

4P097590

2

3

4

5

6

7

8

GENERAL TOLERANCES		SURFACE TEXTURE					HEAT TREATMENT		SURFACE FINISH				
CLASS	RANGE	1 FINE MACHINING	2 COARSE MACHINING	3 PINCH BEND	4 BEND B	5 WELDING							
0.5 to 3		±0.1	±0.2	±0.2	±0.3	±0.4							
OVER 3"	6	±0.1	±0.3	±0.2	±0.3	±0.4							
"	6"	±0.2	±0.5	±0.2	±0.5	±0.4							
"	30"	±0.3	±0.8	±0.3	±0.8	±0.7							
"	120"	±0.5	±1.2	±0.5	±1.2	±1							
"	120~400	±0.8	±2	±0.8	±2	±1.8							
"	400~1000	±1.2	±3	±1.2	±3	±3							
ANGLE													

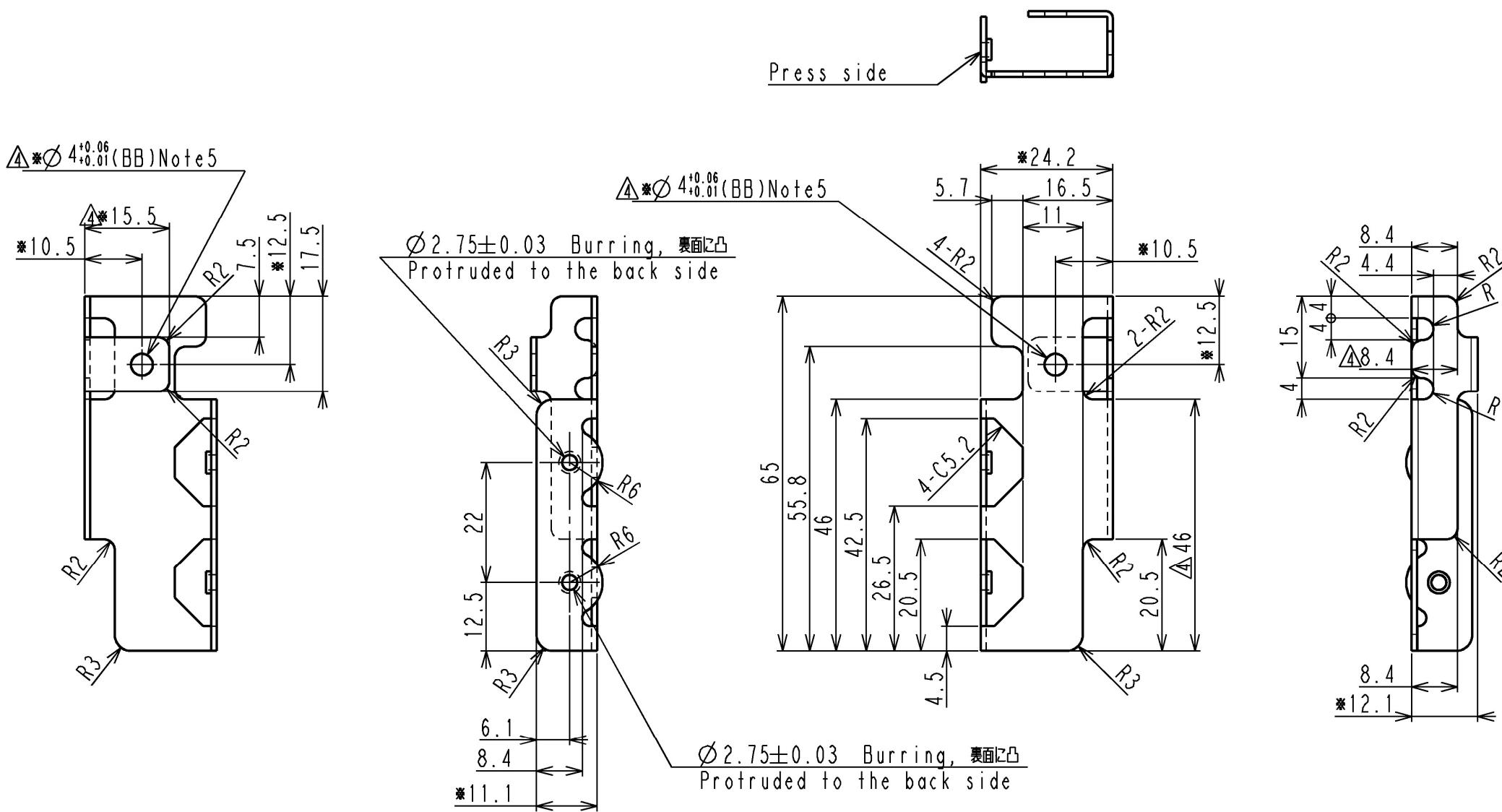
3Dモデル名: XRV2-UP-CS-ST-BS_PLT_640875

Degreasing

Thickness 板厚 : 1.0
 Bending Radius 内曲げR : 0.2
 Flat Size 展開長 : 59.40 X 65.00

SYM.	DATE	REVD.	CHKD.	APPD.
新規				
00	2024.04.26	加藤	アキ	ナガ
	Addtion of English			
	Change Note.2			
	Addtion of Note.4,5,SH.2			
01	2024.05.24	ENDO	NAKATSUKA	NAGURA
	Total redrawn			
02	2024.09.18	MIYAMOTO	NAGURA	NAGURA

加工検討会のための図面修正	Add a dimension. C-7:8.4
Change tolerance.	C-1,C-5: $\phi 4^{+0.05}_{-0.01}$
	C-1,C-5: $\phi 4^{+0.05}_{-0.01}$
Addition of note5.	
03	2024.11.07 Miyamoto Nagura Nagura
事前検討会内容の反映	Rev-up of Sh.2.
Add a dimension. C-7:8.4	
Change a dimension.	D-6:47→46, C-2:16.5→15.5
Change tolerance.	C-1,C-5: $\phi 4^{+0.05}_{-0.01}$
Addition of Note5. Note6.	
04	2024.11.16 Miyamoto Nagura Nagura



- Note 1. 使用禁止化学物質を含有しないこと。および管理対象化学物質の含有状況を把握すること。
 対象化学物質および含有量のデータの提出等の詳細については「図番4P028489含有化学物質管理共通仕様書」による。
2. ハリ高さは板厚の10%以下かつ0.15mm以下とする。(ULシャープエッジテスト合格レベル)
3. 指示なき角部はR0.5以下とする。
4. 曲げ角度が90°の曲げ部にはストライニングが合って可とする。
5. BBで示す穴2箇所に∅ 3.99のシャフトが貫通すること。
6. 部品認定時および部品受入時の測定は、共通仕様書【4P082133】による。

ITEM No.	PROJ. REV.	DWG. No.	PT. No.	NAME OF PARTS	SPEC. 1	SPEC. 2	MATL. SIZE	PRD. REV.	REMARKS
MODEL		PROJECTION		TITLE		KIND			P
DWN.	K. MIYAMOTO	2024.12.06	N. KITAGAWA	2024.12.12	SCALE	1:1	XRV2-UP-CS-ST-BS_PLT		
CHKD.									
APPD.			N. KITAGAWA	2024.12.12					