

鑄造品一寸法公差方式及び削り代方式

正 誤 票

区分	位置	誤		正			
附属書 B	表 B.1 項目名：可鍛 鑄鉄及び球 状黒鉛鑄鉄	鑄造方法	要求する削り代の等級		鑄造方法	要求する削り代の等級	
			可鍛鑄鉄	球状黒鉛 鑄鉄		球状黒鉛 鑄鉄	可鍛鑄鉄
		砂型鑄造手込め	F~H	F~H	砂型鑄造手込め	F~H	F~H
		砂型鑄造機械込 め及びシェルモ ールド	E~G	E~G	砂型鑄造機械込 め及びシェルモ ールド	E~G	E~G
		金型鑄造 (重力法及び低 圧法)	D~F	D~F	金型鑄造 (重力法及び低 圧法)	D~F	D~F
		圧力ダイカスト			圧力ダイカスト		
		インベストメン ト鑄造	E		インベストメン ト鑄造	E	
	表 B.1 の備 考の下	100 mm 以下の鉄系 (鑄鋼…，球状黒鉛鑄 鉄) 及び軽金属…よい。		100 mm 以下の鉄系 (鑄鋼…，球状黒鉛鑄 鉄)，銅合金及び軽金属…よい。			

平成 26 年 4 月 1 日作成