

	1	2	3	4		
	訂番	年月日	改訂事項	承認		
A		07.05.09	φ20±0.1 から φ19.6 ⁺⁰ _{-0.1} に変更	T.H		
		07.05.09	ネジ深さを10.5 から10 に変更	T.H		
				設変書No.		
				削り加工寸法の普通許容差		
				寸法の区分	許容差	
				0.5以上	6以下	0.1
				6を超え	30以下	0.2
				30を超え	120以下	0.3
				120を超え	315以下	0.5
				315を超え	1000以下	0.8
B						
C						
D						
	（ 使用パッキン：PKN003 寸 法：18*13*2 使用Oリング：P12 ※指示無き角部は糸面取りのこと ※バリ、カエリ無き事 ※異物付着無き事					
E	●製作上の注意事項 ①『G1/2止まりゲージ（B級）』を基準に寸法管理をおこなう事 ②ねじゲージ（止まり）が通過するように、ねじ加工をおこなう事 《理由》 カラーめっきや塗装を施すことで、ねじ底に塗料等が溜まり、相手側のねじにはまらなくなる恐れがあるため。 出図許可					
F	材 料	C 3 6 0 4 B D	検 図	承 認	品 番	
	表面処理				品 名	ホースアダプター
	設 計				図 番	尺 度 1 / 1
	製 図					
	第三角法 Third Angle Projection					
	1					4