



- ※ 鋳造なきこと
- ※ 鋳造部で特記のないRはR2とする
- ※ 特記のない隅角部は糸面取り
- ※ 切部で特記のない隅角部はR0.2~0.4
- ※ 水路部の表面粗さは100s以下とする
- ※ 鋳肌粗さ100s以下とする
- ※ 特記の無い焼き勾配は1°程度とする
- ※ 挿入れ処理を施すこと
- ※ 熱処理後の硬度はHS70以上とする
- ※ 27%の含有量は22~27%
- ※ 熱処理後、寸法公差から外れる場合は追加加工のこと。
- ※ 挿で加工が必要な場合は事前に打ち合わせください。
- ※ 鋳造し部分で指定公差がある部分は事前に打ち合わせください。

送り寸法	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
0.25	0.25	0.30	0.36	0.45	0.55	0.68	0.85	1.05	1.30	1.60	2.00	2.50	3.15	4.00	5.00	6.30	8.00	10.00	12.50	16.00

送り寸法	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
0.25	0.25	0.30	0.36	0.45	0.55	0.68	0.85	1.05	1.30	1.60

送り寸法	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
0.25	0.25	0.30	0.36	0.45	0.55	0.68	0.85	1.05	1.30	1.60

年月日	署名	名称	承認	承認	承認	承認	承認	承認	承認
2023.10.10	Shirada	Shirada							
<p>加工基準径</p> <p>加工基準径</p> <p>加工基準径</p> <p>加工基準径</p> <p>加工基準径</p> <p>加工基準径</p> <p>加工基準径</p> <p>加工基準径</p> <p>加工基準径</p> <p>加工基準径</p>									

図	22389C-SK5	材料	SP304L	加工	10278-SKS
---	------------	----	--------	----	-----------