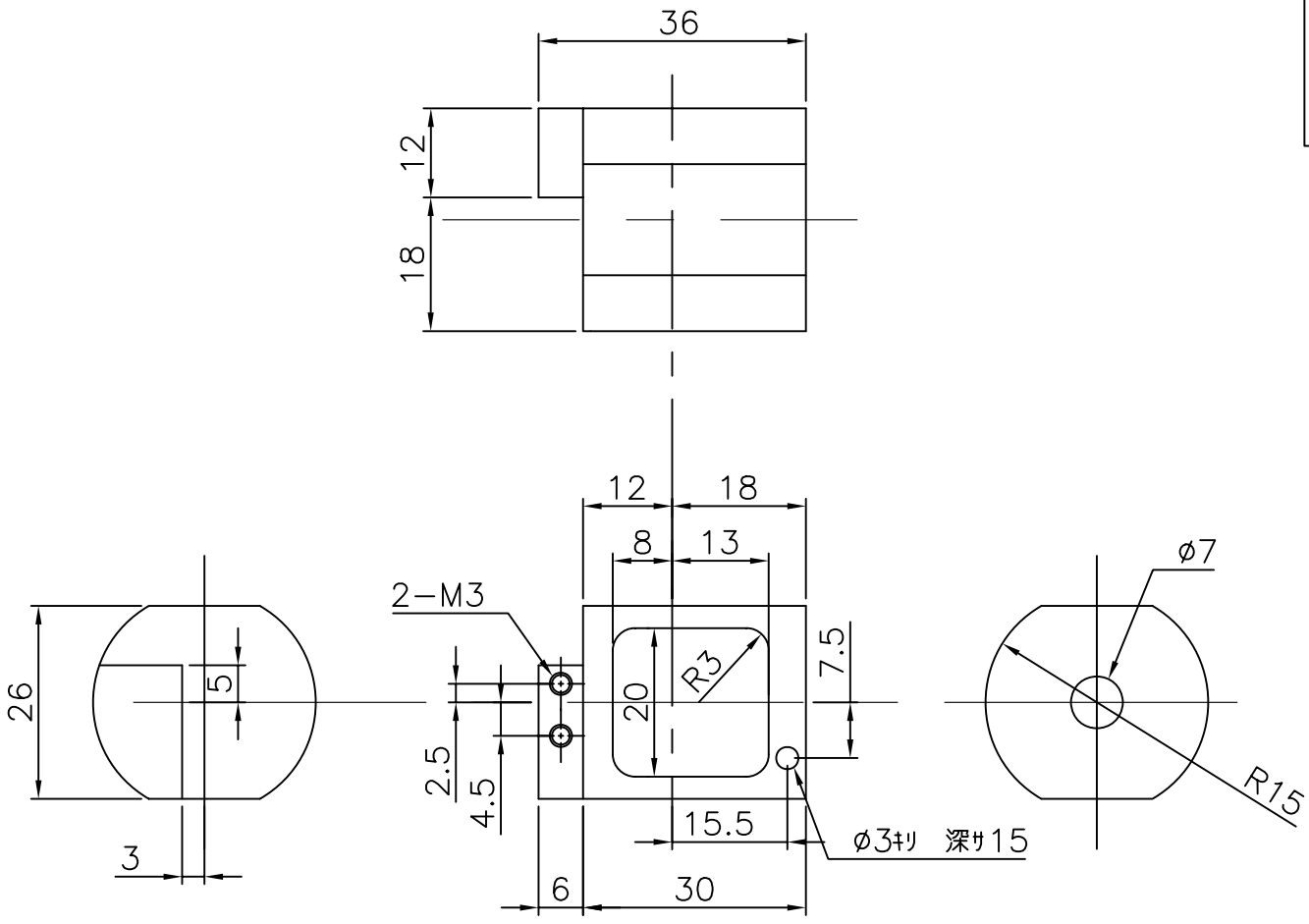
一般機械加工公差	指示なき寸法差は下記による	
	呼び寸法の区分	寸法差(±)
	0.5以上6以下	0.1
	6をこえ30以下	0.2
	30をこえ120以下	0.3
	120をこえ315以下	0.5
	315をこえ1000以下	0.8

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	sample holder	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4月13日		名　称		
承認	審査	設計	製図	
	宇留賀		高崎	熱伝対固定サンプルホルダー

普通公差	±0.5			
普通仕上	▽	利用促進部門　1	図番	BL01B1−227

改正