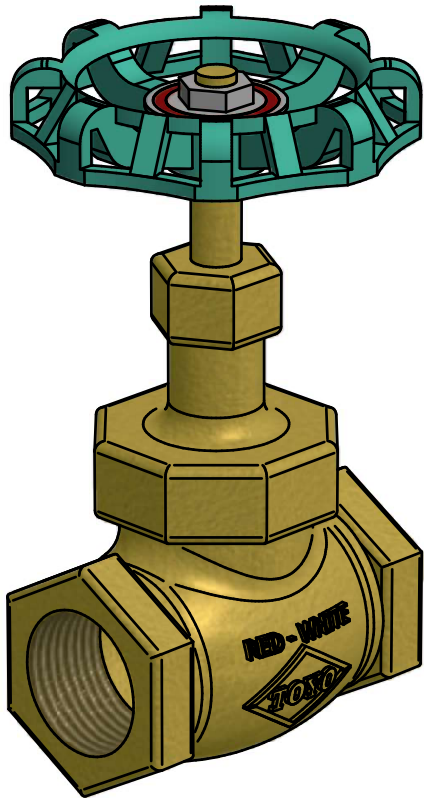
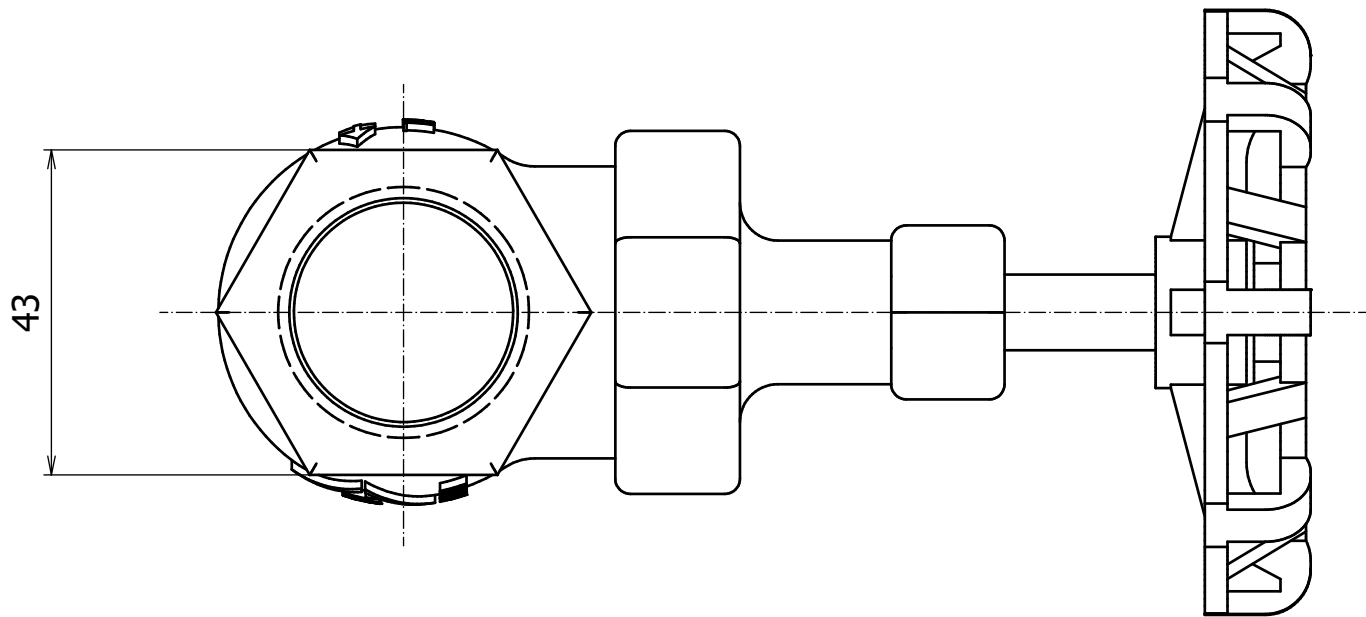
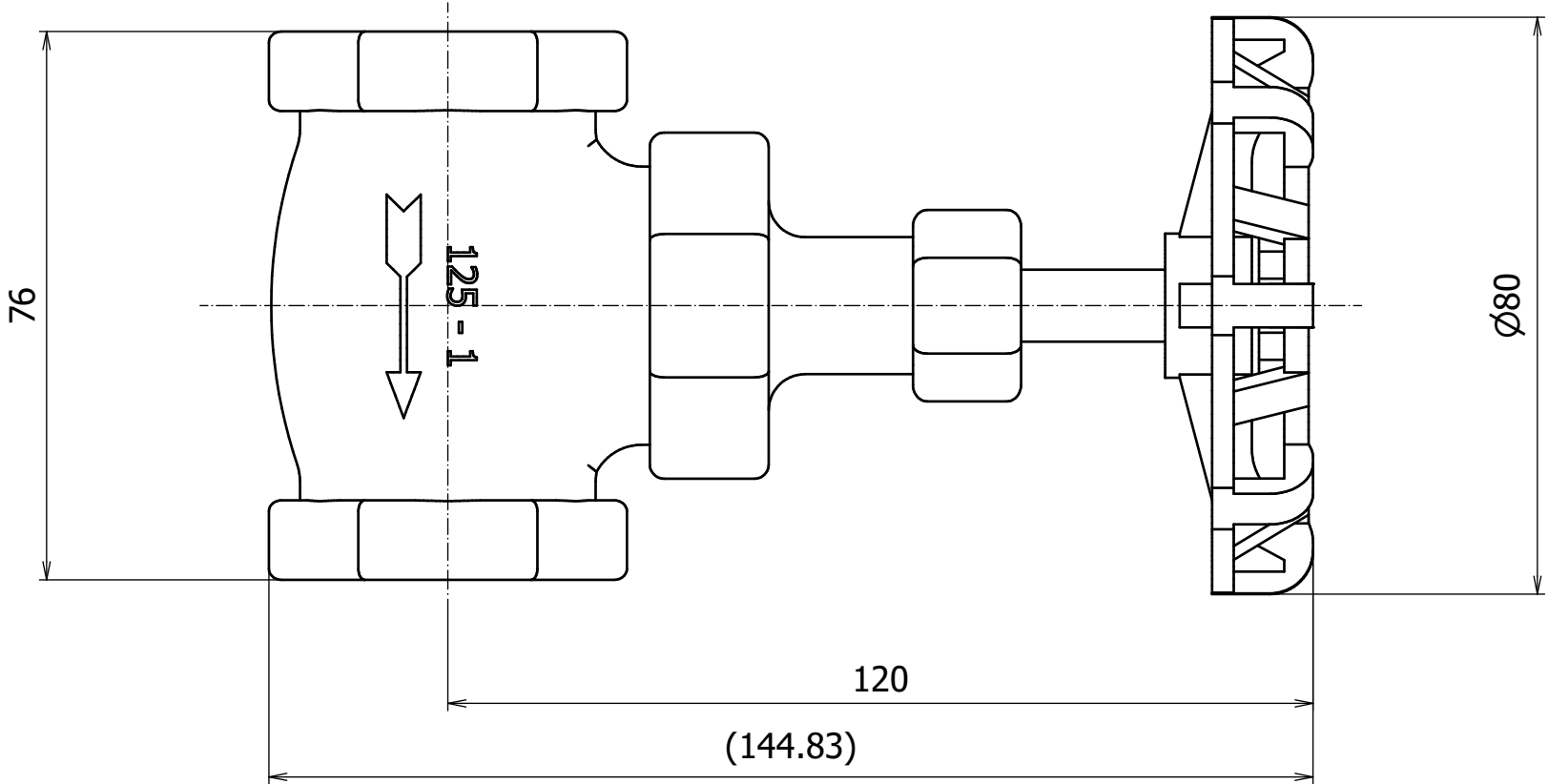


No.	変更理由	年月日	サイン	
①×				
②×				
③×				
④×				



一般

基準寸法の区分 [mm]		機械加工許容差		算術平均粗さ・Ra[μm]		材 質		仕 上		機 種	図 番	品 名	品 番
0. 5以上6以下		±0. 1	標準数列	カットオフ値 Ac[mm]	仕上記号	TOYO							
6を超え30以下		±0. 2	12. 5 a	8. 0	▽12.5/	質 量 142.65 g	第三角法 ⊕	尺 度 1 : 1		ジスク入グローブバルブ	125C-BD-N-25A		
30を超え120以下		±0. 3	6. 3 a	2. 5	▽6.3/								
120を超え400以下		±0. 5	3. 2 a	2. 5	▽3.2/	個 数	年月日 2024/08/07			藤本	—		
400を超え1000以下		±0. 8	1. 6 a	0. 8	▽1.6/								
1000を超え2000以下		±1. 2	0. 2 a	0. 8	▽0.2/								