

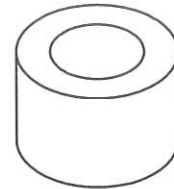
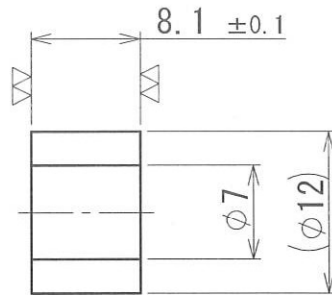
1												2												3												4												S/W											
普通 許 容 差	削 り 加 工 差	級別	~ 3	~ 6	~ 30	~ 120	~ 400	~ 1000	~ 2000	~ 4000	普通 許 容 差	削 り 加 工 差	短辺区分	許容角度	板金規格適用																																												
		精級±	0.05	0.05	0.1	0.15	0.2	0.3	0.5	—			~ 10	±1°																																													
		中級±	0.1	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0			~ 50	±30´																																													
		粗級±	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0	3.0	4.0			~ 120	±20´																																													
		黒皮基準±	0.5	0.6	1.0	1.8	2.5	4.5	8.0	—			~ 400	±10´																																													
履歴			年月日			訂正事項						図変No			署名																																												
REV.			DATE			DESCRIPTION OF REVISIONS						VERSION			SIGN																																												
1*			18-08-24			S/W化再製図						001			G古川																																												
2*																																																											
3*																																																											
4*																																																											

A

~ (∇)

- 注) 1. 指示ナキ角部ハ糸面取ノコト
2. 黒染ノコト

NOTE) 1. EDGES EXCEPT SHOWN TO BE BREAK SHARP
2. BLACK OXIDE FINISH



表面積 (mm ²) SURFACE AREA	632.72	検認 APPR. BY	石原	尺度 SCALE	2:1	材質 MATERIAL	OST2	機種 MODEL	TSL	* 個/台	
体積 (mm ³) VOLUME	604.36	照査 COLLA. BY	河内		品名 PART NAME	COLLAR				1/1 枚図	
質量 (kg) MASS	0.00	設計 DES. BY	社本		品番 PART NO.	TSS-J0050-60				図変NO	001
		製図 DRAWN BY	テクノライン G上野								
		作成年月日 DATE		03-05-26						A4	