普通許容差	削り加工	区分＼級別	～3	～6	～30	～120	～400	～1000	～2000	～4000
		精級±	0.05	0.05	0.1	0.15	0.2	0.3	0.5	—
		中級±	0.1	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0
		粗級±	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0	3.0	4.0
		黒皮基準±	0.5	0.6	1.0	1.8	2.5	4.5	8.0	—

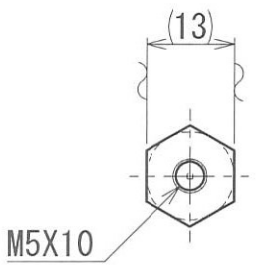
普通許容差	削り加工	短辺区分	許容角度
		～10	±1°
		～50	±30′
		～120	±20′
		～400	±10′

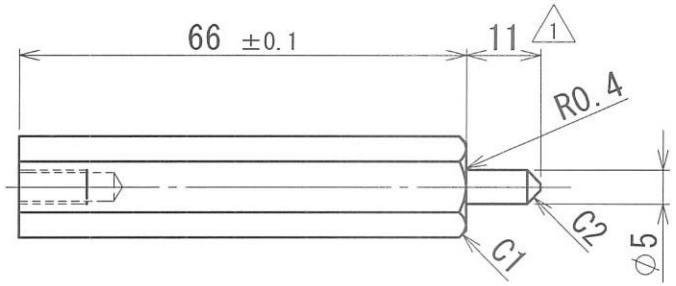
板金規格適用

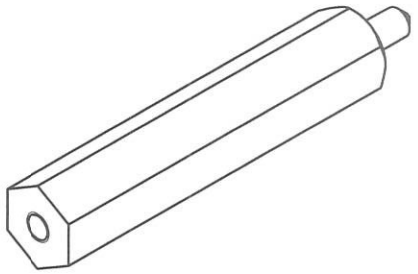
▽▽（～）

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







(4)HC M5X16, (4)Zr 5

4*					検認 APPR. BY	石原(正)	尺度 SCALE	材質 MATERIAL	SGD400-6D12	機種 MODEL	TSL	*個/台
3*					照査 COLLA. BY	河内	1:1	品名 PART NAME	SUPPORT (STAND)			1/1 枚図
2*	18-08-24	S/W化再製図	102	G古川	設計 DES. BY	社本		品番 PART NO.	TSS-J0080-61		図変NO	102
1*	09-09-28	長さ変更	101	石橋	製図 DRAWN. BY	G上野						A4
履歴 REV.	年月日 DATE	訂正事項 DESCRIPTION OF REVISIONS	図変No VERSION	署名 SIGN	作成年月日 DATE	03-05-26						

表面積(mm²)= 3588.76 SURFACE AREA

体積(mm³)= 9649.31 VOLUME

質量(kg)= 0.08 MASS

類似品番 ORIGINAL PART NO.

参録図