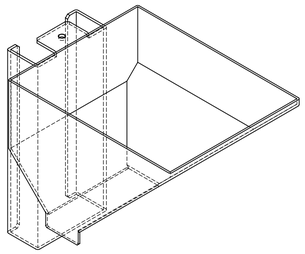
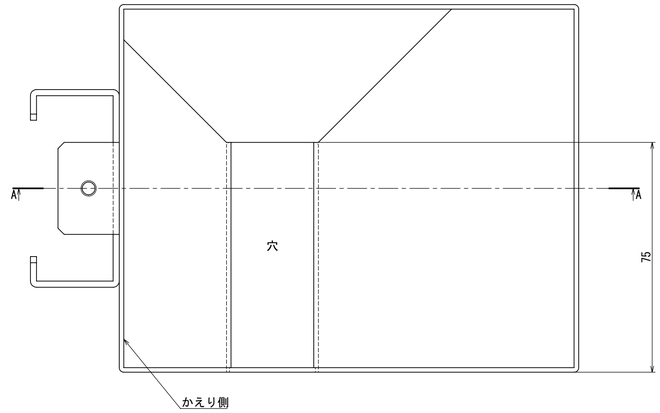
普通プレス許容差	寸法区分	0~6		6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~	曲げ角度		面の肌
	抜き	穴±0.1	穴以外±0.25	±0.3	±0.35	±0.5	±0.8	±1.2	直曲	±1°	SURFACE
	曲げ絞りを含む	±0.5		±0.6	±0.8	±1.0	±1.5	±2.0	他曲	±1.5°	TEXTURE
	寸法区分	~100	100~300	300~500	500~700	700~	<>寸法		曲げ以外の角度		
	平面度	0.3	0.5	1.0	1.5	2.0	普通許容差の2倍		±1°		

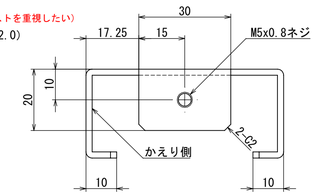
(SUS430-CP : 816.61g_ _ _)

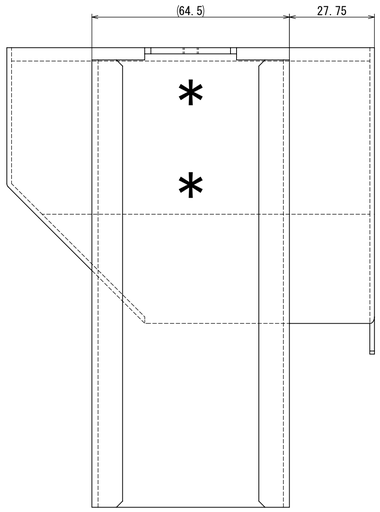


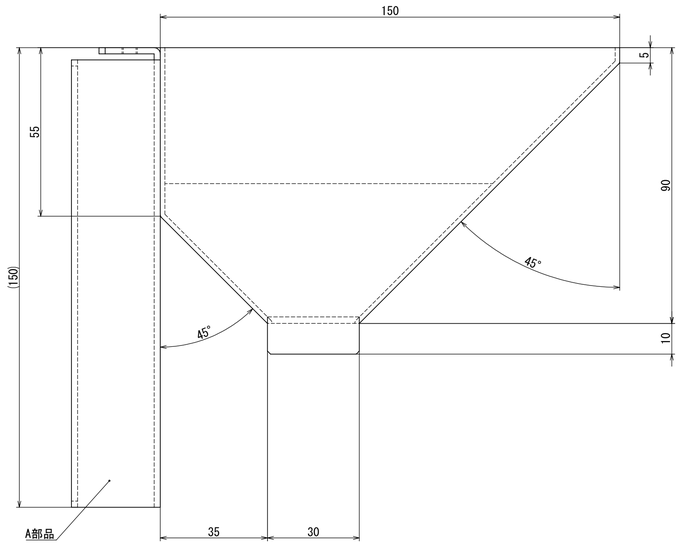


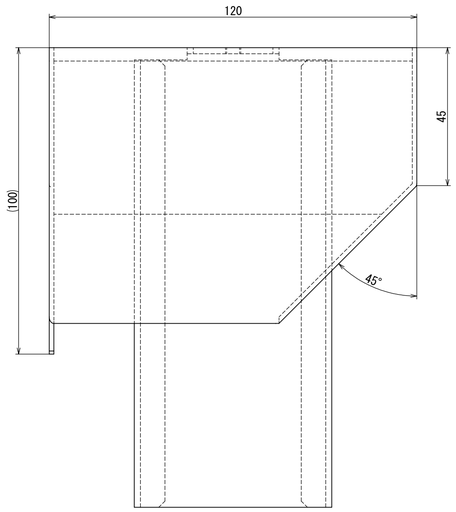
※板厚変更可（溶接の仕上がりやコストを重視したい）

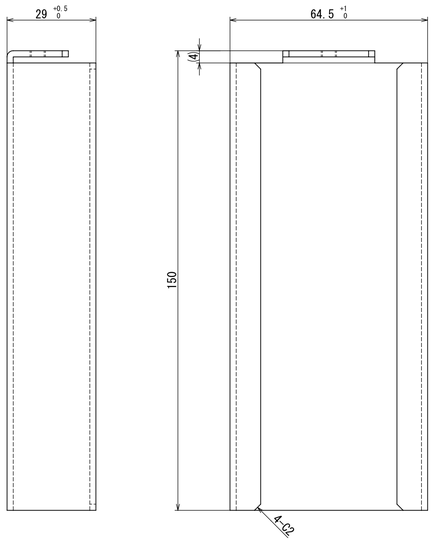
A部品　材料：SUS3042B (t=2.0)
処理：なし
個数：1

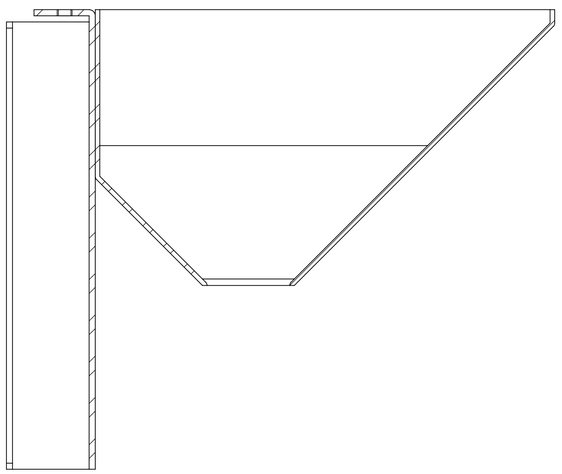












断面図 A-A

13)2次外観部品のため傷、打痕等なきこと
12)塗装は食品衛生法適合のこと
11)板金端部は全周かえり除去、又は面押しのこと
10)板金突合せ部は溶接後グラインダ仕上げを行うこと
9)メイン部品は溶接構造とする
8)スポット溶接用だぼの使用は加工上任意とする
7)スポット溶接の引張りせん断荷重は、６ＫＮ／１ケ所以上とする
6)＊印はスポット溶接箇所を示す
5)指示なき角及び隅はR0.3以下のこと
3)指示なき外形部の角はC1～C2のこと
2)かえりは0.05以下のこと
1)2011/65/EUおよび(EU)2015/863で定められた禁止物質(10物質)の含有が規制濃度以下のRoHS2指令適用品であること

部品図	第三角法	単位 UNIT	mm	尺度 SCALE	1:1	KYOKKO SEIKO
				個数 QTY		

△	個数	年.月.日	変更記事 REVISIONS	変更連絡票番号	材料 MATERIAL / 製作所 MAKER	t
01A		21.03.01	正式図とす		SUS430-CP	t1.5
					処理 TREATMENT / 型式 TYPE	

承認APP'D	検認CHECK'D	設計DSGN'D	製図DRAWN

名称 NAME	ホッパー	p.
図番 CODE	7226-3159-01A	1/1