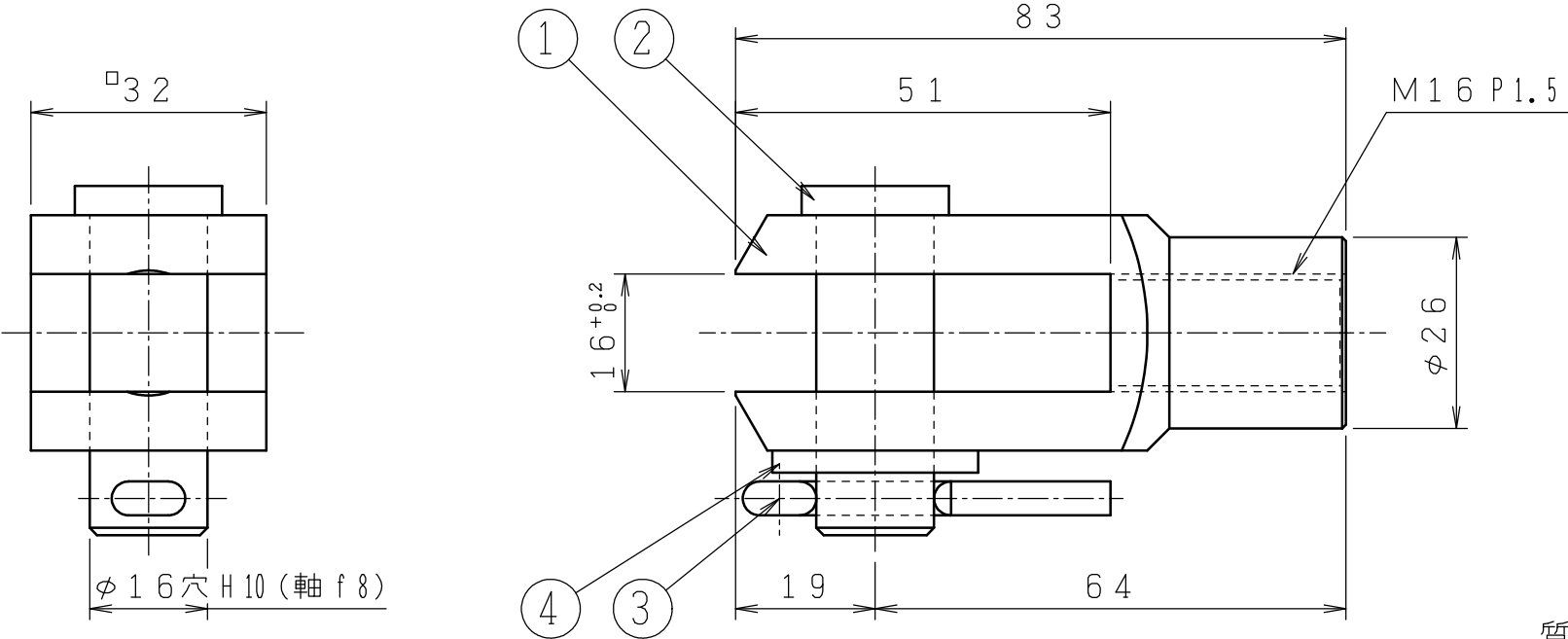


仕上精度		普通寸法公差（削り加工）（中級）単位mm			
	素材ノママ	呼び寸法ノ区分		寸法公差	
▽	50-S	0.5以上	3以下	±0.1	120ヲ超エ 400以下 ±0.5
▽▽	12-S	3ヲ超エ	6以下	±0.1	400ヲ超エ 1000以下 ±0.8
▽▽▽	3-S	6ヲ超エ	30以下	±0.2	1000ヲ超エ 2000以下 ±1.2
▽▽▽▽	0.8-S	30ヲ超エ	120以下	±0.3	2000ヲ超エ 4000以下 ±2.0
特ニ指定シタモノノホカハ本表ニヨル					
ネジ精度JIS2級		指示ナキ角、凸ハC0.2以下、凹ハR0.4以下ノコト			

4	平ワッシャー（小形丸）	S45C (三価クロメート)	1	JIS B 1256 16×28×3
3	割ピン（平先）	SWRM (三価クロメート)	1	JIS B 1351 5×38



質量：355g

					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－1 6			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 5－0 0 				
符号	年月日	改 訂 内 容		担当者											