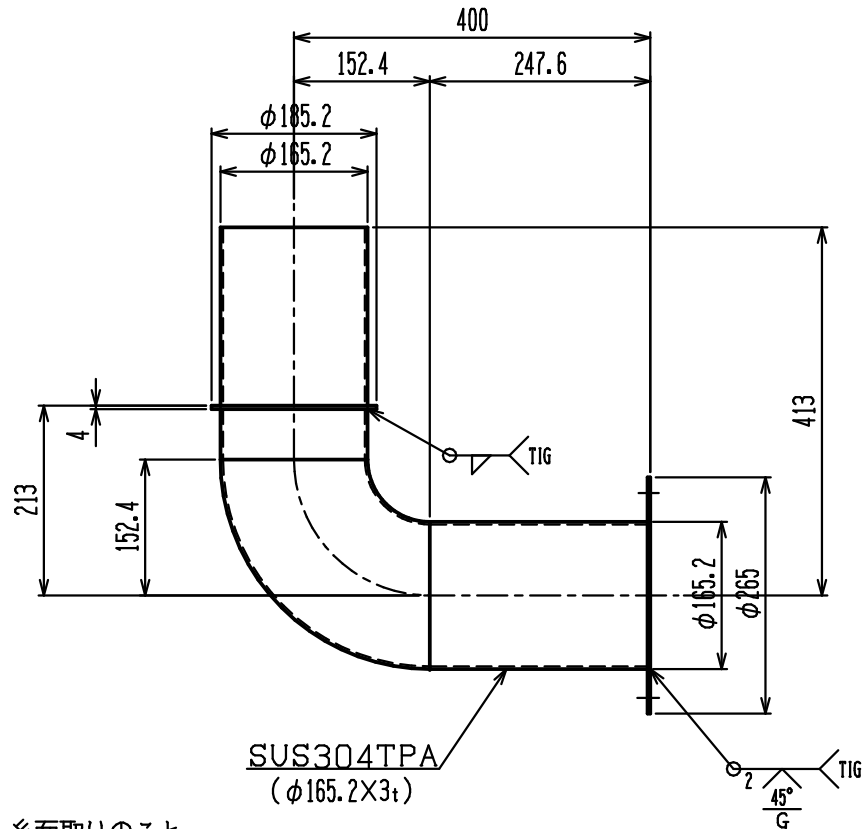
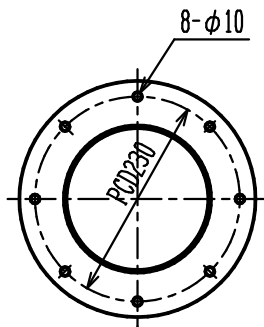
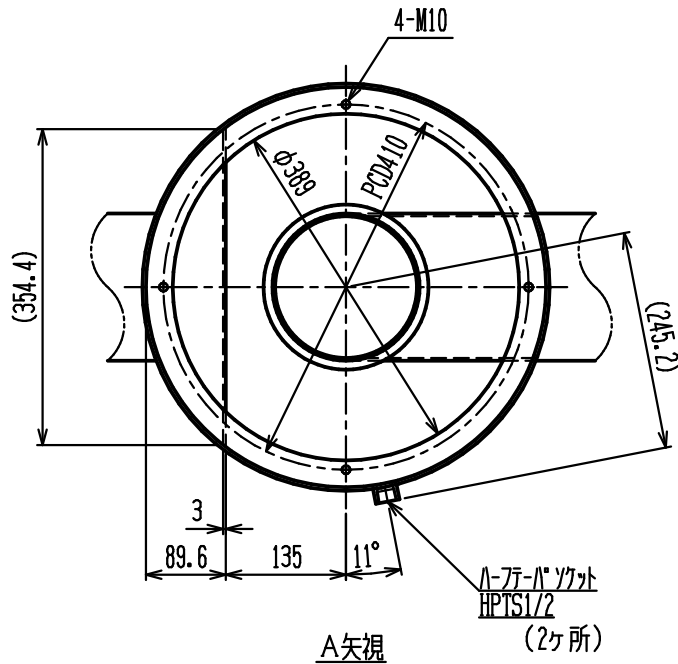
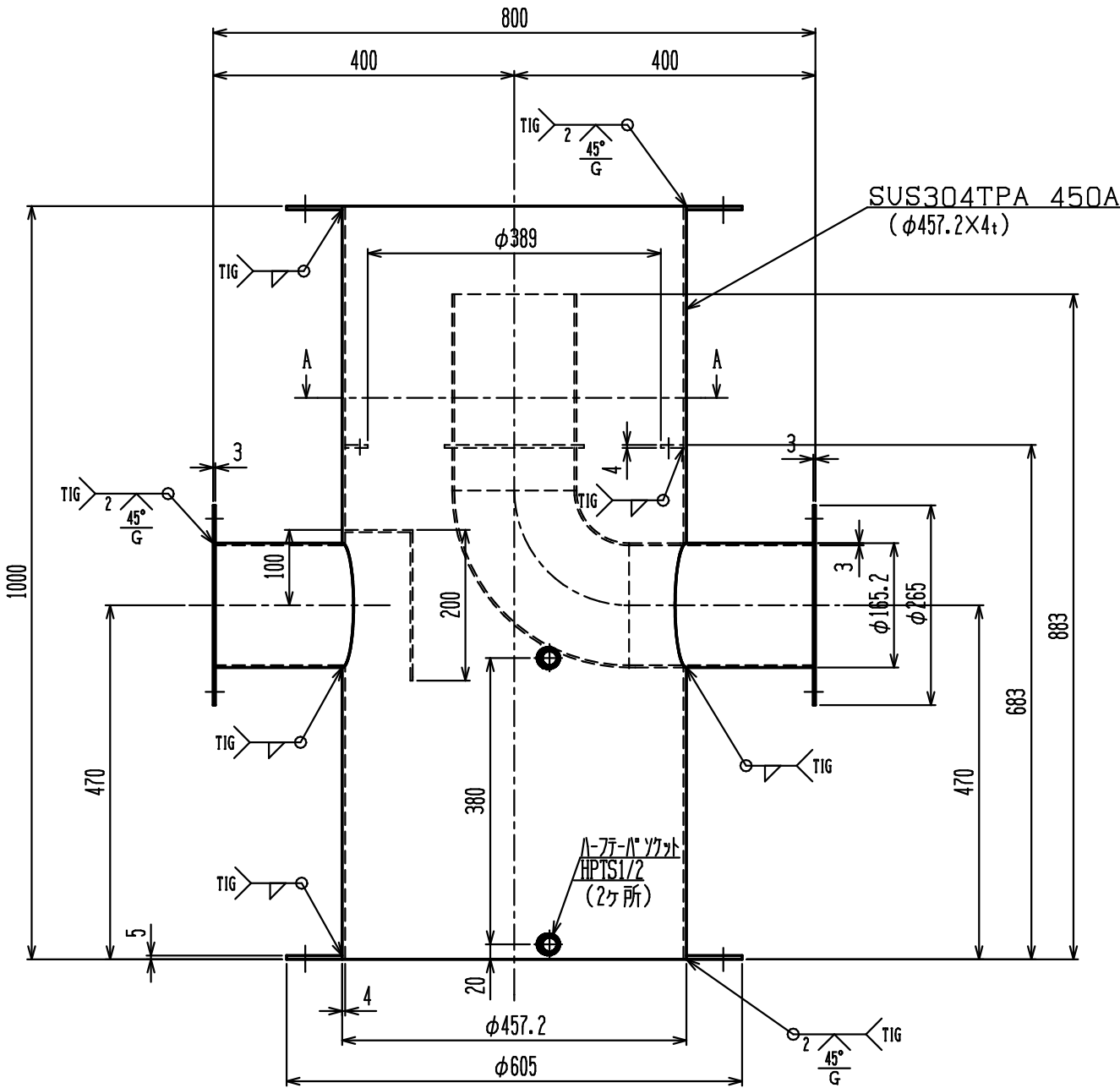
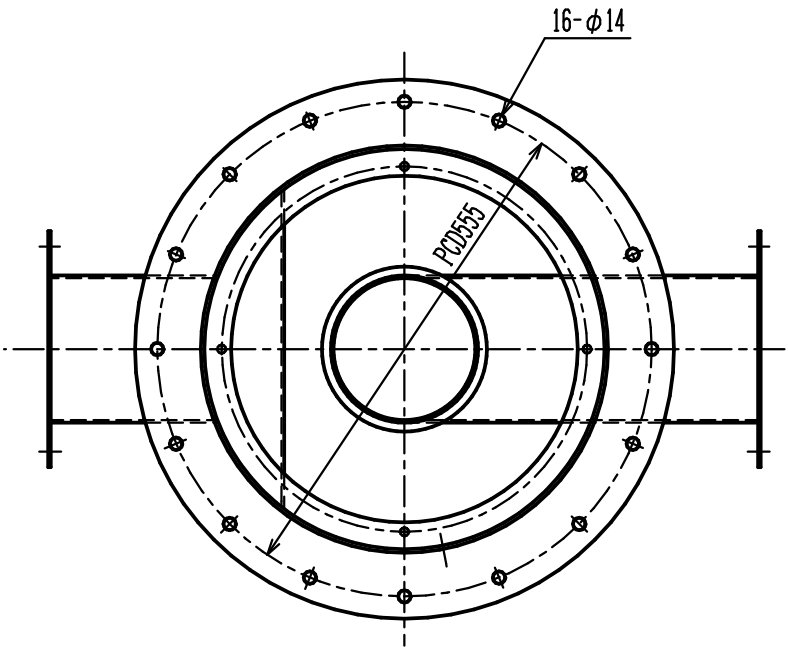


仕上記号
Ra
表面処理記号
熱処理記号

標準寸法公差 (JIS B0405参照)		寸法区分 (mm)										角度については短い方の辺の長さ (mm)	
公差	公差	0.5~3	3~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	公差	公差	公差	公差
精級	長さ	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.5	角度	±1	±5	±2
(中級)	長さ	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	角度	±30	±10	±5
	長さ	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4				
粗級	長さ	±0.3	±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4	±6	±8	角度	±30	±15	±10
極粗級	長さ	±0.5	±1	±2	±3	±5	±8	±12	±16	角度	±30	±15	±10



注 記

- 指示なき加工による各角は、糸面取りのこと。
- 傷、打痕、腐食等のなきこと。
- 溶接構成とする。溶接部にコゲ無きこと。
(酸洗いもしくはバフにて除去のこと。)
- 指示なき角部の内側の曲げRは最小のこと。

気液分離タンク		SUS304TPA	備 考
品 名	材 質	規 格	
Job. No.	図面名称		品質ランク
承認	気液分離ユニット		
検図	気液分離タンク		
検図	図面番号		改訂
製図 K. Shibata	17ETc60215		番号
尺度 1:6	(株) FAテック		整理
日付 '17.09.07			番号

歴番	日付	内 容	製図	検図	承認
4					
3					
2					
1					