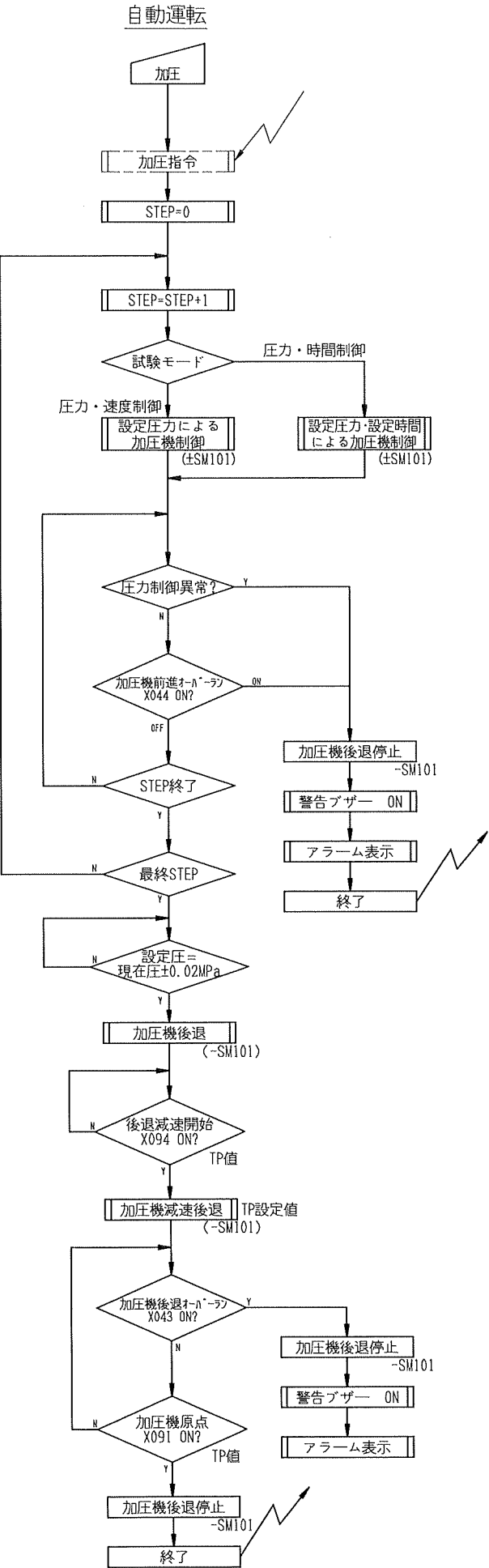
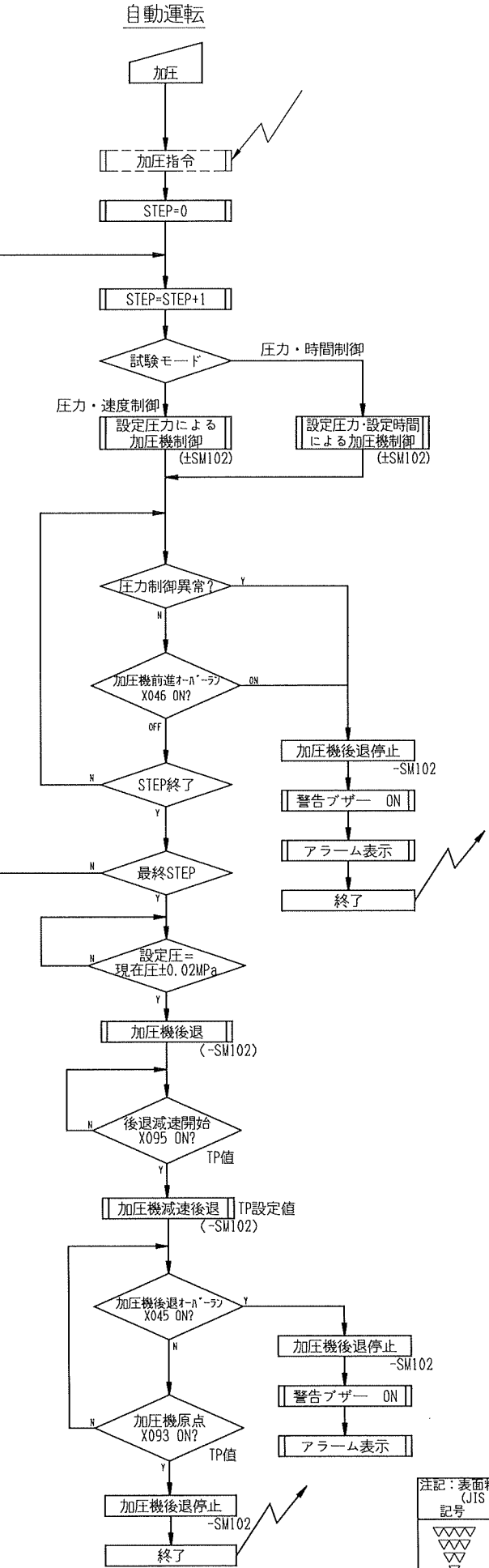


元図番	1 A19-0130, B-192165 WW	REV.	
訂正			
記号	理由	日付	訂正者

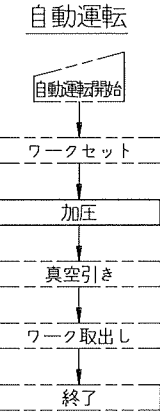
No. 1 加圧ユニットフローチャート



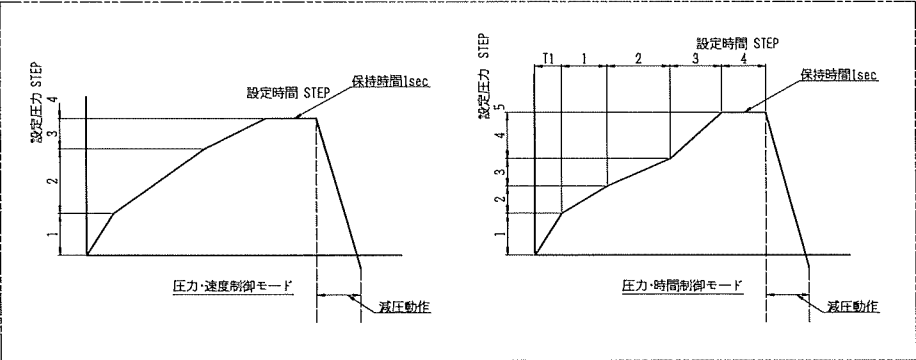
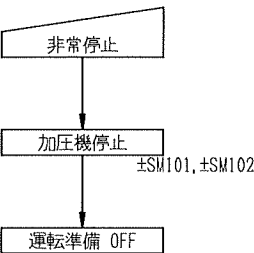
No. 2 加圧ユニットフローチャート



No. 1 No. 2 加圧ユニットフローチャート



非常停止



注記：表面粗さの区分値は下記とする (JIS B 0601)




記号	Rz	基準長さ
▽▽▽▽	~0.8s	0.25
▽▽▽	~6.3s	0.8
▽▽	~25s	2.5
▽	~100s	8
~	規定なし	規定なし

注記：指示なき角部はC0.1とする。

注記：削り加工寸法の普通許容差は中級(14級)とする (JIS B 0405:91)

寸法区分	許容差
0.5以上6以下	±0.1
6を超え30以下	±0.2
30を超え120以下	±0.3
120を超え400以下	±0.5
400を超え1000以下	±0.8
1000を超え2000以下	±1.2
2000を超え4000以下	±2

担当者	審査	承認

製番	I A22-0140	尺度		投影法		製作数	1
名称	ACE L4 アイソ機用加圧ユニット					総重量	Σ***kg
フローチャート (1/2)						製 日	BAO 18-07-06
図番	B-192165 WW					REV.	
<div>  YAMAMOTO SUITAI KOGYOSHO Co.,LTD.</div>							

製番	I A22-0140	尺度		投影法		製作数	1
名称	ACE L4 アイン機加工ユニット				検査量	Σ=...	
	フローチャート (2/2)				製図 村田	20-03	
図番	B-192166 WW				REV.		
  YAMAMOTO SUIATSU KOGYOSHO Co., LTD.							