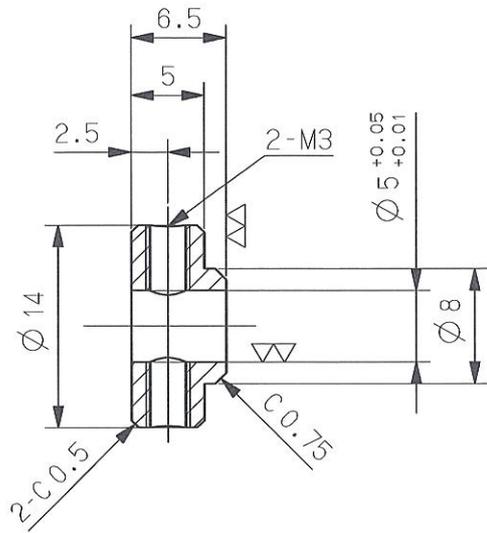
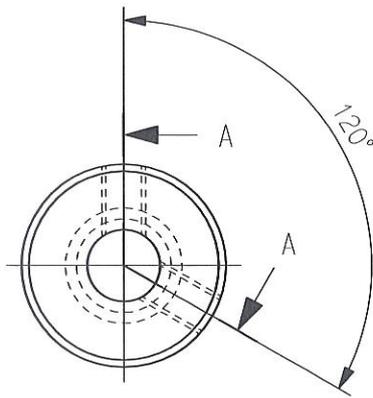


総 ()

年間見積もり数量 = 22,000
見積もりロット = 3000
初回ミルシート必要

見積図面用
※この図面での加工は不可
(株)山本金属製作所



SECTION A-A

金属切削加工 特記外の切削加工部分の許容差				特記外の加工部分の表面粗さ		
平面度については、特記・外観等級指示が優先される				記号	粗さ	参考
区分	寸法	面取部	平面度			
6以下	±0.1	±0.2	0.1	▽▽▽▽	Ra 0.2	√Ra 0.2
6をこえ 30以下	±0.2	±0.5	0.2	▽▽▽	Ra 1.6	√Ra 1.6
30をこえ 120以下	±0.3	±1.0	0.3	▽▽	Ra 6.3	√Ra 6.3
120をこえ 400以下	±0.5	-	0.5	▽	Ra 25	√Ra 25
400をこえ1000以下	±0.75	-	0.75	▽	Ra 25	√Ra 25
1000をこえ2000以下	±1.0	-	1.0	~	Ra 100	√Ra 100

特記外の角度指示部の許容差は、±1.0度とする

TITLE マウント NO.17542
MOUNT NO.17542

DES'D BY Fukushima Masahiko 2025-08-22

MATERIAL SUS303B ADC12

END FINISH 脱脂 SCALE 2:1

NOTE PART NO. CZ515701

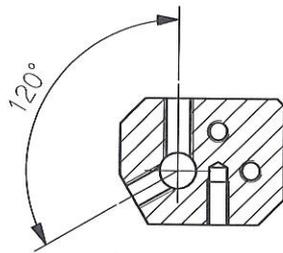
MODEL ORIGINALLY DESIGNED FOR S127M REV. 1 DWG NO.



A
B
C
D
E
F

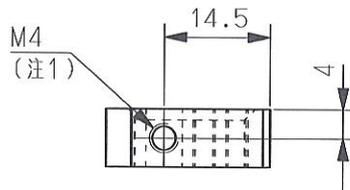
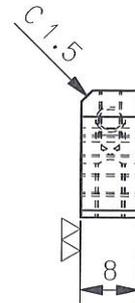
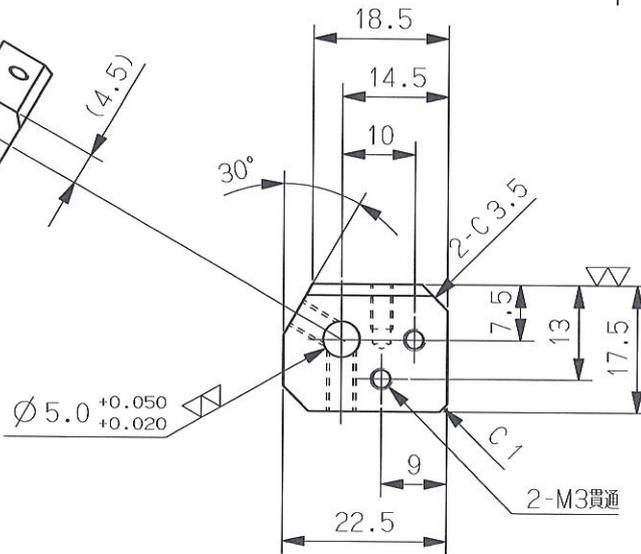
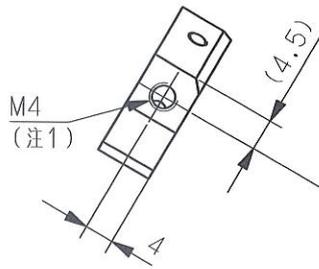
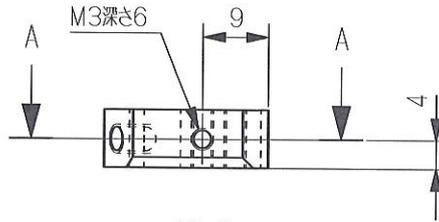
総 ()

年間見積もり数量 = 2,000
 見積もりロット = 280
 初回ミルシート必要



SECTION A-A

見積図面用
 ※この図面での加工は不可
 株式会社山本金属製作所



注) 1. M4クロス穴の片壁タップ痕可(ただし、 $\phi 5$ 側に膨らみ無きこと)

金属切削加工 特記外の切削加工部分の許容差				特記外の加工部分の表面粗さ		
平面度については、特記・外観等級指示が優先される						
区分	寸法	面取部	平面度	記号	粗さ	参考
6以下	± 0.10	± 0.20	± 0.10	$\nabla\nabla\nabla$	Ra 0.2	$\sqrt{Ra 0.2}$
6をこえ 30以下	± 0.20	± 0.50	± 0.20	$\nabla\nabla$	Ra 1.6	$\sqrt{Ra 1.6}$
30をこえ 120以下	± 0.30	± 1.00	± 0.30	∇	Ra 6.3	$\sqrt{Ra 6.3}$
120をこえ 400以下	± 0.50	-	± 0.50	∇	Ra 25	$\sqrt{Ra 25}$
400をこえ 1000以下	± 0.75	-	± 0.75	∇	Ra 25	$\sqrt{Ra 25}$
1000をこえ 2000以下	± 1.00	-	± 0.75	\sim	Ra 100	$\sqrt{Ra 100}$
特記外の角部指示部の許容差は、 ± 1.0 度とする						

TITLE マウント NO.17589 MOUNT NO.17589			SHEET 1/1	
DES'G BY Fukushima Masahiko 2024-09-09		MATERIAL ADC12		THIRD ANGLE
②	END FINISH 脱脂		SCALE 1:1	UNITS mm
	NOTE		PART NO. BQ814148	
	MODEL ORIGINALLY DESIGNED FOR S124M	REV. 0	DWG NO.	