

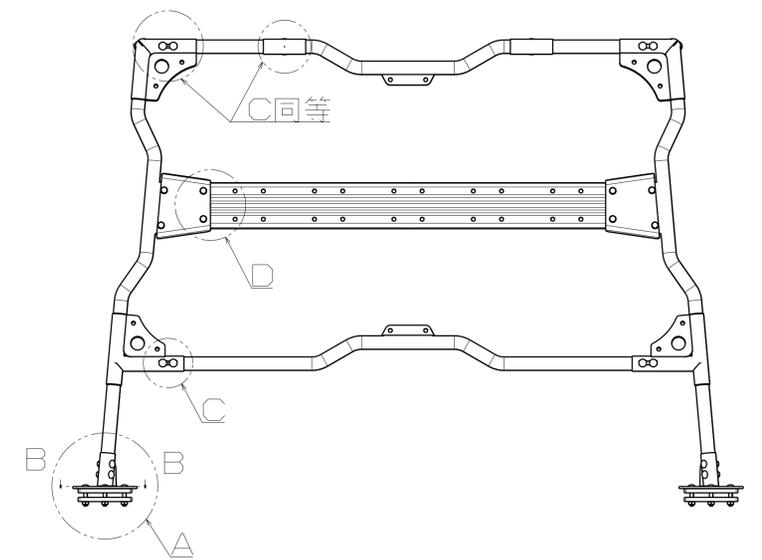
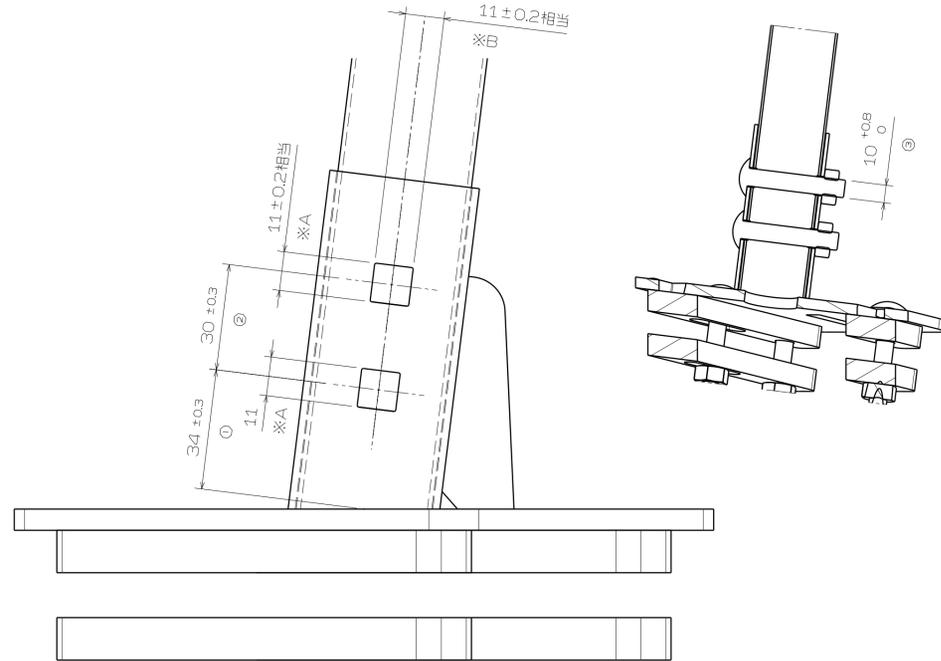
たてつけ

A
(一般寸法公差@JIS B 0405-m)

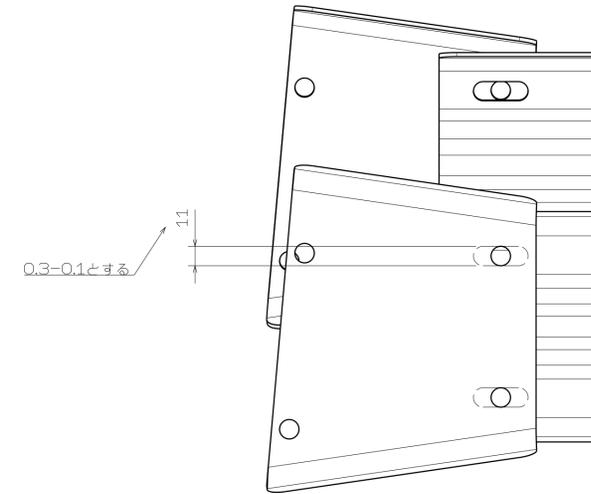
計算：
レーザー加工通し打ち抜き前提
※Aの下限値= $\sqrt{\text{外管}(\textcircled{1}(0.3)^2 + \textcircled{2}(0.3)^2) + \text{※A}(0.2)^2} + \text{内管}(\textcircled{1}(0.3)^2 + \textcircled{2}(0.3)^2 + \text{※A}(0.2)^2) + \textcircled{3}(0.8)^2} = 1.04$
※Bの下限値= $\sqrt{\text{外管}(\text{※B}(0.2)^2) + \text{内管}(\text{※B}(0.2)^2) + \textcircled{3}(0.8)^2} = 0.85$

結果：
※A公差をD11+0.4±0と定める
※B公差をD11+0.3-0.1と定める

ミスミ
型番:SPNNQ-ST3W-M10-55角根丸頭ボルト 全ねじ【1~1000個入り】
角根ボルト公差：D10+0.8-定め無し



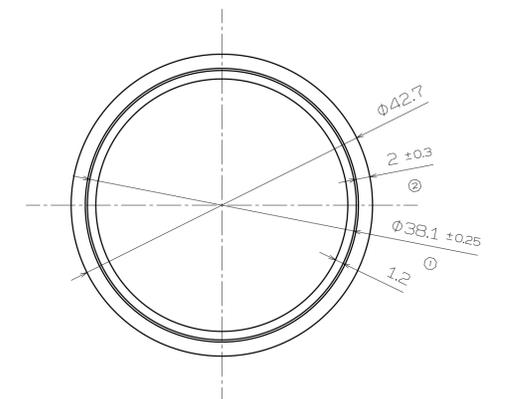
D
A-MY-30190が1230mmの長尺製品のため、たわみを含めて許容有りと判断
他検証工数に時間を割り当てたため、たてつけ割愛
(C断面検証と同等とする)



パイプ嵌合
(STKM11A@ JIS G 3445 区分：2号で確認)

計算：
 $\sqrt{\textcircled{1}(0.3)^2 + \textcircled{2}(0.25)^2 + \textcircled{2}(0.25)^2} = 0.46$
内管積み上げ：38.1+0.46=38.6
外管内径：42.7-2.0-2.0=38.7

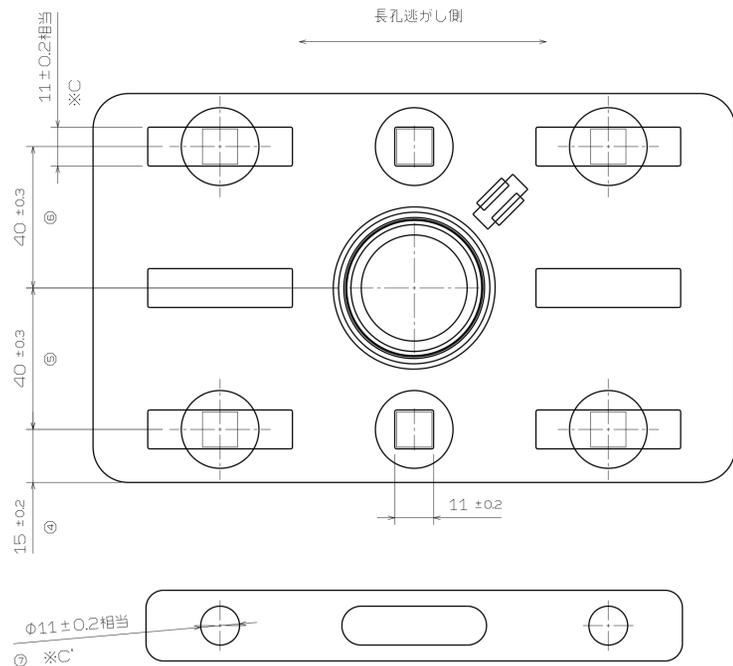
結果：
外管内径 > 内管積み上げにより問題無し



B
(一般寸法公差@JIS B 0405-m)

計算：
※Cの下限値= $\sqrt{\text{PLT}(\textcircled{4}(0.2)^2 + \textcircled{5}(0.3)^2 + \textcircled{6}(0.3)^2) + \text{※C}(0.2)^2} + \text{BRKT}(\textcircled{7}(0.2)^2 + \textcircled{7}(0.2)^2) + \textcircled{3}(0.8)^2} = 0.99$

結果：
※C、※C'公差をD11+0.4±0と定める



C
(一般寸法公差@JIS B 0405-m)

計算：
※Dの下限値= $\sqrt{\text{外管}(\text{※D}(0.2)^2) + \text{内管}(\text{※D}(0.2)^2) + \textcircled{3}(0.8)^2} = 0.85$

結果：
※D公差をD11+0.3-0.1と定める

