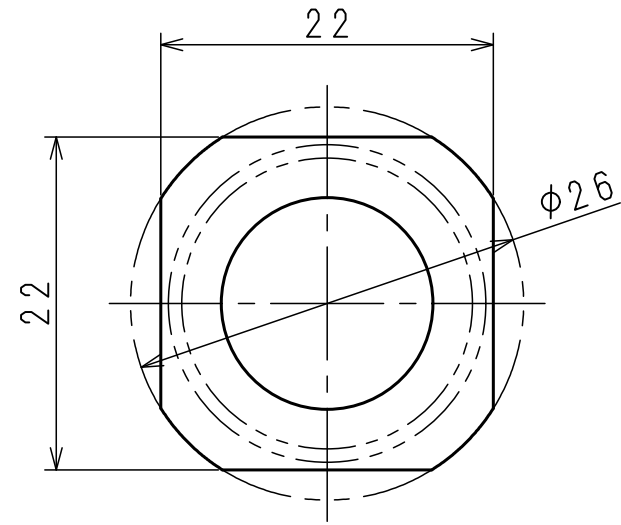
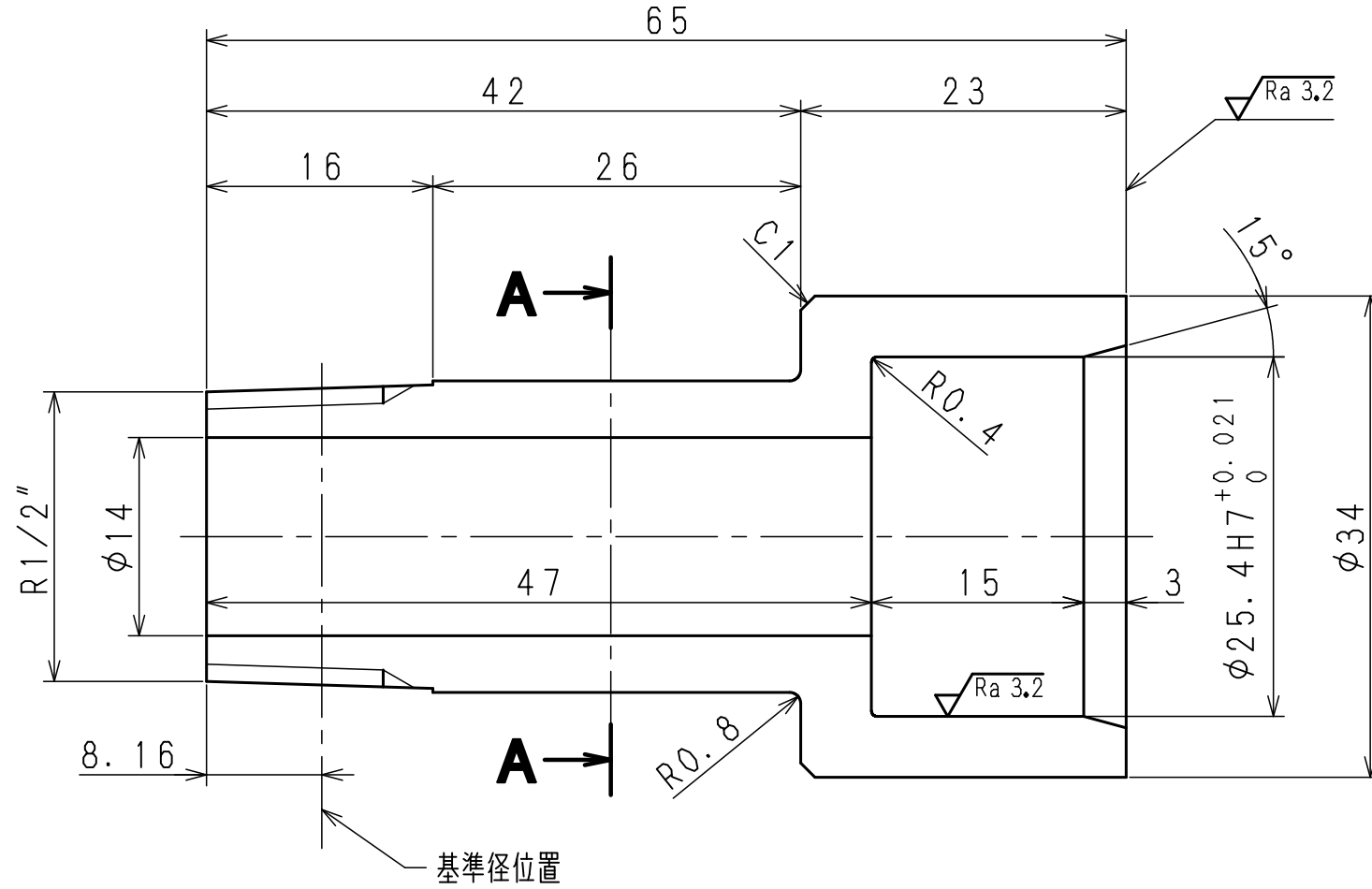


算術平均粗さ (Ra)	算術平均粗さ (Ra)	最大高さ粗さ (S)	2010年8月1日~	2003年4月1日~	1970年3月1日~
▽Ra 0.1	▽Ra 0.2	▽Ra 0.3	▽Ra 0.4	▽Ra 0.5	▽Ra 0.6
▽Ra 0.8	▽Ra 1.5	▽Ra 3.2	▽Ra 4.5	▽Ra 6.3	▽Ra 8
▽Ra 12.5	▽Ra 25	▽Ra 50	▽Ra 100	▽Ra 200	▽Ra 400

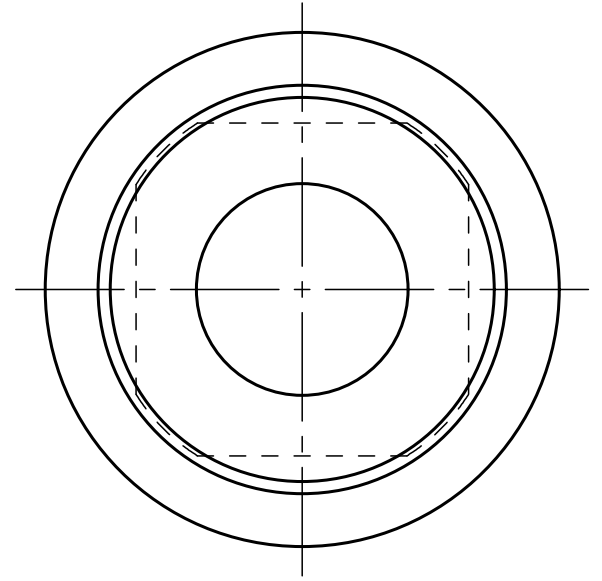
① $\sqrt{Ra\ 8}$ ($\sqrt{Ra\ 3.2}$)



断面 A A



基準径位置



寸法の区分	精級±	中級±	粗級±	極粗級±	記号	寸法
0.5以上 3以下 3を越え 6以下	0.05	0.1	0.2	—	(無)	表面(C0.1)
6" 30"	0.1	0.2	0.5	1	C	0.3~0.5
30" 120"	0.15	0.3	0.8	1.5	C1	C1.0~1.2
120" 400"	0.2	0.5	1.2	2.5		インロー凸部は すべてC面とり
400" 1000"	0.3	0.8	2	4		丸みRの寸法差 ±10%
1000" 2000"	0.5	1.2	3	6		
2000" 4000"	—	2	4	8		

PROJ.
(注)
寸法許容差を
記入していない
ものは中級を
示す

番号	製番/内容・理由	年・月・日	係	承認
	図面来歴			

C-1927-T00002-00		4	アダプタ/リターンラインアダプタ	1	SUS316L				
P/N	常用予備 製作数	個/台	部 品 名	番 号	材 料	質 量 kg	摘 要	判 別 記号	
承認	係員	設計	図名	リターンラインアダプタ			試圧 水・空気・油・特殊 { kgf/cm ² MPa	尺 寸 主: 1	
大区 分 コード	安 島 22.11.15	調査	橋 元 22.11.15 家 田 22.11.15	REV. 0 PR220048701/136					
製番	機名	図番	三利特殊鋼株式会社						
木型番号	控	材	検	工	工	事			