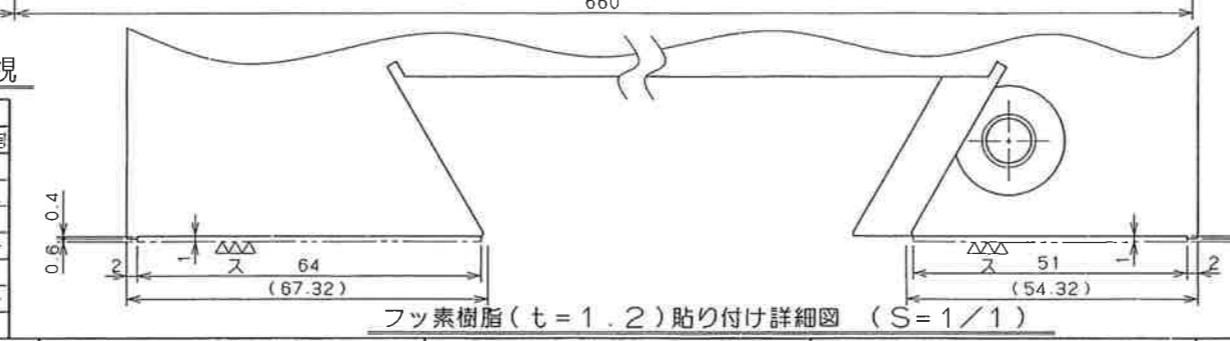


一般加工寸法許容差			表面アラサ			公差ノ種類ソノ記号			
等級	精級	中級	粗級	記号	Rmax	種類	記号	種類	記号
0.5 精	3 RFT ±0.05	±0.1	-	vvvv	0.8 s	直直度	—	平行度	//
3 粗	6 RFT ±0.05	±0.1	±0.2	vvv	6.3 s	平面度	□	直角度	⊥
6 粗	30 RFT ±0.1	±0.2	±0.5	vv	25 s	真円度	○	勢	△
30 粗	120 RFT ±0.15	±0.3	±0.8	v	100 s	円筒度	Η	傾斜度	∠
120 粗	315 RFT ±0.2	±0.5	±1.2			線輪郭	○	位置度	⊕
315 粗	1000 RFT ±0.3	±0.8	±2			面輪郭	□	同心度	◎
1000 粗	2000 RFT ±0.5	±1.2	±3				/	対称度	≡
各部面取りノ指示ナキ箇所ハ全テ面取りノコト									

A 矢視



本図は 2-240-1534* を元にして作成

25.1.7

APPD 承認	CHKD 調査	DESD 設備	DRWN 製圖	TITLE 名稱
N. Sugimoto	Y. TSU NAGA	T. Iwata	T. Iwata	横送り台
21-	31-	41-		
三 角 法	MATERIAL 材質	SCALE 尺度	MACHINE TYPE 機種	CUSTOMER 顧客
製番 -	FC30	1/3	DLX95C/D	-
日付 1997/01/27			DWG.No. 図番	SHEET
			2-240-1580A	

DAINICHI