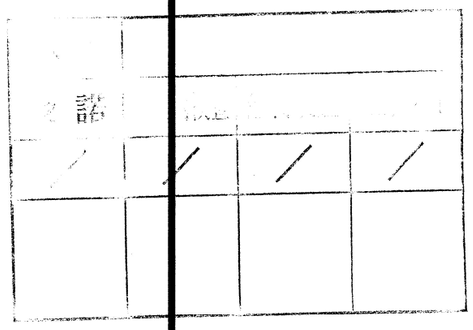
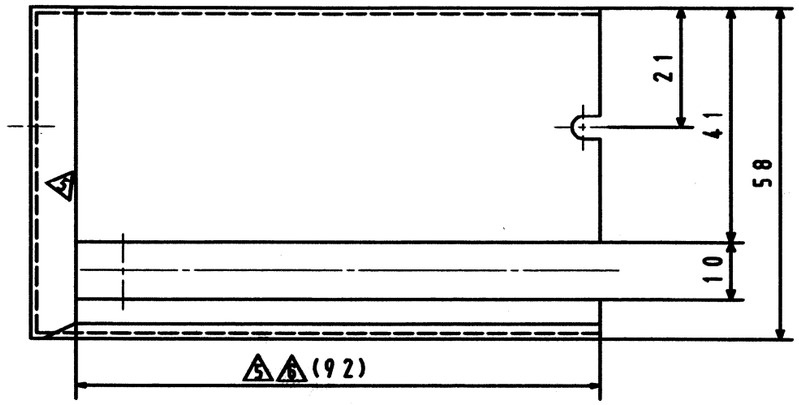
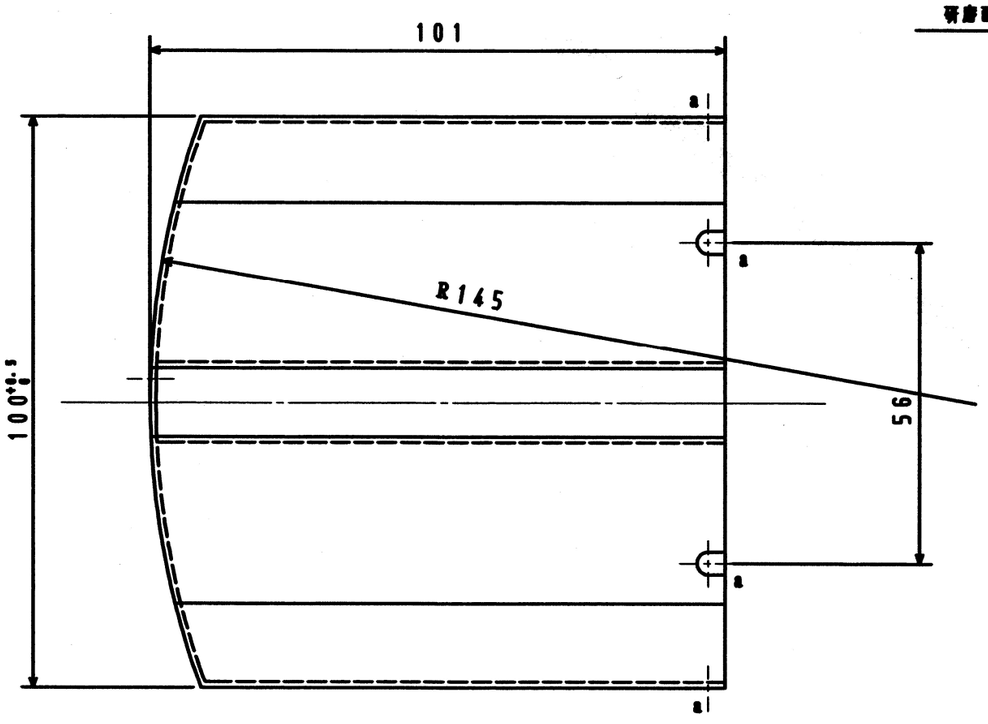
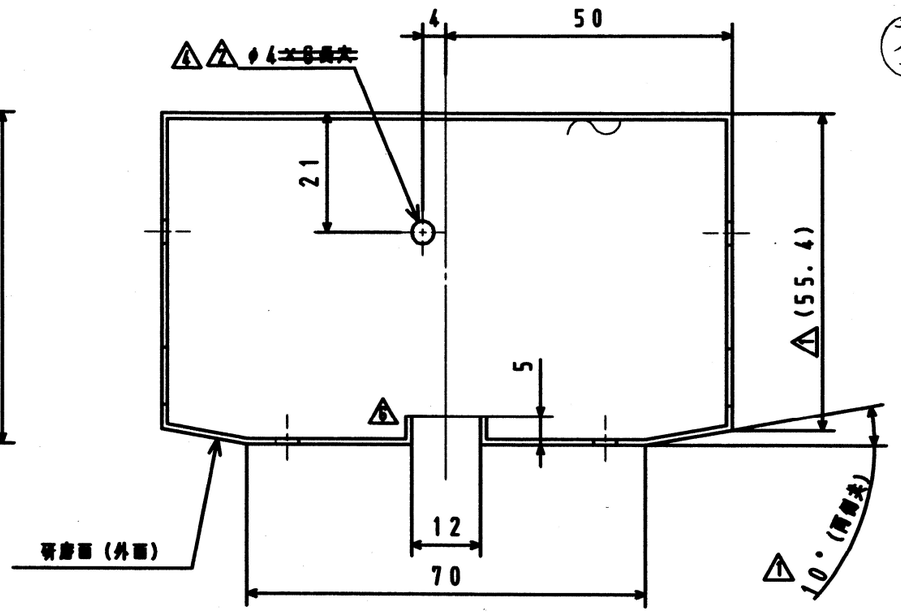
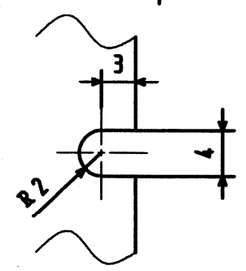










a 穴詳細（S＝2／1）

（4ケ所）

注記

1. 接合部ハ全テ溶接トシ、溶接部外面ハパフ研磨仕上トスル。
2. バリ、カエリ等無キ事。
3. 指示無き角縁C0．2面取の事

番号	個数	符号	品名	材質	個数	備考
		3				
	⚠2⚠3	2	ﾊﾟｲﾝﾄﾈｼﾞ	SUS	2	M3×3L
	⚠2⚠3	1	ﾊﾟｲﾝﾄﾈｼﾞ	SUS	5	M3×4L

製図	検図	承認	材質	（片面研磨材）SUS304 t=1.0	形式	C／S3-X	尺度
園池		課長	処理	パフ研磨	名称	カバー（X3-1）	1／1
H6. 2. 19		H6. 2. 28	個数	1	図番	T334-01313-6	
廣畑		家原	仕上重量	kgf			A

訂正	年月日	記事	担当	承認
⚠2×2	97.03.18	個欠き寸法変更、溶接曲げ加工追加	山本	鹿島
⚠5×2	H9.03.03	個欠き部R5へ変更	浜脇	鹿島
⚠3×3	H9.02.06	φ4×6長穴→φ4、ホネダM3×3L個数	浜脇	鹿島
⚠5×2	H8.10.16	ﾊﾟｲﾝﾄﾎﾈﾀﾞM3×3L追加	浜脇	鹿島
⚠1×1	H7.12.06	φ4→φ4×6長穴	浜脇	鹿島
⚠1×2	H6.-3.-8	20°→10°，52.5→55.4	廣畑	家原

削り加工寸法の普通許容差（単位mm）

0.5 以上 6以下	±0.1	1000をこえ 2000以下	±1.2	
6 をこえ 30以下	±0.2	2000をこえ 4000以下	±2	
30 をこえ 120以下	±0.3	4000をこえ 8000以下	±3	
120 をこえ 315以下	±0.5	8000をこえ12000以下	±4	
315 をこえ1000以下	±0.8	12000をこえ16000以下	±5	

RD