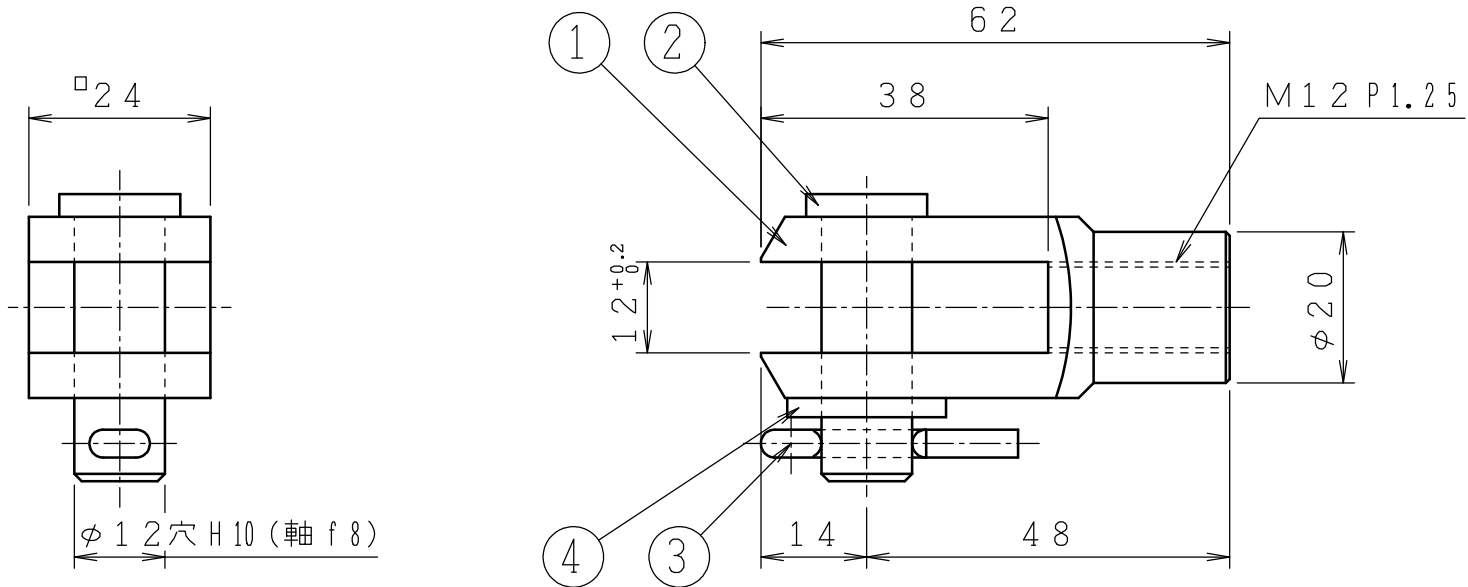


仕上精度		普通寸法公差（削り加工）（中級）単位mm			
	素材ノママ	呼び寸法ノ区分	寸法公差	呼び寸法ノ区分	寸法公差
▽	50-S	0.5以上 3以下	±0.1	120ヲ超エ 400以下	±0.5
▽▽	12-S	3ヲ超エ 6以下	±0.1	400ヲ超エ 1000以下	±0.8
▽▽▽	3-S	6ヲ超エ 30以下	±0.2	1000ヲ超エ 2000以下	±1.2
▽▽▽▽	0.8-S	30ヲ超エ 120以下	±0.3	2000ヲ超エ 4000以下	±2.0
		特ニ指定シタモノノホカハ本表ニヨル			
ネジ精度JIS2級		指示ナキ角、凸ハC0.2以下、凹ハR0.4以下ノコト			

4	平ワッシャー（小形丸）	S45C (三価クロメート)	1	JIS B 1256 12×21×2.5
3	割ピン（平先）	SWRM (三価クロメート)	1	JIS B 1351 4×22



質量：155g

							2	ピン		S45C	1				
							1	Y形先端金具		S45C	1				
							N 0	品 名		材 質	数 量	備 考			
				名称	標準ミニ油圧シリンダ			形式	Y-12		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	—	—						
				 JPN株式会社						図番	Y M - 0 3 - 0 0 				
符号	年月日	改 訂 内 容													