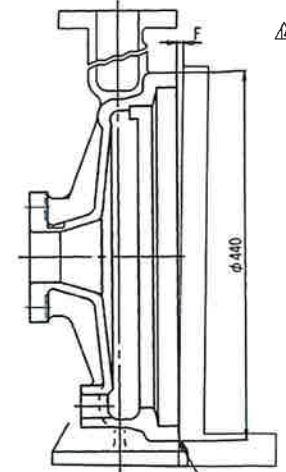


▽ (3.2/6.3/)

一次加工図

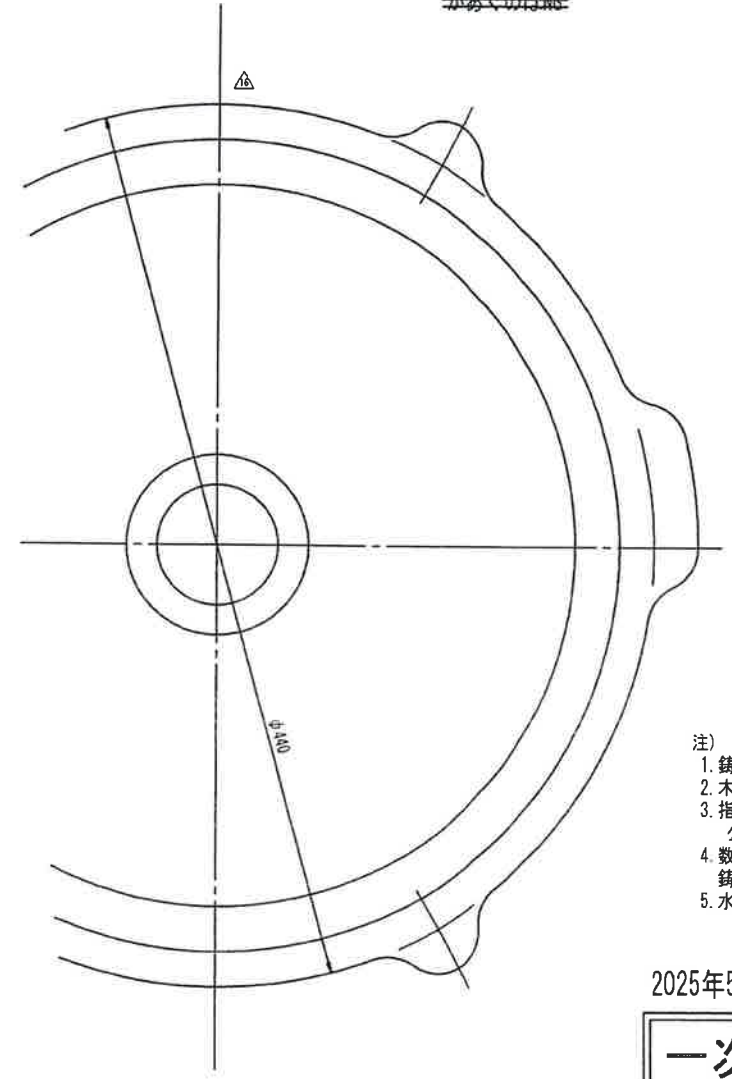
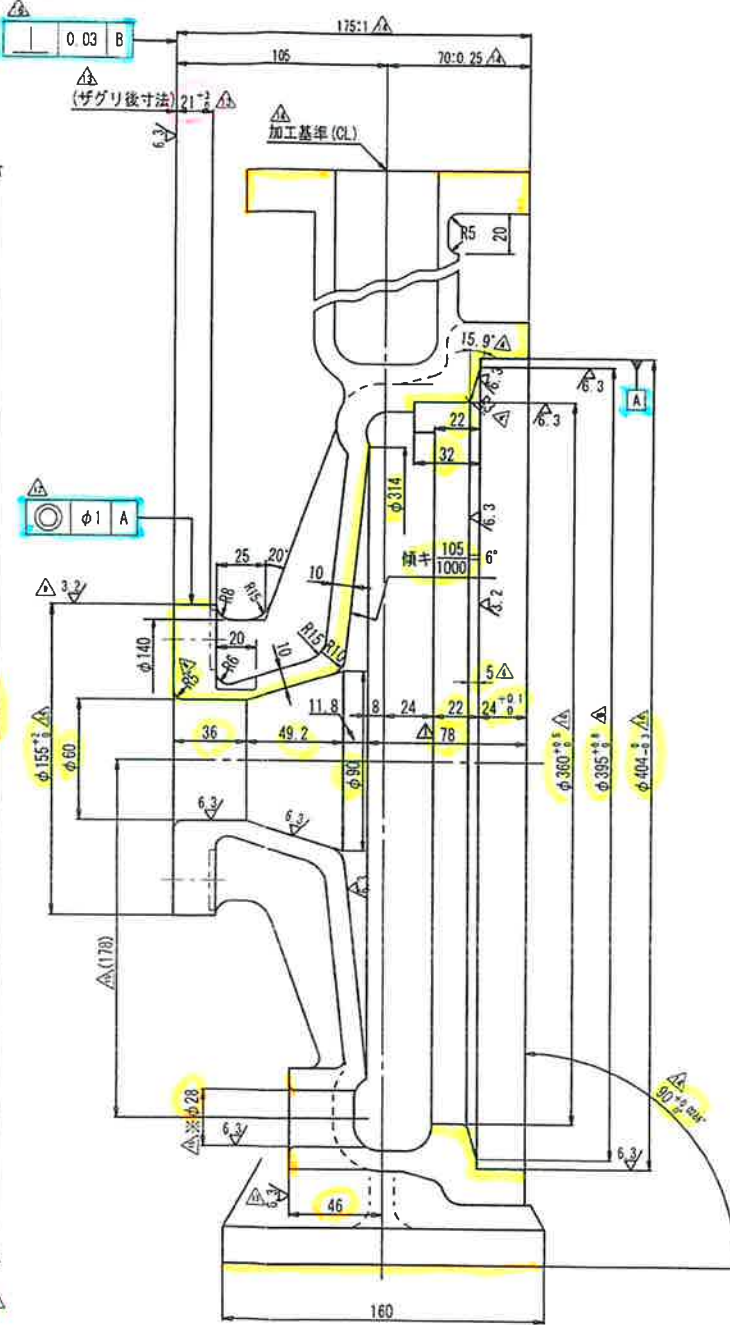
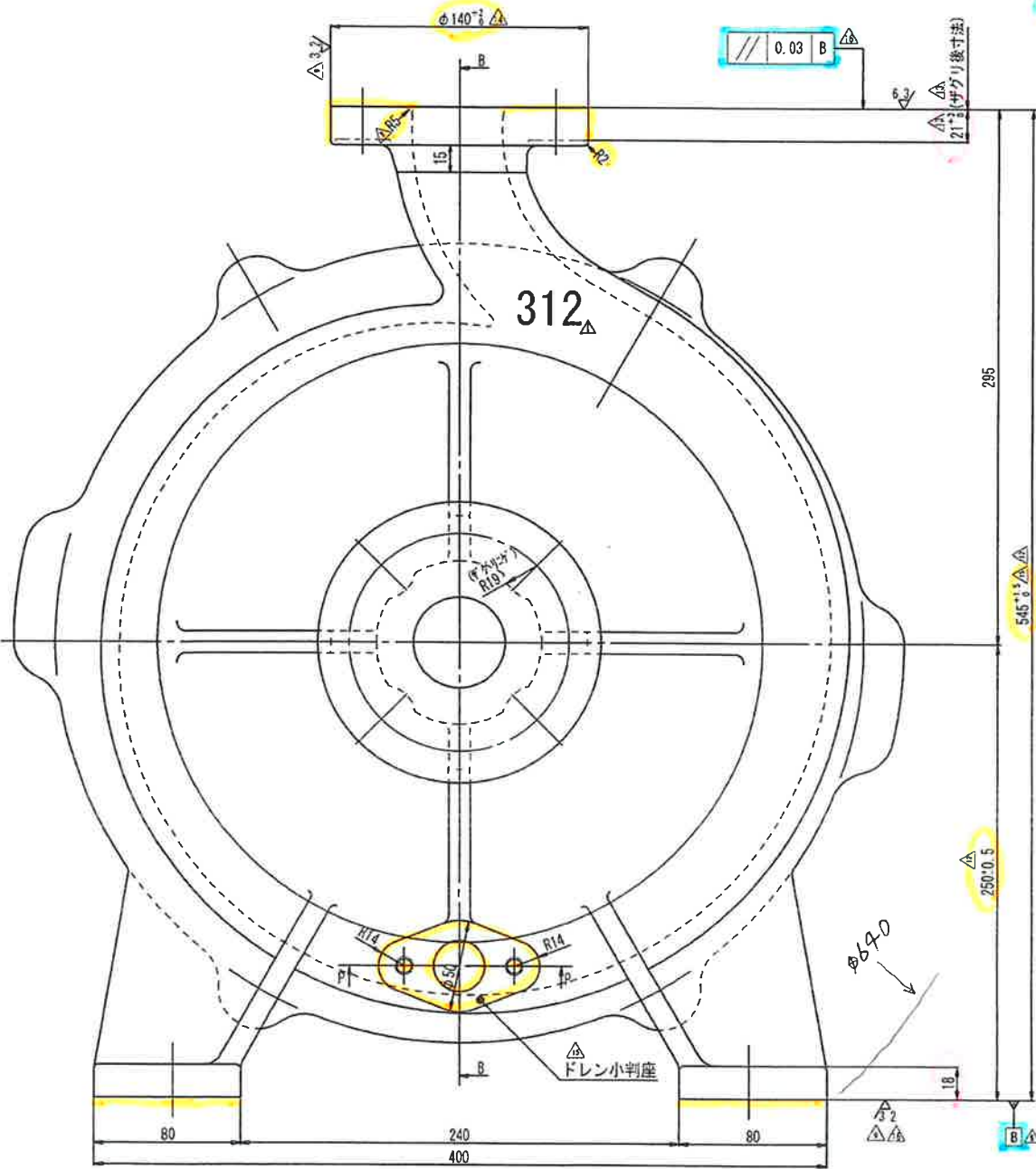
B-B断面



△ ケーシング傾き図

F/440 ≤ 0.5/1000

ニニニ間  
があるのは



- 来歴
- △ 2009/1/18 ザグリ指示C. M.
  - △ 2017/10/20 ザグリ座の位置訂正C. M.
  - △ 2018/8/6 リューのハバ側削記号削除C. M.
  - △ 2020/9/9 A.M. リングタッチ面形状変更
  - △ 2020/10/20 A.M. 普通許容差、幾何公差追記
  - △ 2020/12/16 T. Haishime リングタッチ面寸法公差追記
  - △ 2021/4/23 T. Haishime 一次加工図・二次加工図・ラインニング図作成
  - △ 2021/11/10 T. H. タップ穴深全長追記
  - △ 2021/11/30 A. M. ドレン・フランジ内径部R5追加
  - △ 2021/11/30 A. M. フランジ側面仕上記号訂正加工時注意事項追記
  - △ 2022/3/15 A. M. 一次加工フランジ厚み差分寸法追記
  - △ 2022/7/29 T. H. 2次加工に背面図追加
  - △ 2022/10/21 T. H. フランジザグリ径変更寸法公差見直し・幾何公差追加
  - △ 2023/1/11 T. H. フランジ厚み寸法表記変更
  - △ 2023/7/18 T. H. ケーシング傾き図・寸法公差追加・仕上記号見直し
  - △ 2023/10/10 T. H. 寸法公差見直し・ドレン小判座注意事項
  - △ 2025/1/10 T. H. 1次加工図に背面図追加・木型番号・木型名称追加・幾何公差追加

必ず糸面ヲ取ル事

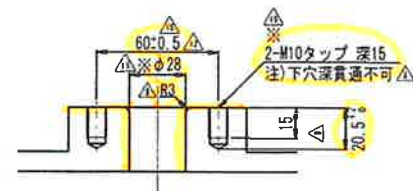
標準アラサ	
surface roughness	
(Ra)	(Rmax)
1.9	▽ -- 6.3 S
3.2	▽ -- 12.5 S
6.3	▽ -- 25 S
▽	~ -- 削ルナ

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"

- 注)
1. 鋳物で指示無きRはR10とする。
  2. 木型抜勾配2°
  3. 指示無き加工寸法公差は公差等級表に準ずる。
  4. 数字"312"を鋳物に鋳込むこと。
  5. 水圧試験 10.8kg/cm<sup>2</sup>

2025年5月23日出図 範島

一次加工図  
【ゴムラインング仕様】



P-P断面図

注) ※印のドレン穴(φ28キリ)と2-M10タップはドレン小判座の中心に加工願います。

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を超えるもの
公差 (mm)	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'

△ 木型番号: 2A00511  
△ 木型名称: 50×40 FM-R  
ケーシング #312

25.5-3  
字留

△ 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。

ケーシング		1	FC200HRL		
番号	名称	個数	材質	重量	適用
検図	検図	図面番号		製番	
製図	範島	2A00511-R16			
設計					
関係図番	図面名称	50×40 FM-R	尺度	製造数	図法
	ケーシング #312		1/2.5 (A2)		三角法
	規格 JIS 10K F.F		年月日	2021年 4月23日	