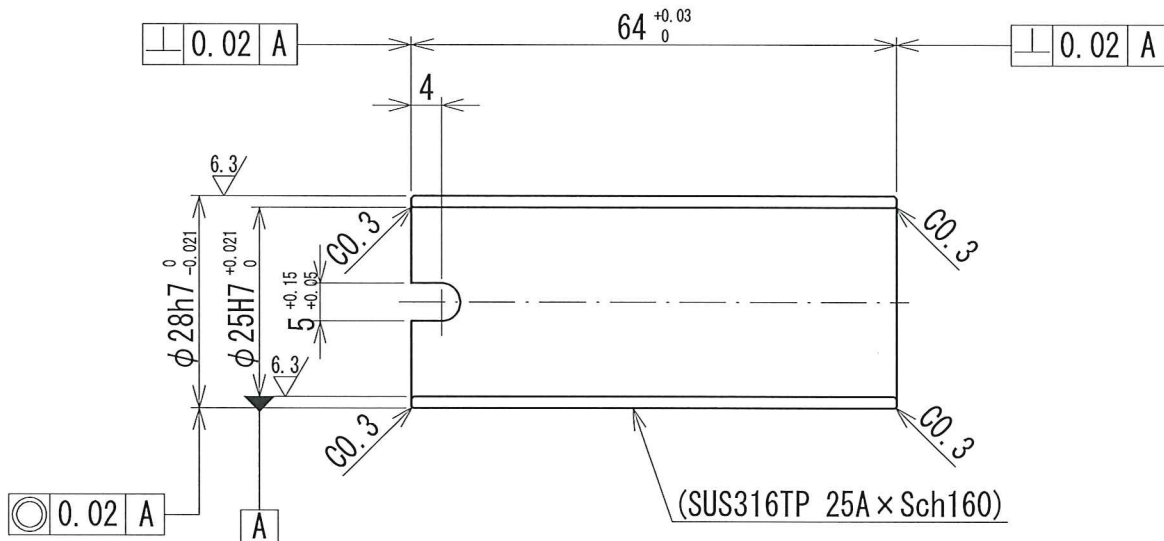


12.5 / (6.3)



記 事

1. 加工後、切粉は完全に除去し、アルカリ洗浄剤で洗浄すること。
2. 加工後、模範シャフト(支給品)に通ることを確認すること。

面取り部分を除く長さに対する許容差・角度の許容差 JIS B 0405

寸法区分	等級	精級 ±	中級 ±	粗級 ±	短い辺の長さ	精・中級 ±
0.5以上	3以下	0.05	0.1	0.2	10以下	1° 00'
3を超え	6以下	0.05	0.1	0.3	10を超え 50以下	0° 30'
6を超え	30以下	0.1	0.2	0.5	50を超え 120以下	0° 20'
30を超え	120以下	0.15	0.3	0.8	120を超え 400以下	0° 10'
120を超え	400以下	0.2	0.5	1.2	400を超えるもの	0° 5'

△	理由 REASON	日付 DATE	担当 DESIGNED	承認 APPROVED
符号 MARK				

工 番 WORK NO.	製 番 ORDER NO.	数 量 Q'TY	御注文先 CUSTOMER
材 質 MATERIAL SUS316	表面処理 FINISH	尺 度 SCALE 1/1 (A4)	図 名 TITLE 中間スリーブ
日 付 DATE 2021. 04. 08	第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION	単 位 mm UNIT mm	インラインガスセパレータ
承認 APPROVED	検 図 CHECKED	設 計 DESIGNED	製 図 DRAWN
担当 CHARGE	図 番 DWG. NO. GSS021008	改定 REV.	

役員
21.4.-8
神山

役員
21.4.-8
神山

技術部
21.4.08
茂木

技術部
21.4.08
茂木

△
/