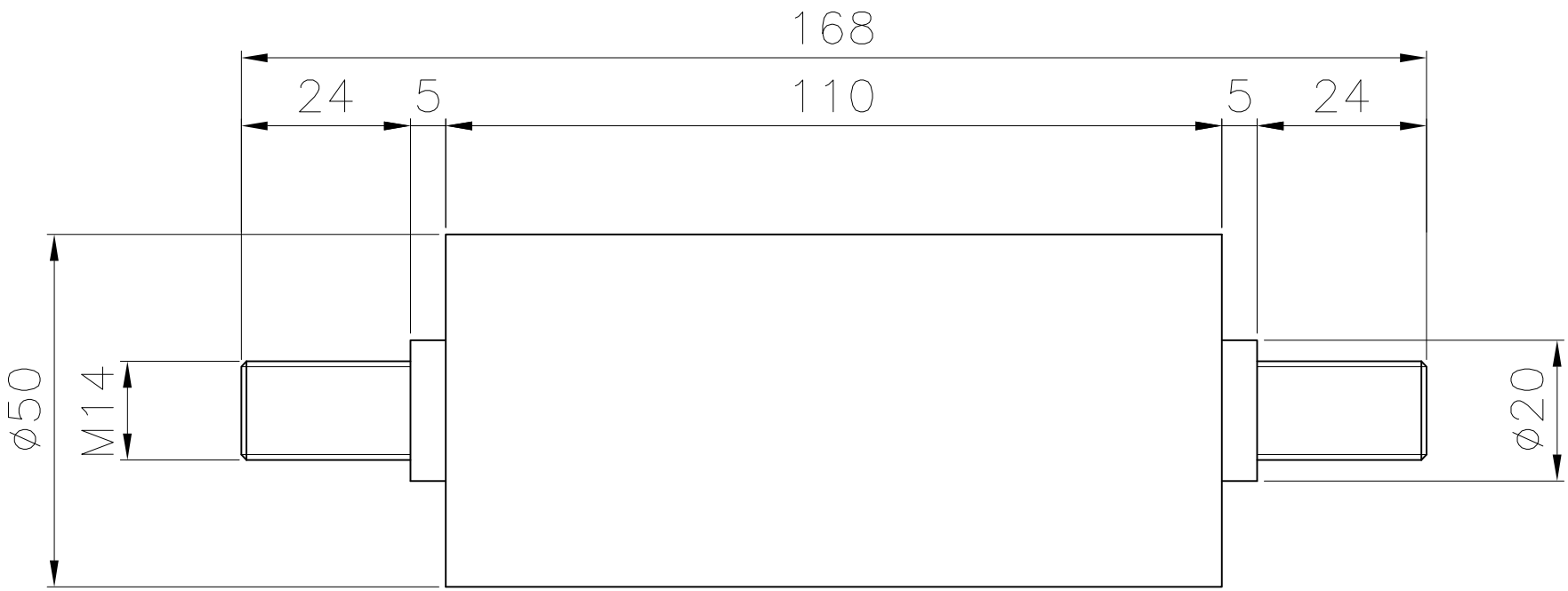

削り加工普通許容差			
寸法の区分	精級 ±	中級 ±	粗級 ±
0.5~ 6	0.05	0.1	0.2
6<~ 30	0.1	0.2	0.5
30<~ 120	0.15	0.3	0.8
120<~ 315	0.2	0.5	1.2
315<~1000	0.3	0.8	2.0

作図法	単位	尺度
	mm	1/1 (A4)

承認	検図	設計	製図
		* 0000.00.00	

図面名称	RD50-110 外観図
機械名称	棒ローラ
図面番号	RD50-110

SUZUSHIRO MFG. CO., LTD.