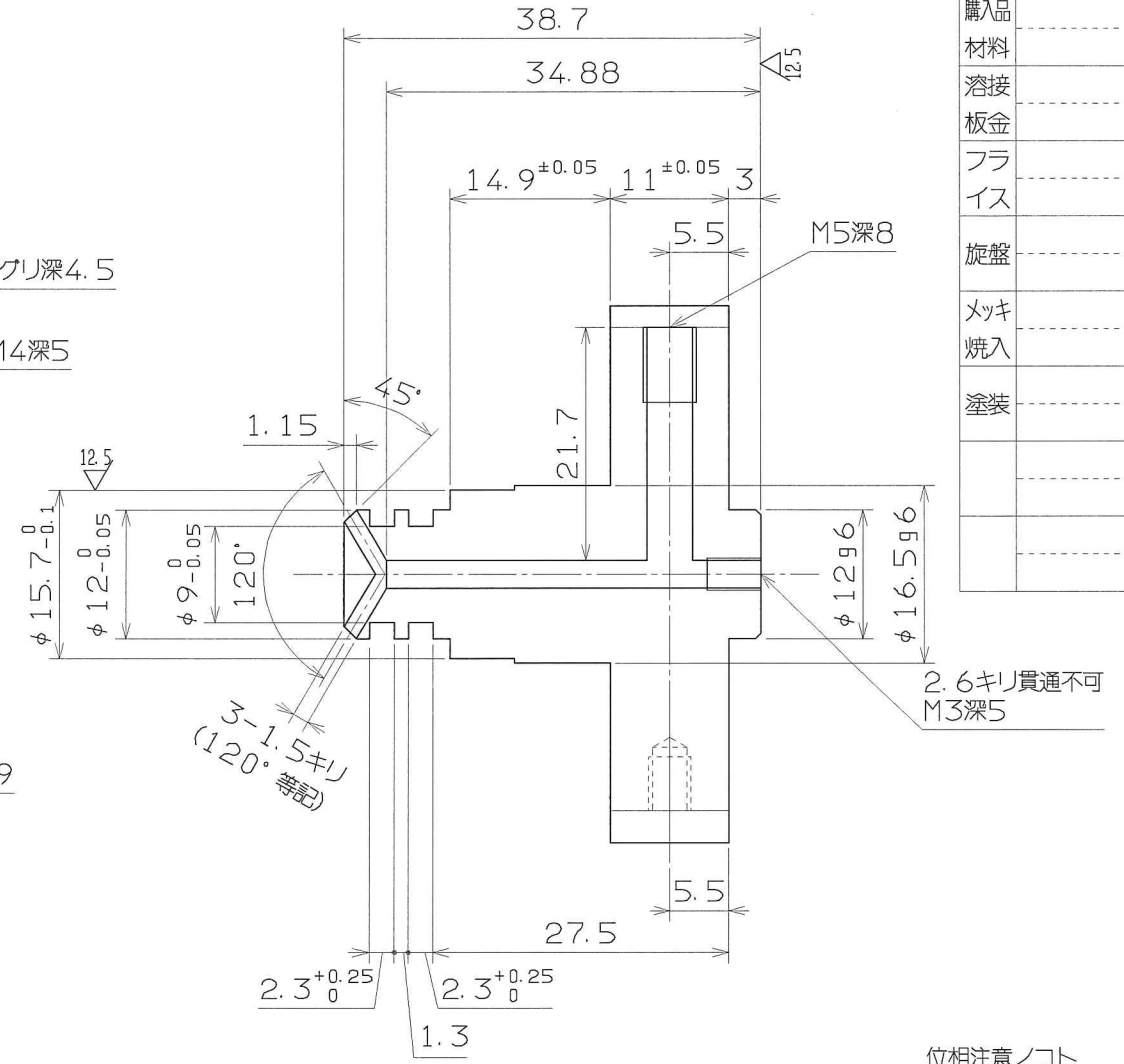
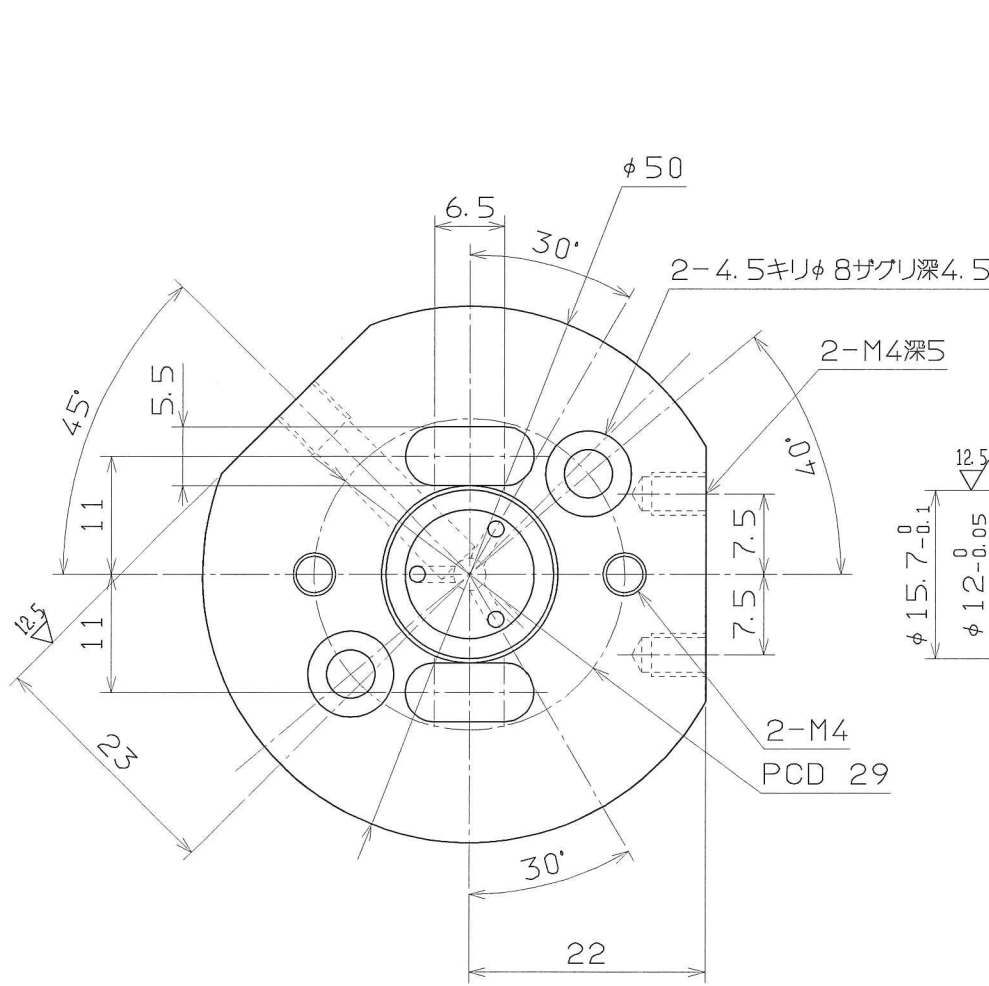




本 工 場	日 付	完了 印
購入品	手配先	
材料		
溶接		
板金		
フ ラ イ ス		
旋盤		
メッキ		
焼入		
塗装		

位相注意ノコト
焼入焼戻HRC60以上

			一般 削り 公差	1をこえ 4以下 は ±0.1	品 名 ドリフト				1	SKD11	32 (H5)	ヤ
				4をこえ 16以下 は ±0.2					個 数	材 質	一般仕上	処 理
				16をこえ 63以下 は ±0.3	承認	検 図	設計	製 図 田村				
				63をこえ250以下 は ±0.5								
				指示ナギ角/糸面取り								
符号	年 月 日	記 事	作成 11年 08月 05日	株式会社 大井産業機械				尺 度 2/1	図 番 AT11-030-B60-1			