

To be Submitted Inspection Record of Marked \*

\* 印の個所は検査記録提出のこと

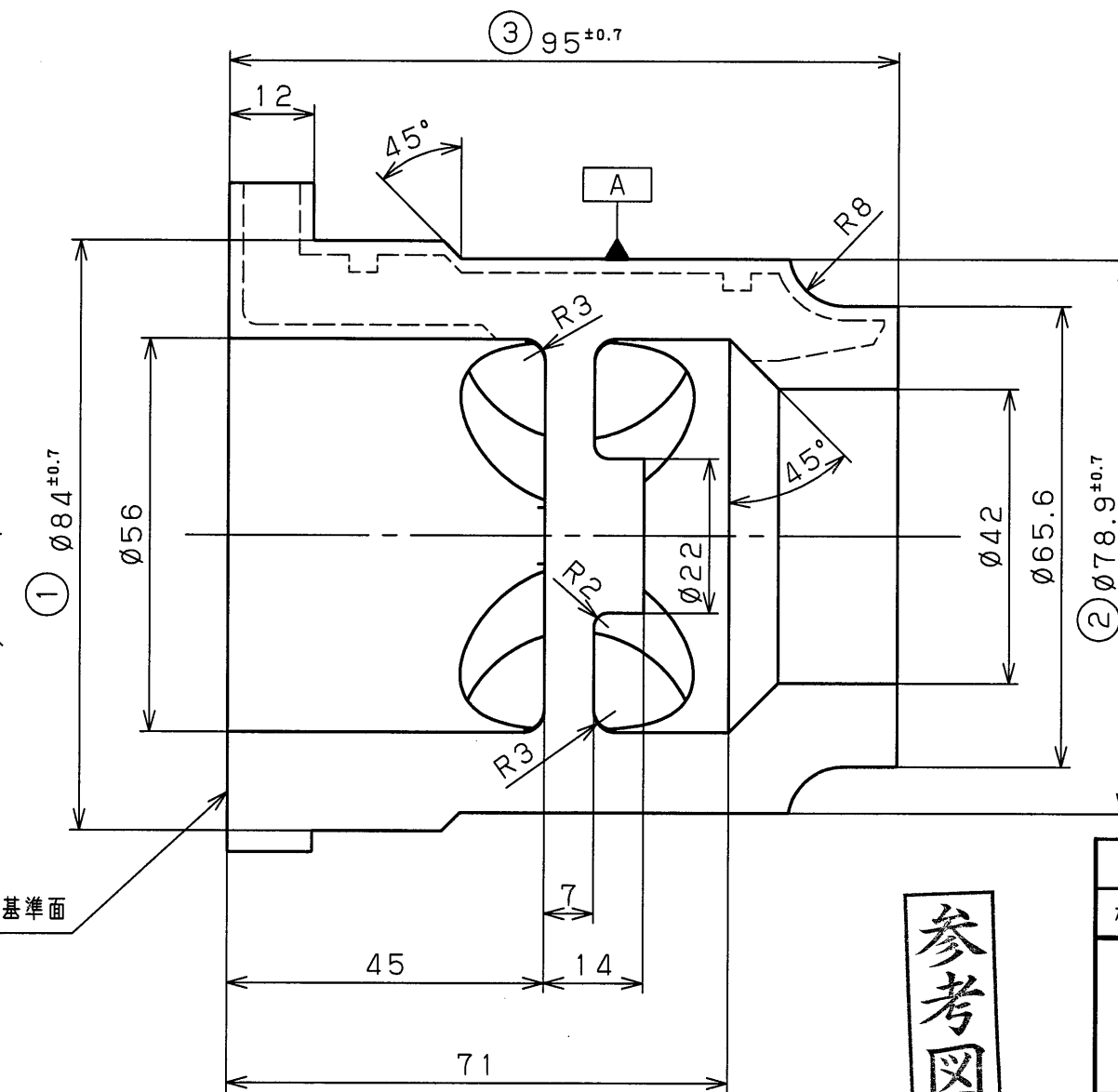
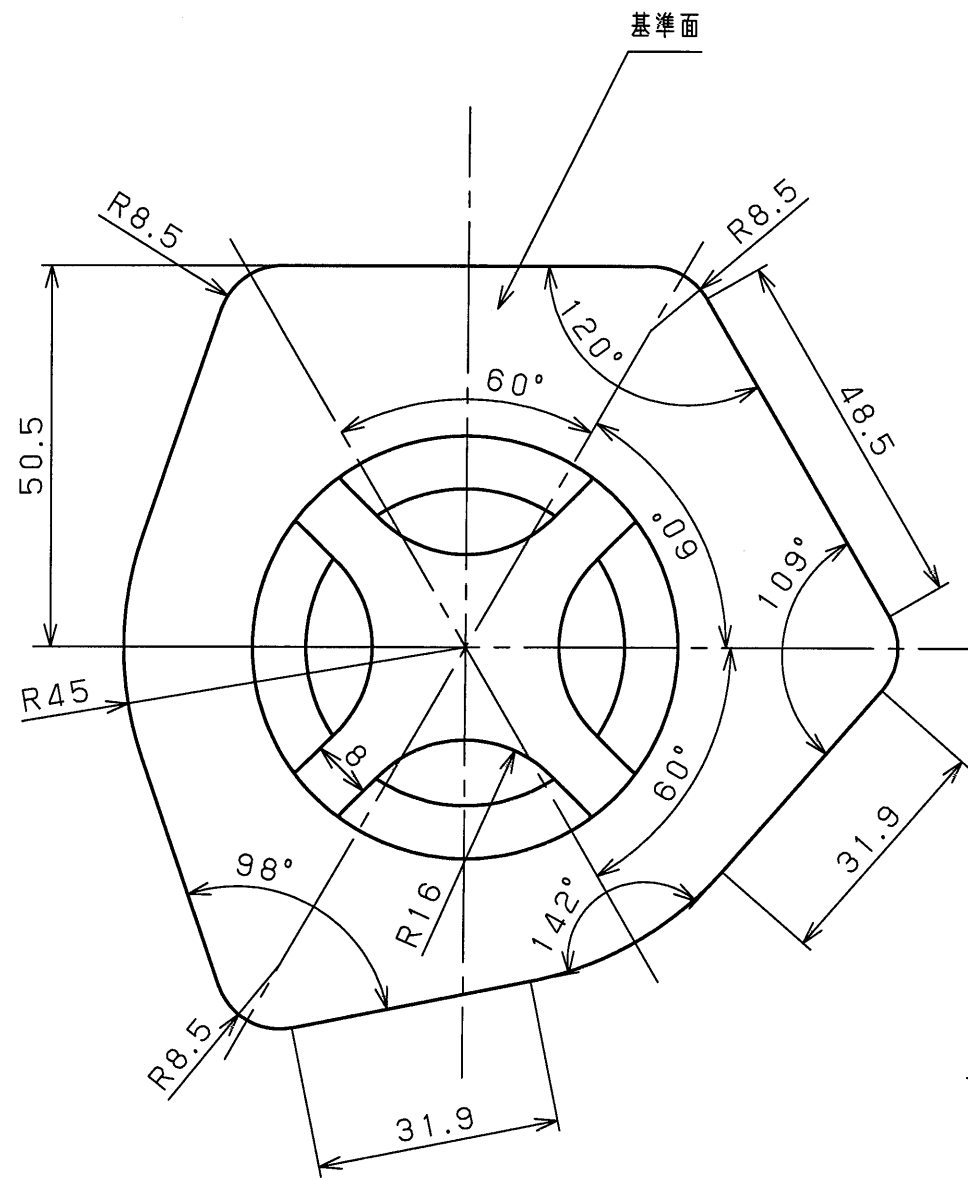
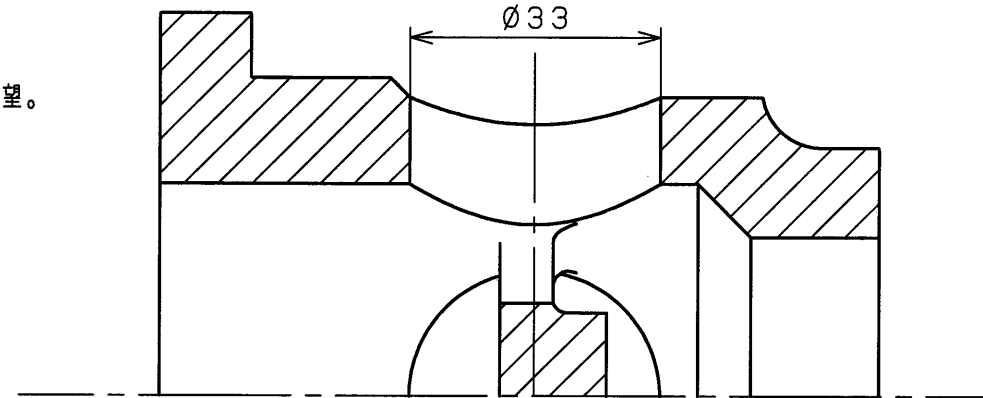
Inspec Item 検査項目	Tolerance 検査基準
* ① 84	±0.7
* ② 78.9	±0.7
* ③ 95	±0.7
④	

- 注) 1. 抜き勾配は1°とする。  
 2. 伸び尺は25/1000とする。  
 3. 指示無きRは2とする。  
 4. 湯口の位置は、基準面またはA面上を希望。

コード番号 Code No. 重要度 Parts Rank

\*\*\*\*\* 最重要部品

ロストワックス品の寸法公差(±) 社内基準による			
鑄放し鑄造品の基準寸法	一般公差	特別公差	
0 ~ 10	0.15	0.1	
10 ~ 25	0.25	0.13	
25 ~ 50	0.4	0.25	
50 ~ 75	0.5	0.35	
75 ~ 100	0.7	0.5	
100 ~	1%	0.5%	



注意

当図面には、秘密情報など法的に守られた情報を含んでいる場合があります。当図面の複製・転記、並びに第三者への内容・情報の開示等を禁止します。  
 株式会社 ヨシタケ

参考図面

SCS13	GD-29S	80A	1
材質 Material	型式 Model	サイズ Size	Q'ty
部品名 Name of Parts ガイド付き弁座 鑄放し図			
図番 Drawing No. SS-64			尺度 Scale 1/1 試作図番 Trial No. *****
作成 Drawn by *****	審査 Checked by *****	承認 Approved by *****	

△ 改訂 Rev.	日付 Date	内容 Contents	作成 Charge	承認 Approval

**Yoshitake**  
INC.

日付 Date  
2019.5.9