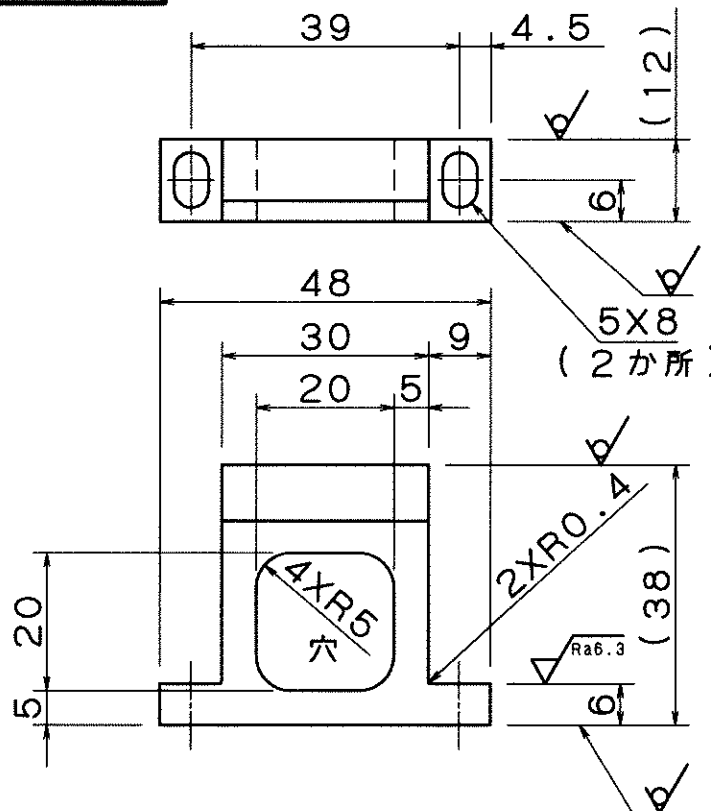
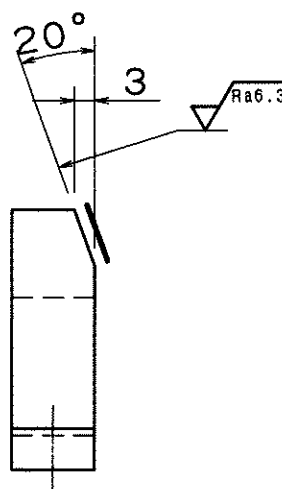


普通許容差		1										普通許容差		板金標準適用	
		短辺長さ	許容角度												
加工	粗加工	0.05	0.05	0.1	0.15	0.2	0.3	0.5	—	—	—	10	±1°	加工	板金標準適用
	中加工	0.1	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0	—	—	50	±30'		
	精加工	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0	3.0	4.0	—	—	120	±20'		
	最高基準	0.5	0.6	1.0	1.8	2.5	4.5	8.0	—	—	—	400	±10'		
	加工	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		

$\sqrt{Ra12.5}$ ($\sqrt{Ra6.3}$)

- 注, 1) 指示無き角部は糸面取りのこと
 2) 炎焼入れの事(——指示部)
 HRC40以上
 3) 黒染



ZR	6	2
HC	M4X14	2
略号	寸法	個数
SYMBOL	SIZE	QTY.

△	●				承認 APPR. BY	河内	尺度 SCALE	材質 MATERIAL	S45CF-D12	機種 MODEL	TSL	※ 個/台		
△	●				照査 CHECK BY	河内	1:1	品名 PART NAME	GUIDE			1/1 枚数		
△	●				設計 DES. BY	G中嶋		品番 PART NO.	TSL-LLDOL-60	図案NO	000			
履歴 REV.	年月日 DATE	訂正事項 DESCRIPTION OF REVISIONS			図案NO VERSION	署名 SIGN		作成 DRAWN BY	※MEC 本田					
表面積(mm²)= *** SURFACE AREA			体積(mm³)= *** VOLUME			重量(g)= *** MASS			作成年月日 DATE			20-02-13	類似品番 ORIGINAL PART NO.	XXX-XXXXXX-XX
村田機械株式会社											A4	属性		