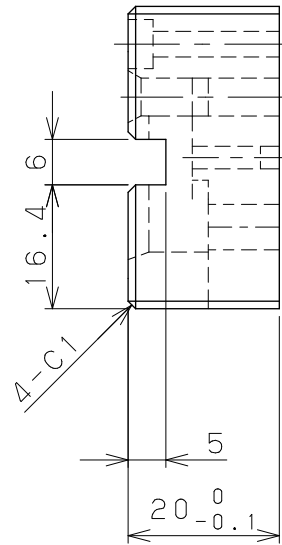
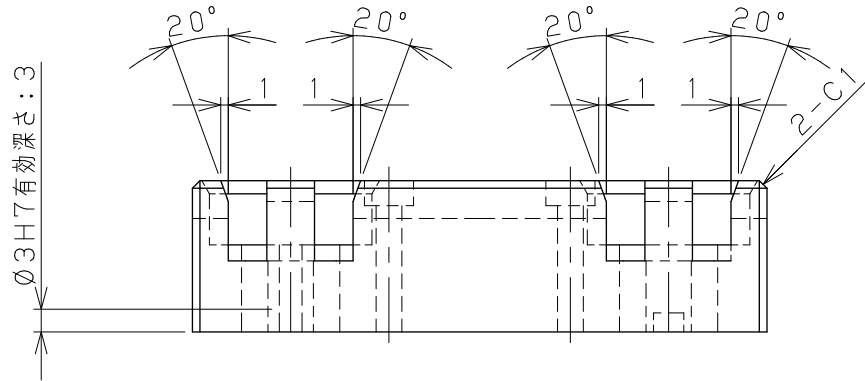
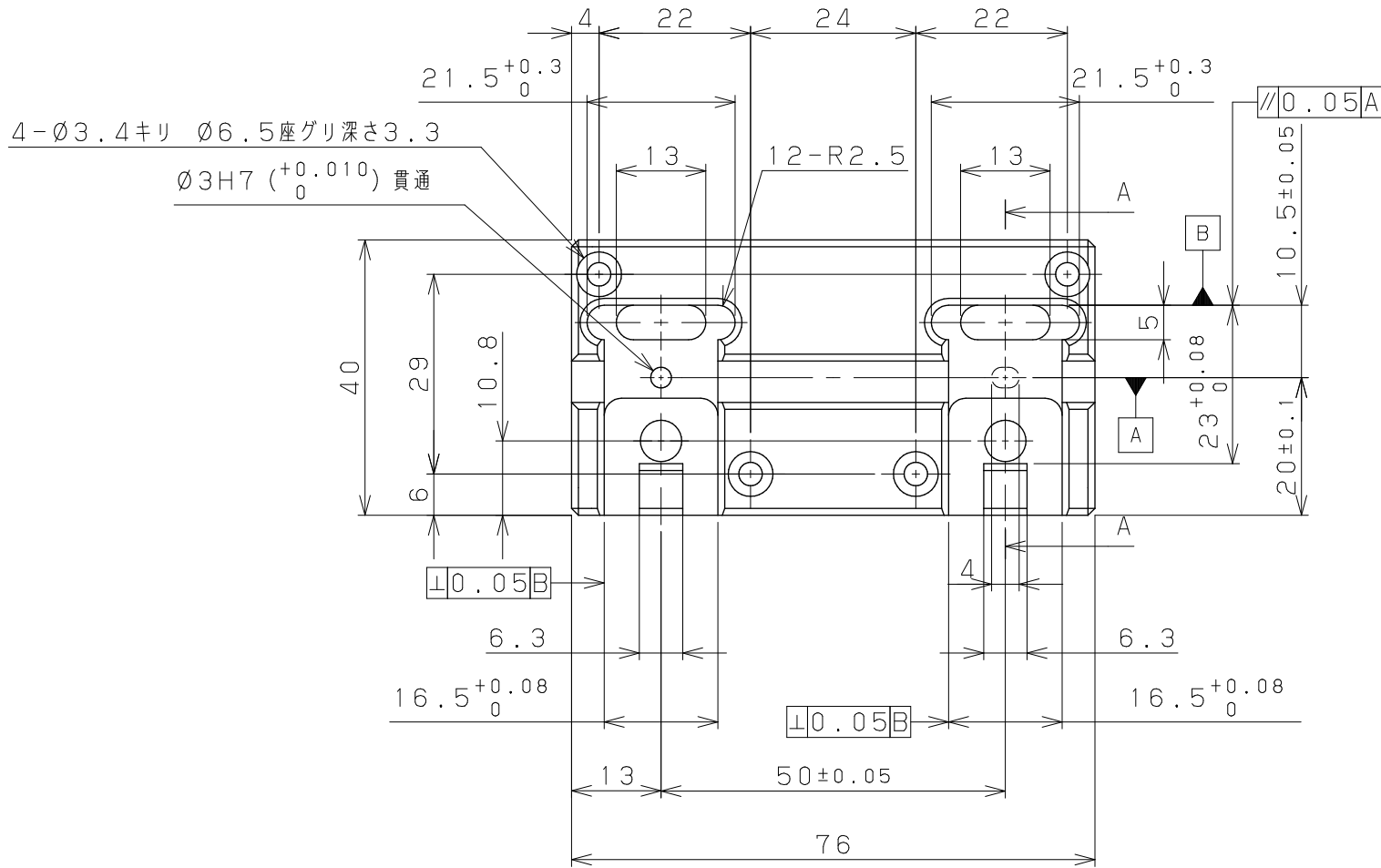
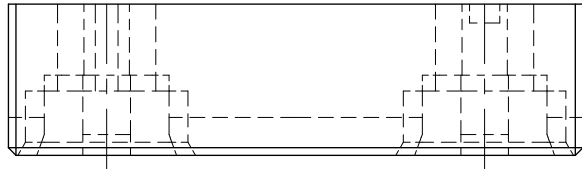
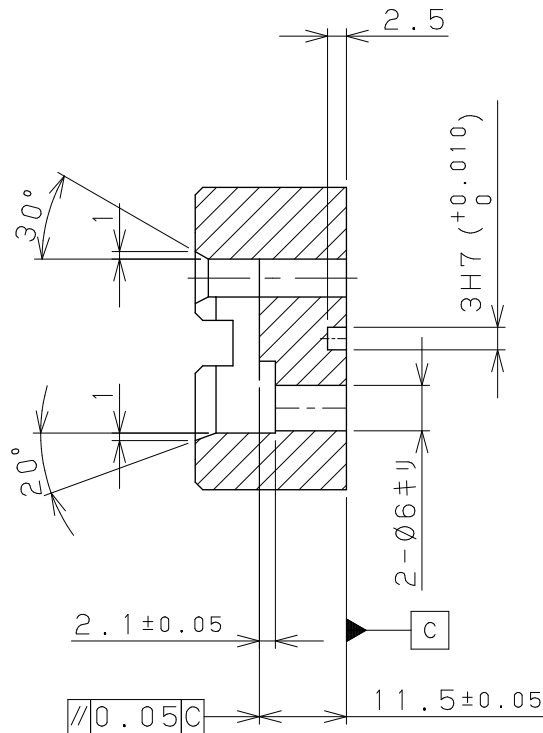


6.3

注1) 指示無き角部は糸面取りのこと。



A-A矢視



材料	MC501CDR2 (導電性MCナイロン)				尺度	1	:	1	
処理									
版	年	月	日	設	計	承	認	変	
備								名	称
考								図	番
職	制	年	月	日	設	計	調	査	承
200509	長	田						大	澤
								アルファードデザイン株式会社	ペ
								1	1

一般公差	FN111-12	機械・板金加工	寸法区分		φ5~30	~120	~315	~1000	~2000	FN111-10	() 級		
			項目	中心距離 (金属)	±φ1	±φ15	±φ2	±φ3	±φ5	FN111-11	金属焼結, アルミニウム合金鋳物 (金・砂型), ガラス加工, 鋳鉄, 銅合金鋳物, ゴム成形・加工, スポンジ成形・加工		
			中心距離 (樹脂) 一般寸法 (金属)	±φ15	±φ25	±φ4	±φ5	±φ7					
			一般寸法 (樹脂), 組立寸法, 曲げ寸法 (長手方向315以下)	±φ2	±φ3	±φ5	±φ8	±φ2	FN111-13	プラスチック モールド	FN111-14	ダイカスト	