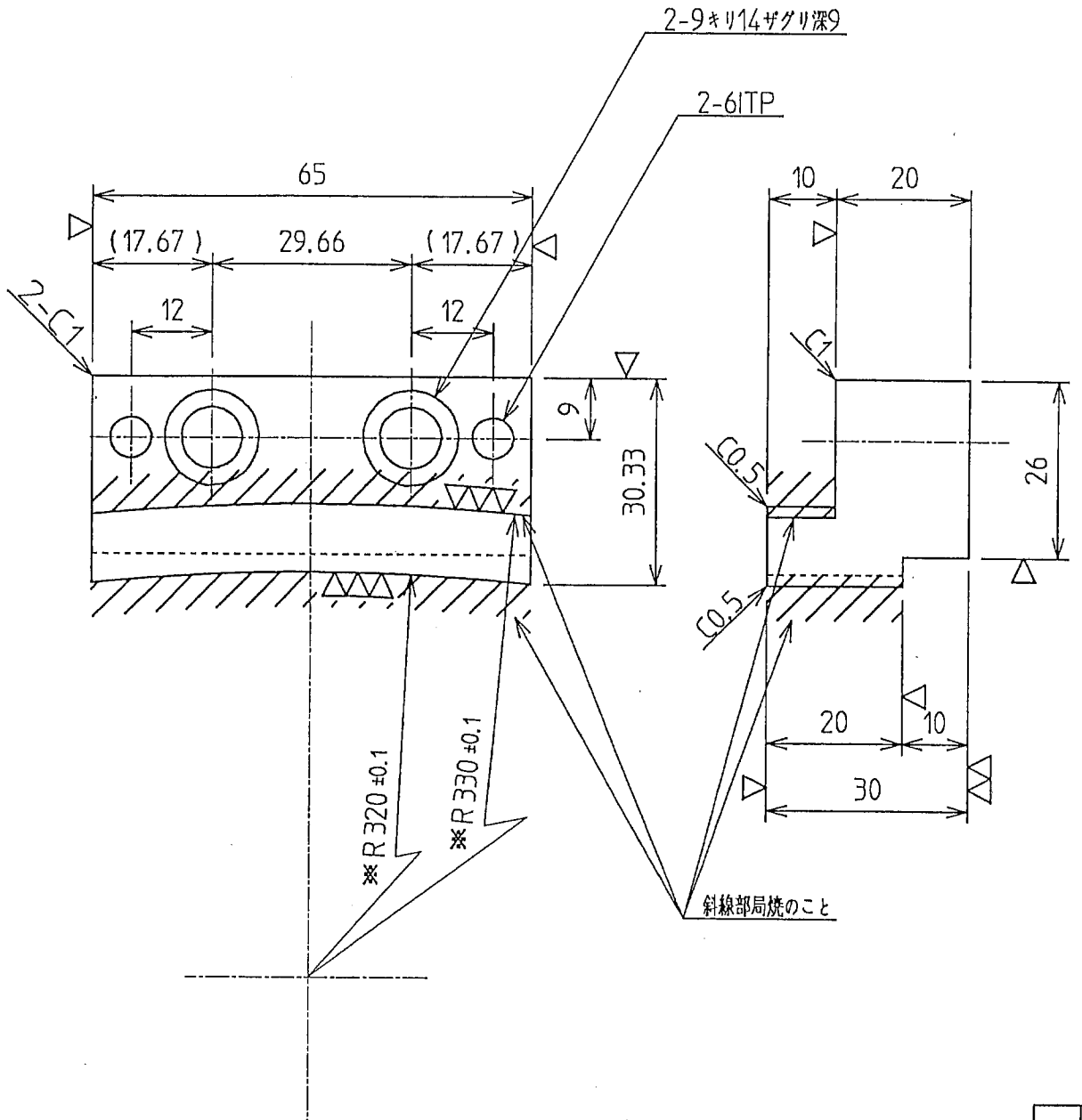


普通許容差		仕上記号と表面粗さの目標値 COS0510						類似部品番号	
(削り加工) mm		仕上記号	粗さの目標値						
区分	許容差	▽	50~100S	△	○	◎			
0.5以上 6以下	± 0.1	▽▽	12.5S	△	○	◎	557-3690-03		
6を越え 30以下	± 0.2		研削 1.6S	△	○	◎			
30を越え 120以下	± 0.3	▽▽▽	丸削り 3.2S	△	○	◎	1 558 B558-2189-17 2		
120を越え 315以下	± 0.5		平面削り 6.3S	△	○	◎	2		
315を越え 1000以下	± 0.8	パテ	7ツライス削り 6.3S	△	○	◎	3		
		内塗							
		パテ+内塗							



※印寸法は機上にて2個同時加工のこと
(局焼後機上加工)

原図朱印					品名	部品番号CAD					
ORG					ブロック	558-3500-03			△		
					材質	S45C	表面処理	尺度	—(—)		
P/M印,S/R印					熱処理	局焼	硬度	1.6	94		
	1	C0201-060321	ITP	6x32	4	計測基準	承認	承認	設計	製図	検図
	1	C5010-080251	アナツキボルト	8x25	4	ブロック					