



- 注)
1. 鋳物で指示無しRはR10とする。
 2. 木型抜き勾配2°
 3. 指示無し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

- △2001.10.1 Rなし C.M
- △2009/1/18 ザグリ指示 C.M
- △2013/8/7 ジャッキ座位置訂正 C.M
- △2018/2/5 一次加工右面切削記号追加 C.M
- △2018/2/22 一次加工面切削記号追加 C.M
- △2019/2/5 テーパー面ゴム厚に公差 C.M
- △2019/5/21 オリング座変更 C.M
- △2019/9/3 オリング座再変更 A.M
- △2020/12/17 T.Haishima オリング座面寸法公差追加インロー寸法表示訂正
- △2020/12/25 T.Haishima 吸込み側ライニング厚 8mm⇒5mm変更
- △2021/3/5 T.Haishima P矢印追加
- △2021/7/28 T.Haishima 一次加工・二次加工・ライニング面分層作成
- △2021/10/13 T.H. フランジ内径R5追加
- △2021/10/14 T.H. 吐出側フランジ外径変更
- △2021/11/2 T.H. フランジ部仕上記号追加変更
- △2022/4/6 寸法表記修正 T.H
- △2022/9/16 T.H. 一次加工図にフランジ厚み表示寸法吸込み側部仕上記号追加・寸法変更
- △2022/12/14 T.H. 寸法公差見直し及び追加
- △2023/3/28 寸法公差追加
- △2023/6/20 T.H. 寸法公差・寸法公差追加
- △2023/10/24 T.H. 景何公差・仕上記号見直し
- △2024/10/23 T.H. 仕上記号・景何公差・木型番号・木型名称追加

必ず糸面を取る事

標準粗さ surface roughness	
(Ra)	(Rmax)
1.6	6.3 S
3.2	12.5 S
6.3	25 S
▽	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"

木型番号: 2A00259
木型名称: 100×80 FM-R
ケーシング #332

一次加工図

ケーシング		I	FC200-HRL		
番号	名称	個数	材質	重量	適用
検図	検図	検図	検図	検図	検図
製図	製図	製図	製図	製図	製図
設計	設計	設計	設計	設計	設計
2A00259-R23					
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)	回法
		規格 JIS 10K F.F.		年月日	2021年 7月28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 1000以下	1000を超え 2000以下
公差 (mm)	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'	±5'

注) ※印のドレン穴(φ33キリ)と2-M12タップはドレン小判座の中心に加工願います。

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。