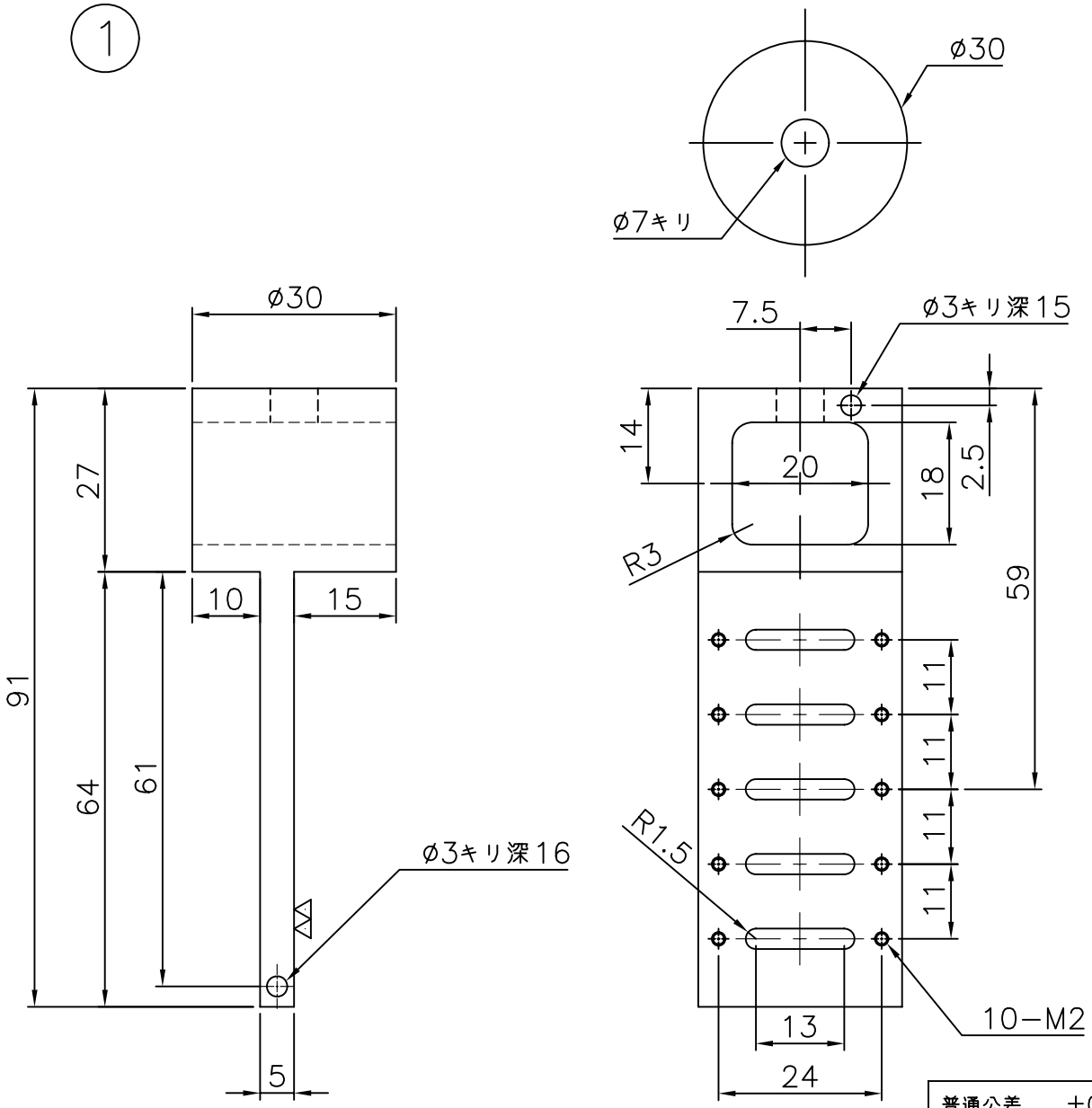
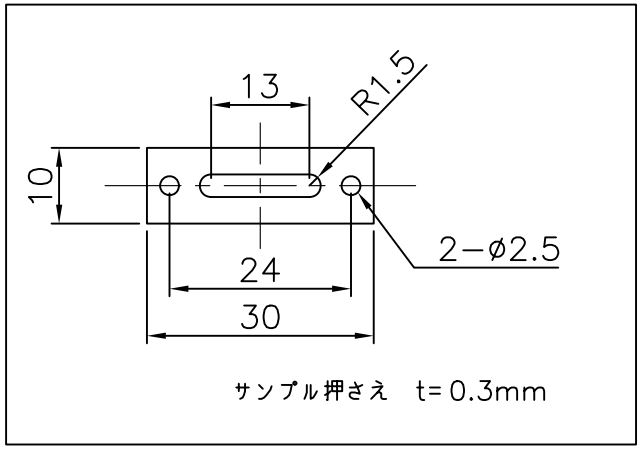
一般機械加工公差	指示なき寸法差は下記による	
	呼び寸法の区分	寸法差(±)
	0.5以上6以下	0.1
	6をこえ30以下	0.2
	30をこえ120以下	0.3
	120をこえ315以下	0.5
	315をこえ1000以下	0.8

加工アラサ	仕上げ記号	あらさ
	▽▽▽▽	0.8S
	▽▽▽	6.3S
	▽▽	18S
	▽	50S
	ドリル穴には適用しない	

①



②



②	押さえ	銅	5個	
①	資料ﾎﾙﾀﾞ	銅	1個	
品番	品　　名	材料	個数	記　　事

照合		提出先	殿
尺度	1/1	第三角法	
作成日	H17年12月2日	名　称	

承認	審査	設計	製図
	宇留賀	高崎	高崎

資料ﾎﾙﾀﾞ　改良

普通公差	±0.5			
普通仕上	▽	利用促進部門	図番	BL01B1−278

改正