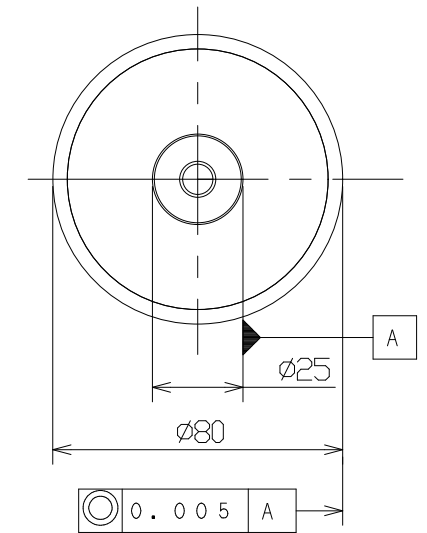


- (注記)
 1) 指示無き稜線、エッジ部はC0.2~C0.3面取りの事
 2) 製品を阻害する変形、反り、バリ等無き事

2.5 / (6.3 / ✓)



承認	照査	製図

△				普通許容差	寸法区分	削り	プレス	個数	材質	材料サイズ	処理		
					0.5を超え~6以下	±0.1	±0.25					尺度	S45C
△				許	6を超え~30以下	±0.2	±0.25	承認	設計	製図	名称		
△					30を超え~120以下	±0.3	±0.45						
△				差	120を超え~315以下	±0.5	±0.6	****年**月**日	****年**月**日	****年**月**日	図番		
△					315を超え~1000以下	±0.8	±1.1						
△	*****	****/**/**	**	符号	1000を超え~2000以下	±1.2	±1.8		*****		変更		
	記事	年月日	担当		タップ中心距離	±0.2	平行度					0.05/	
					角度	±0.2°	直角度	/50				1 / 1	A 3