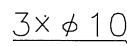


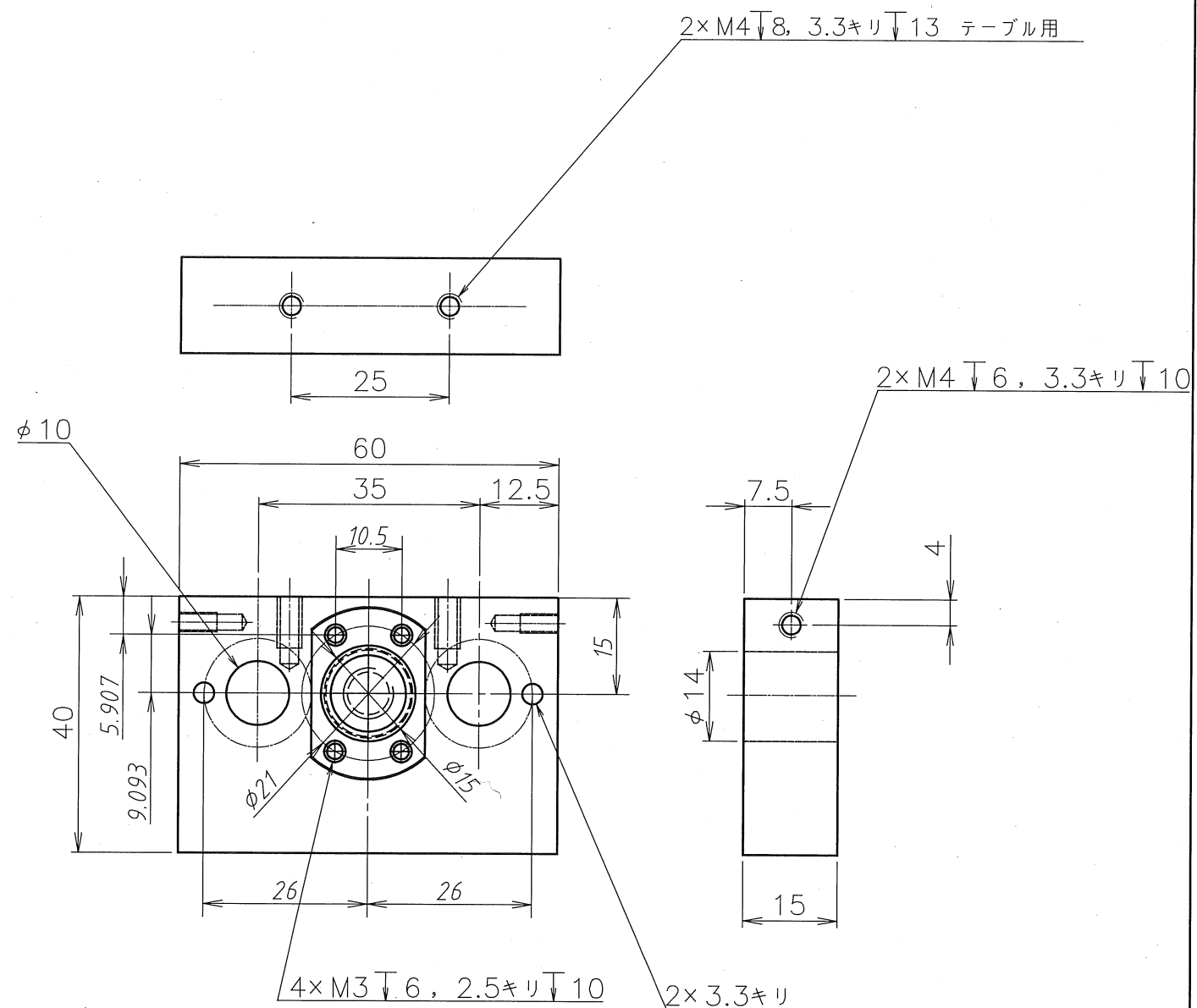
管 通 公 差	101	図	機 械 工 作 実 習
寸法の区分	1:1	計	図 R4/6/5
0以上6以下	±0.1	個数	1
6以上30以下	±0.2	材料	図
30以上120以下	±0.3	表示ナキ内開閉	図
120以上400以下	±0.5	C0.3	図
400以上1000以下	±0.8	社 名	パ ー ン
1000以上2000以下	±1.2	名 近 職 業 能 力 開 発 大 学 校 京 都 校	出 図 日 R4/6/5



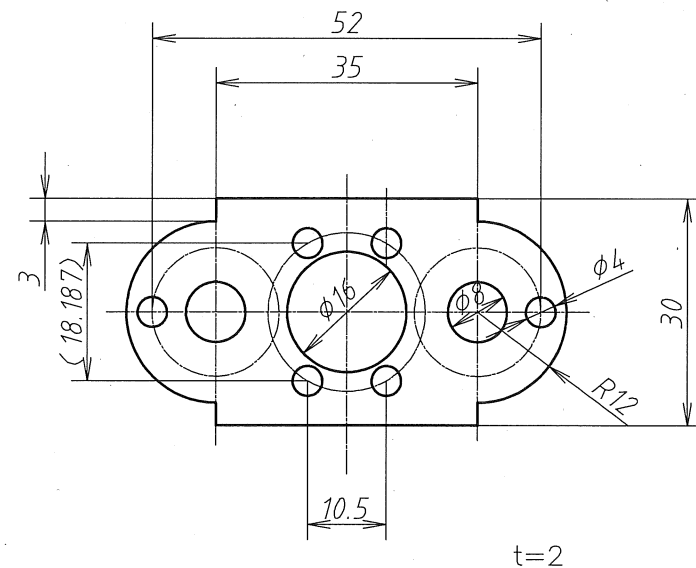


2×M4↓8, 3.3キリ↓13

2×M4 8, 3.3キリ 13



普通公差	製品番号	101	設計	製	工	機械工作実習
寸法の区分	寸法公差	尺度	1:1	図	R4/07/21	製
0以上6以下	±0.1	個数	1	検	承	図名
6を越え30以下	±0.2	材料	A2017	図	認	摺動板(ねじナット用)
30を越え120以下	±0.3	指示ナキ角隅部	処理法	影	図	番
120を越え400以下	±0.5	C0.3		影	図	M-0000-018
400を越え1000以下	±0.8	社	近畿職業能力開発大学校京都校	ベ	ファイル名	
1000を越え2000以下	±1.2	名		ベ	出図日	R4/07/16



普通公差	部品番号	101	設計	製	工	機械工作実習
寸法の区分	寸法公差	尺度	1:1	図	R4/06/06	図名
0以上6以下	±0.1	個数	1	検		図名
6以上30以下	±0.2	材料	A2017	図		図名
30以上120以下	±0.3	指示ナキ角隅部	処理法	移		図名
120以上400以下	±0.5	C0.3		移		図名
400以上1000以下	±0.8	社	近畿職業能力開発大学校京都校	ベ		図名
1000以上2000以下	±1.2	名		シ		図名
						ファイル名
						出図日
						R4/6/8

