

ENGINEERING INSTRUCTION ↑

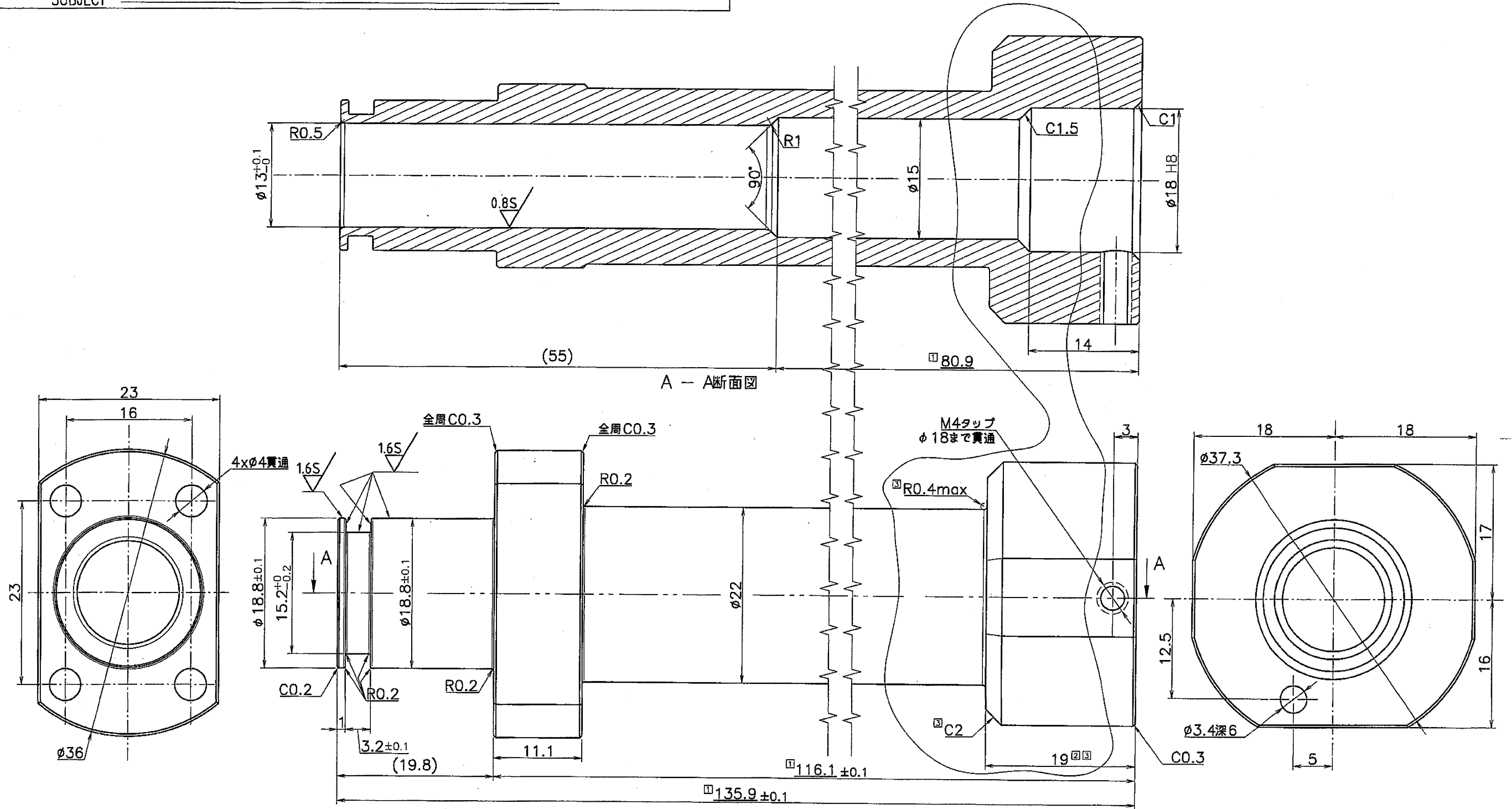
EINO.  
PAGE 1/1  
DATE 200429

- 注)  
1) 特記無き角は、C0.2面取りのこと。  
2) バリ無きこと。

特に指定ない寸法にはこの寸法公差を適用する

呼称寸法	材質、加工別	樹脂				金属			
		切削加工	板金	溶接	穴タップ位置	切削加工	板金	溶接	穴タップ位置
1以上100以下		±0.2	±0.3						
100をこえ200以下	±0.3			±0.5				±0.3	
200をこえ400以下		±0.3							±0.4
400をこえ600以下	±0.5		±0.4						±0.5
600以上		±0.4	±0.5						

USED FOR MODEL  
SUBJECT K9296AApEntrySUSid



REVISION	DRW	DES	CHK	DATE	APR	3	形状変更	境	境	佐藤 201203 北島	△ Inspection point	Scale 2/1	Material SUS304	Title K9296AApEntrySUSid
0	NEW	境	境	碓	200430	北島					※Note	Unit: mm	Treatment ナシ	Drawing number MB199
1	寸法変更	境	境	碓	200720	北島					Third angle projection	Finish ナシ		1/1
2	形状変更	境	境	上柳	201006	北島								