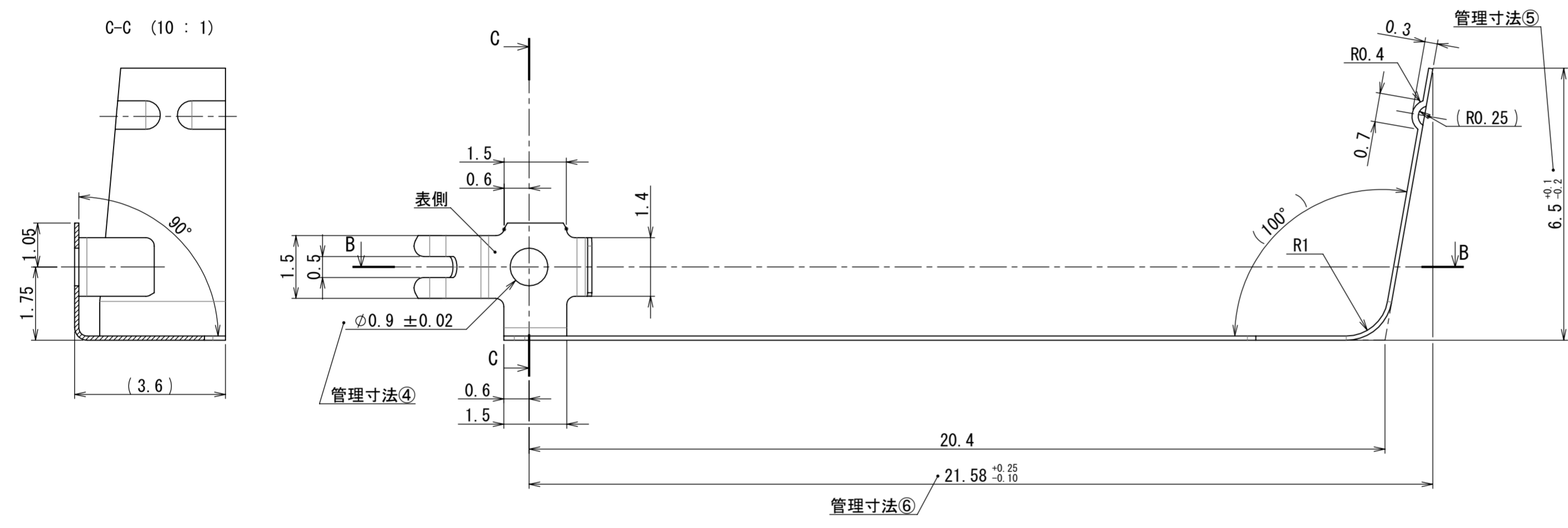
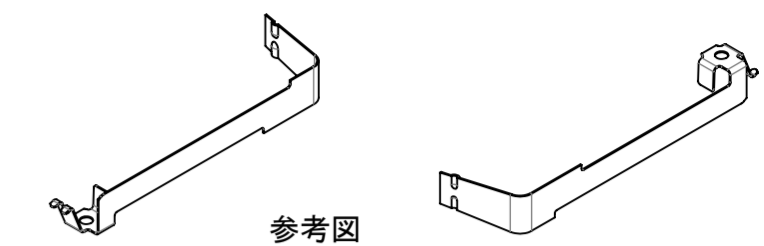
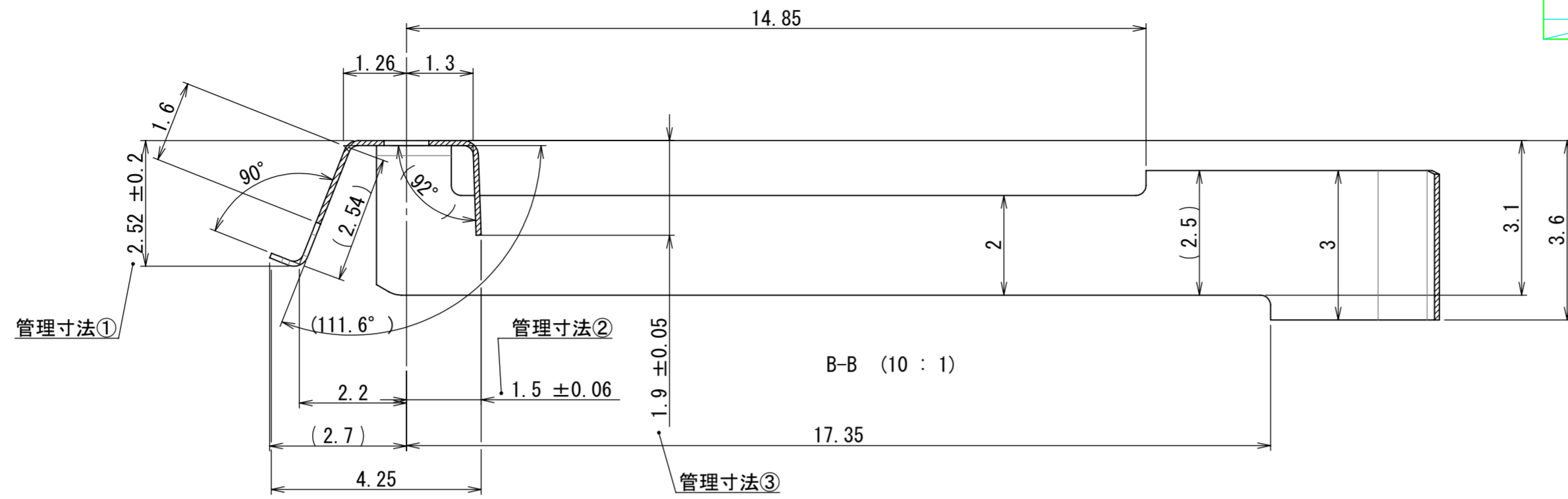
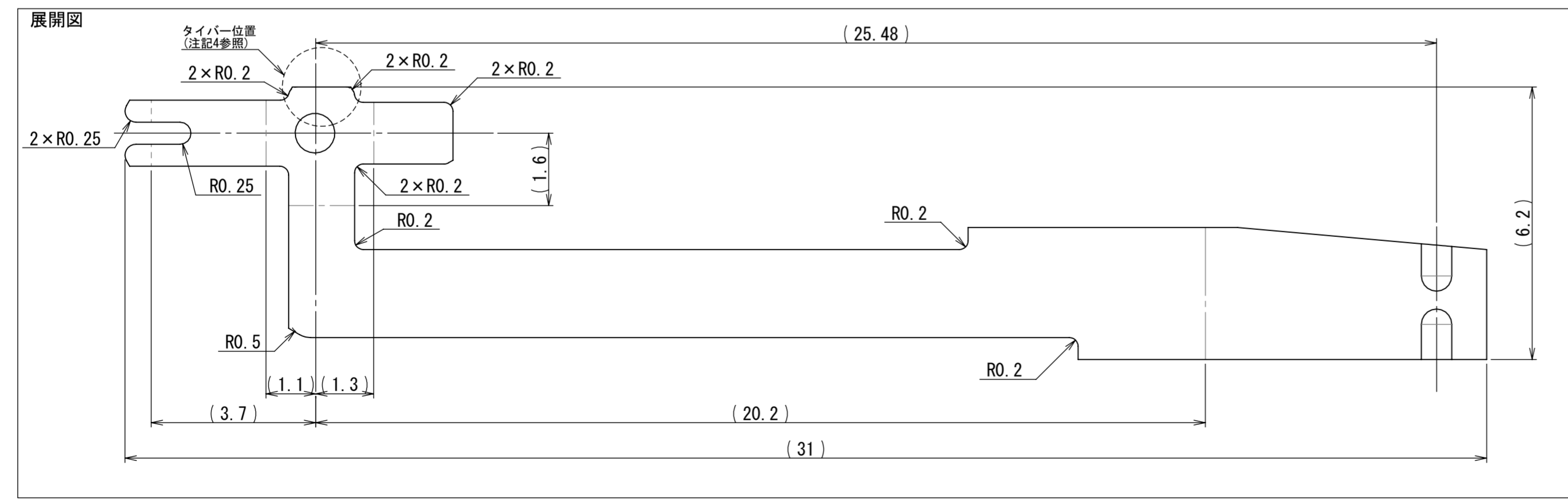


| | | 指示なき公差は下表による | | | | | 角の公差(中級) | | | |
|------|--|--------------|-------------|--------------|----------------|-----------------|----------|----------|---------------|----------------|
| | | 長さの公差(中級) | | | | | 角の公差(中級) | | | |
| 寸法区分 | | 0.5以上 3以下 | 3を超え 6以下 | 6を超え 30以下 | 30を超え 120以下 | 120を超え 400以下 | 辺の 長さ | 10 以下 | 10を超え 50以下 | 50を超え 120以下 |
| | | ±0.1 | ±0.1 | ±0.2 | ±0.3 | ±0.5 | | ±1° | ±30' | ±20' |



見積り用



- 注記
- 1) 指定材料: SUS301-3/4H t=0.12
ニッケルメッキ鋼板(電解ニッケルメッキ)
メッキ厚: 1μ以上
 - 2) 油分無きよう脱脂洗浄のこと
 - 3) キズ、破損、変形等なきこと
 - 4) カエリは裏側とする。
ただし、タイパー部のカエリ方向は逆(表側)
 - 5) カエリ量
裏側: 0.05以下
タイパー部(表側): 0.05以下
 - 6) 指示なき内曲げRはR0.2とする。
 - 7) 図中の管理寸法は1ロット毎にプレス成形開始と終了時の5ヶを測定し記録すること。
図中の管理寸法は製造日毎にプレス成形開始と終了時の3ヶを測定し記録すること。

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------|-------|----|----|----|------|----|----------------|-----|----------|----|--------|---|---|---|---|
| 3 | | | | 材料 | 注記参照 | 型式 | C230 | | | | | | | | |
| 2 | | | | 仕上 | 注記参照 | 図名 | SW電極C230 t0.12 | | | | | | | | |
| 1 | | | | 処理 | 注記参照 | 図番 | X | X | X | X | - | X | X | X | X |
| 製図 | 設計 | 検図 | 承認 | 数量 | 1 | 尺度 | 10:1 | 承認日 | 17.04.20 | 備考 | | | | | |
| 鈴木(恵) | 鈴木(恵) | | | | | | | | | | (第三角法) | | | | |