



備考		注記										1		/台		合計		その他			
指示無き角部には糸面取りを施すこと												番号		名称		材質		数量		その他	
指示無き寸法公差は中級を適用すること												改正		設計		製造		検査		承認	
指示無き表面粗さは6.3aを適用すること												日付け		都丸		萩原		都丸			
表面粗さ		寸法公差 (JIS B0405)										f 精級		m 中級		c 粗級		V 極粗級		1/2	
中心線平均粗さ Ra		25a	6.3a	1.6a	0.2a	0.5	3~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	-
最大高さ Rmax		100S	25S	6.3S	0.8S	0.1	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
十点平均粗さ Rz		100Z	25Z	6.3Z	0.8Z	0.2	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4
(参考)		~	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽	-	±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4	±6	±8							
												高エネルギー加速器研究機構		〒305-0801 茨城県つくば市大塚1-1		TEL: 0298-64-5200(内)		KAGRA		ミラ、リコイルス位置決め用シグ	
												2014. 10. 07		都丸		萩原		都丸		KAGRA-Cryo-mec-09	