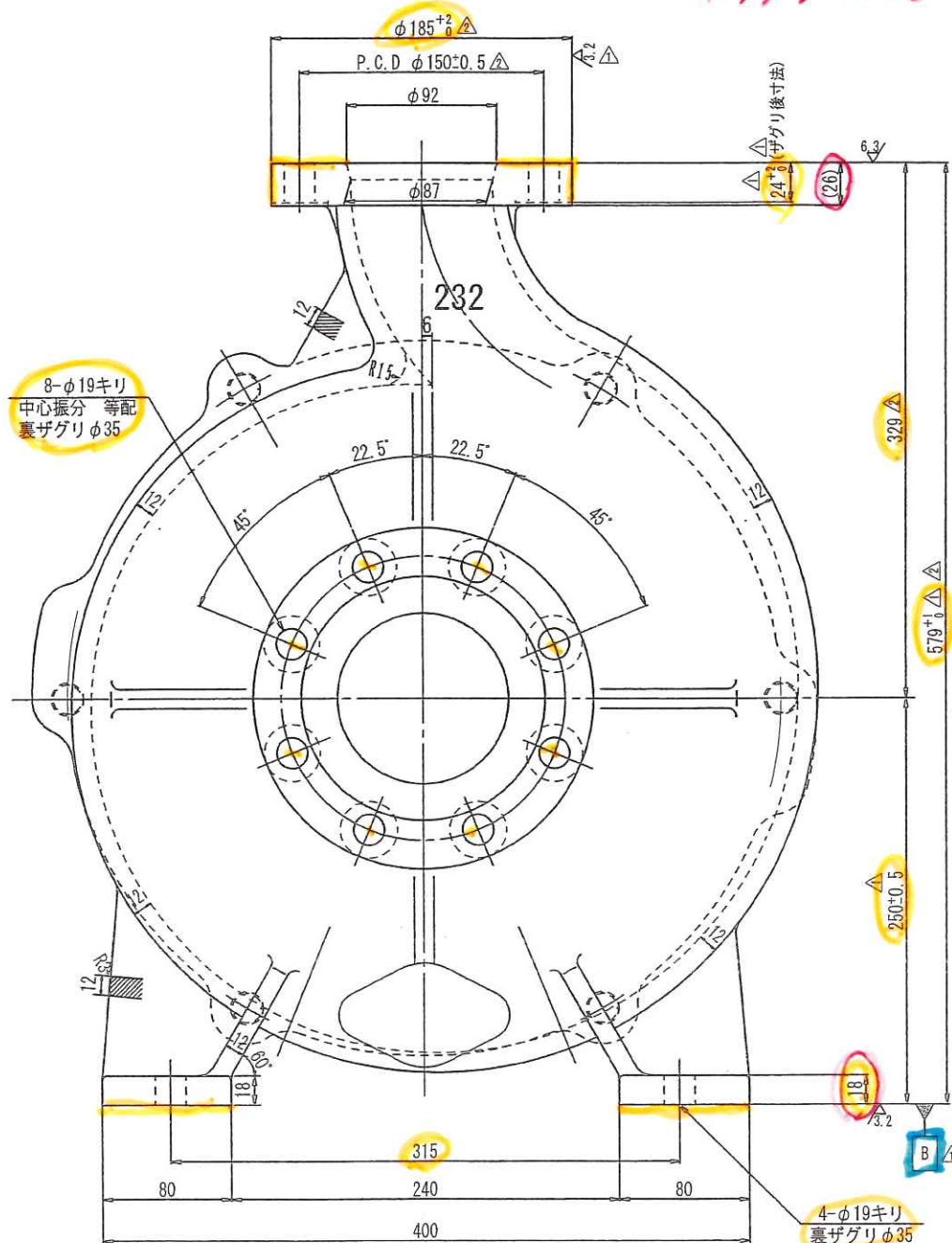
### 1 次加工図



### △<sub>2</sub> ケーシング傾き図

$$F/440 \leq 0.5/1000$$

<p>来歴</p> <p>△ 2023/5/26 T.H 普通許容差、公差等級差・費何公 寸法公差、加工時注意事項追記</p> <p>△ 2025/1/28 T.H ライニング厚変更により寸法変更 ケーシング横寸図追加 図番：2A00279-4 図番：2A00279-4Dに変更 木型番号、木型名称追加</p>											
<p>必ず糸面を取る事</p> <p>新東洋 標準粗さ surface roughness</p> <table> <tr> <th>(Ra)</th> <th>(Rmax)</th> </tr> <tr> <td>1.6/▽</td> <td>▽▽▽ -- 6.3 S</td> </tr> <tr> <td>3.2/▽</td> <td>▽▽ -- 12.5 S</td> </tr> <tr> <td>6.3/▽</td> <td>▽ -- 25 S</td> </tr> <tr> <td>▽</td> <td>~ -- 削るな</td> </tr> </table> <p>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"</p>		(Ra)	(Rmax)	1.6/▽	▽▽▽ -- 6.3 S	3.2/▽	▽▽ -- 12.5 S	6.3/▽	▽ -- 25 S	▽	~ -- 削るな
(Ra)	(Rmax)										
1.6/▽	▽▽▽ -- 6.3 S										
3.2/▽	▽▽ -- 12.5 S										
6.3/▽	▽ -- 25 S										
▽	~ -- 削るな										





2025年7月10日出図 薮島

## 1 次加工図

△  
注) 打痕・チャック痕・擦り傷・刃傷等、無い様に注意して加工して下さい。

1	ケーシング	1	FC200+HRL		
番号	名称	個数	材質	重量	適用
検図	補	図面番号	△	製番	
製図	記島	2A00279-4DN-R02			
設計					
関係図番	図面名称	100×80J340-IIR	尺度	製造数	図法
	ケーシング #232-IIR		1/3 (A2)		三角 
	規格	JIS 10K F.F	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 								角度寸公差等級（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	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 えるもの
公 差 (mm)	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	公 差 (mm)	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'