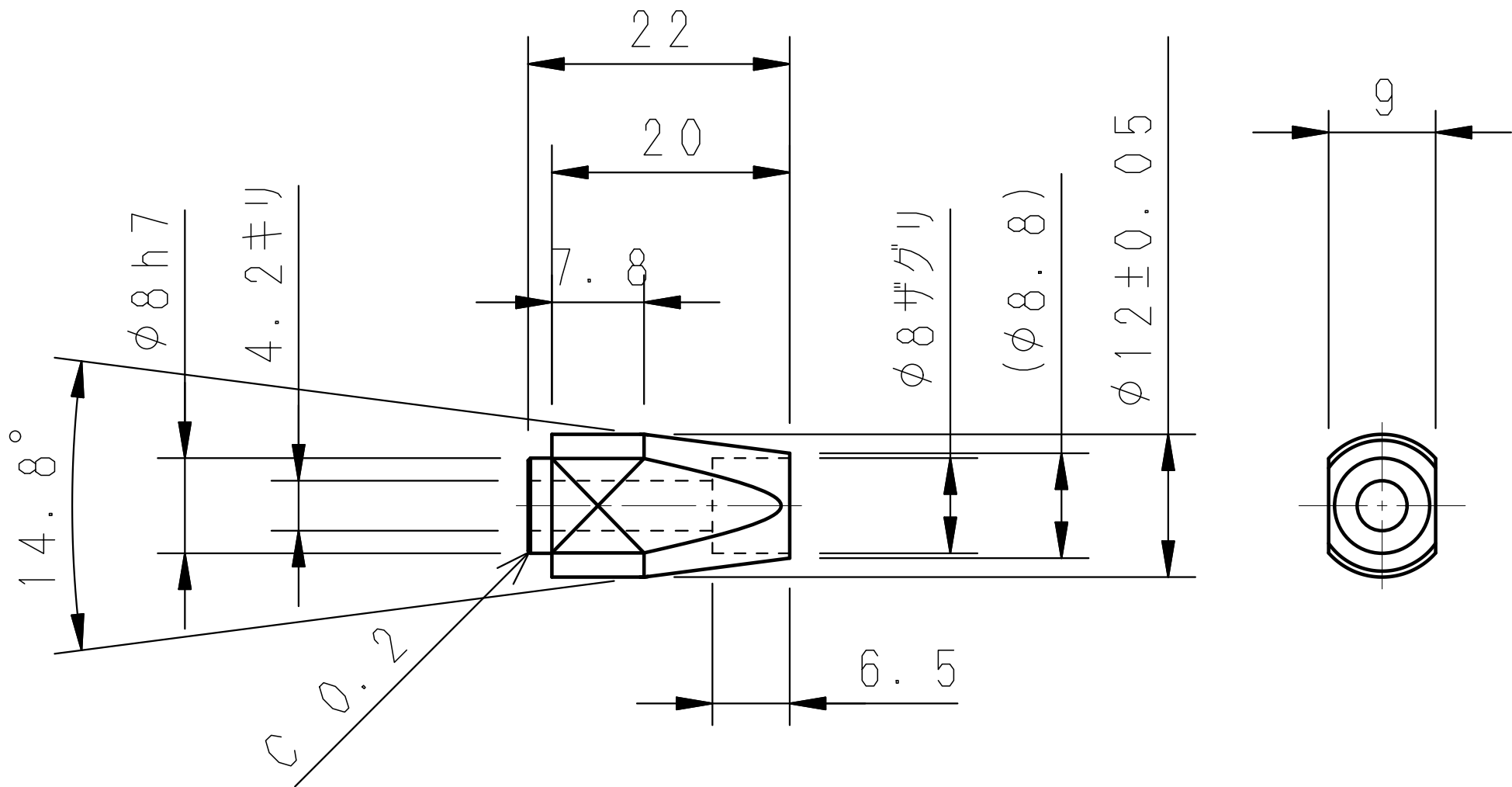
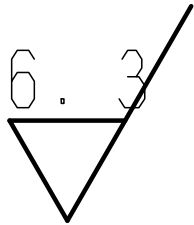


一 三 角 法																										
3RD ANGLE PROJECTION																										
普通寸法差 (mm)	1以 上		6以下	±0. 1	400ヲコエ		1000以下		±0. 5	普通寸法差 (mm)	1以 上		6以下	±0. 2	400ヲコエ		1000以下		±0. 8							
	6ヲコエ		30以下		±0. 15		1000ヲコエ		2000以下		±1. 0		6ヲコエ		30以下		±0. 3		1000ヲコエ		2000以下		±1. 2			
	30ヲコエ		120以下		±0. 2		2000ヲコエ		4000以下		±2. 0		30ヲコエ		120以下		±0. 4		2000ヲコエ		4000以下		±2. 0			
	120ヲコエ		400以下		±0. 3								120ヲコエ		400以下		±0. 5									
角 度	10以下		±1度		10ヲコエ		50以下		±30分		50ヲコエ		100以下		±20分		100ヲコエ		モノ		±10分					



注記

1. 指示なき各部はC 0. 5面取りのこと。
2. 切粉は必ず除去のこと。
3. 著しいバリ、カエリないこと。
4. 手にひかかるバリ等ないこと。
5. 著しい傷，打痕，変形のないこと。
6. 普通寸法公差はJ I S B 0 4 0 5 中級を適用する。

107	受け	C3604B	3	φ12	快削真鍮丸棒	
品番	部品名	材質	個数	寸法	記事	コードNo.
完成重量 WEIGHT(%)	(±%)	図面来歴 CAREER	機種 MODEL	ジヤトコ株式会社 様向け		
承認 APPROVE 安達 既捺印済	検図 CHECKED 藤本 既捺印済		名称 NAME			
製図 DRAWN	設計 DESIGNED 和田			301 受け		
尺度 SCALE	年 月 日 DATE	高橋金属株式会社			改訂No.	※改
1:1	150912				コード CODE	15628-301-107