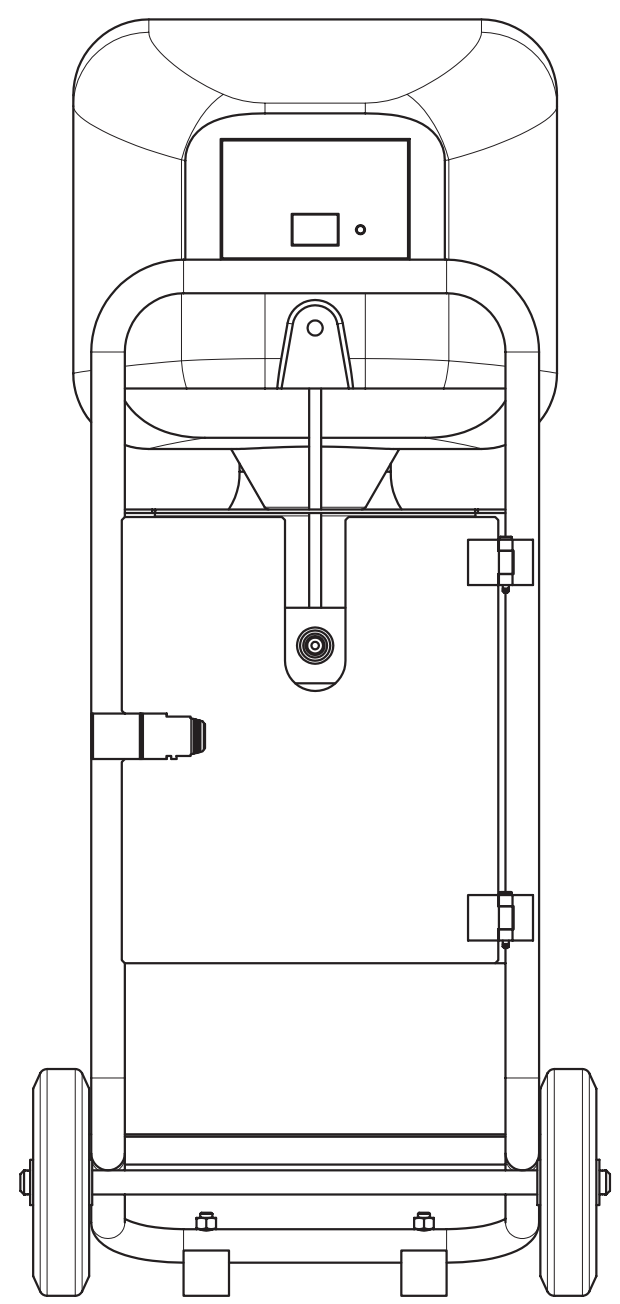
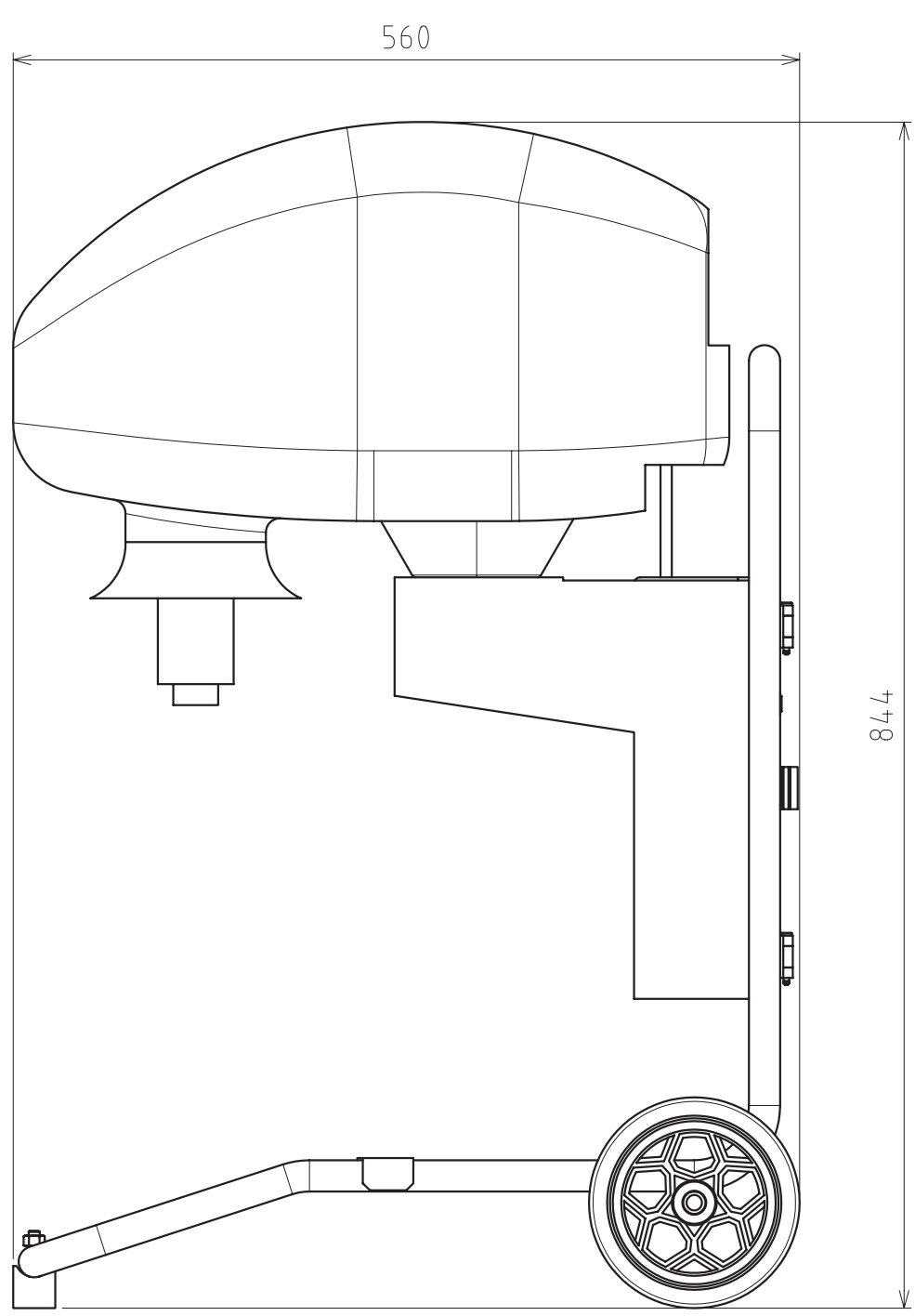
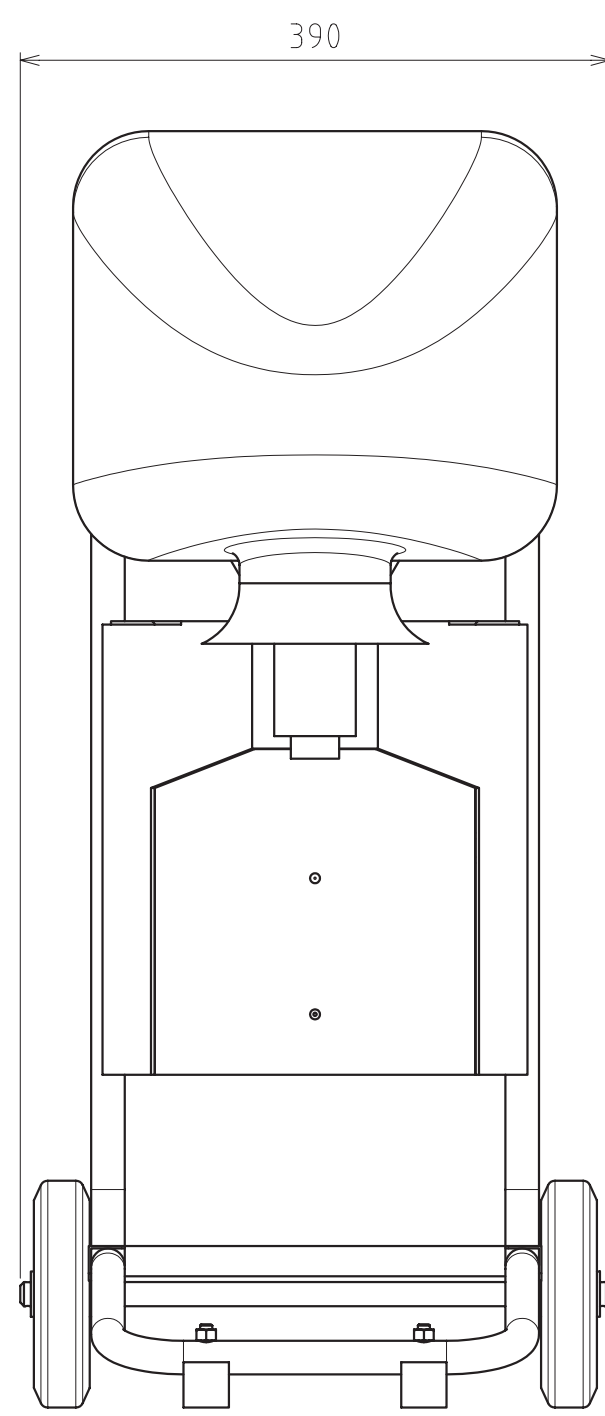
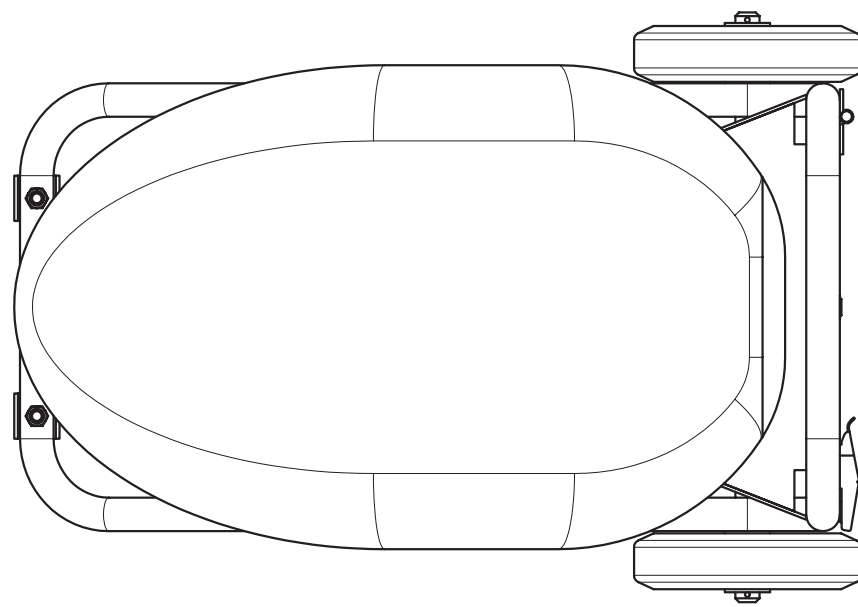




一般公差(長さ)			一般公差(角度)			仕上げ記号の表面あらさ		
基準寸法の区分	許容差	基準寸法の区分	許容差	仕上げ記号	Ra	Ry	基準長さ	
0.5以上 6以下	±0.1	10以下	±1°	▽▽▽	0.2	0.8	0.8	
6より 30以下	±0.2	10より 50以下	±30'	▽▽	1.6	6.3	0.8	
30より 120以下	±0.3	50より 120以下	±20'	▽	6.3	25	2.5	
120より 400以下	±0.5	120より 400以下	±10'	▽	25	100	8	
400より 1000以下	±0.8	400より以上	±5'	▽	特に規定しない			
1000より 2000以下	±1.2	※一部の一般精度は、JISB0202(管用平行円錐)、JISB0203(管用テーパ円錐)のB級に準ずる。						
2000より 4000以下	±2							



作成年月日 DATE	2012/05/24	三角法	△			
承認 APPROVED	材質 MATERIAL	尺度 SCALE	△			
	-	1:5	△			
確認 CHECKED	設計 DESIGNED	製図 DRAWN	型式 MODEL	SMC-2K		
			図名 NAME	外形寸法図	3D	○
			コード CODE	21081	図面サイズ	
スーパー工業株式会社 SUPER INDUSTRIES CO.,LTD.			図番 DWG.No.	K-16995 R00	A3横	