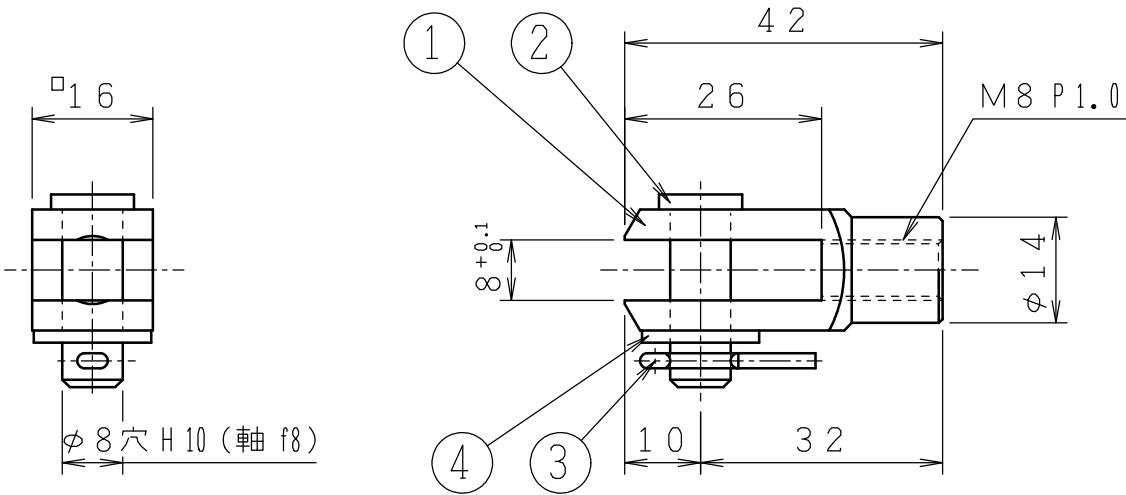


仕上精度		普通寸法公差（削り加工）（中級）単位mm					
	素材ノママ	呼び寸法ノ区分		寸法公差	呼び寸法ノ区分		寸法公差
▽	50-S	0.5以上	3以下	±0.1	120ヲ超エ	400以下	±0.5
▽▽	12-S	3ヲ超エ	6以下	±0.1	400ヲ超エ	1000以下	±0.8
▽▽▽	3-S	6ヲ超エ	30以下	±0.2	1000ヲ超エ	2000以下	±1.2
▽▽▽▽	0.8-S	30ヲ超エ	120以下	±0.3	2000ヲ超エ	4000以下	±2.0
		特ニ指定シタモノノホカハ本表ニヨル					
ネジ精度JIS2級		指示ナキ角、凸ハC0.2以下、凹ハR0.4以下ノコト					



質量：50g

4	平ワッシャー（小形丸）	S45C (三価クロメート)	1	JIS B 1256 8×15.5×1.6
3	割ピン（平先）	SWRM (三価クロメート)	1	JIS B 1351 2×18
2	ピン	S45C	1	
1	Y形先端金具	S45C	1	
N0	品名	材質	数量	備考

				名称	標準ミニ油圧シリンダ			形式	Y-08			品名	Y形先端金具 A s s' y				
				承認				設計			尺度	1/1	材質	上 記	処理		
				検図				製図	—	—	図番						
				 JPN株式会社								図番	Y M - 0 1 - 0 0 				
符号	年月日	改 訂 内 容															