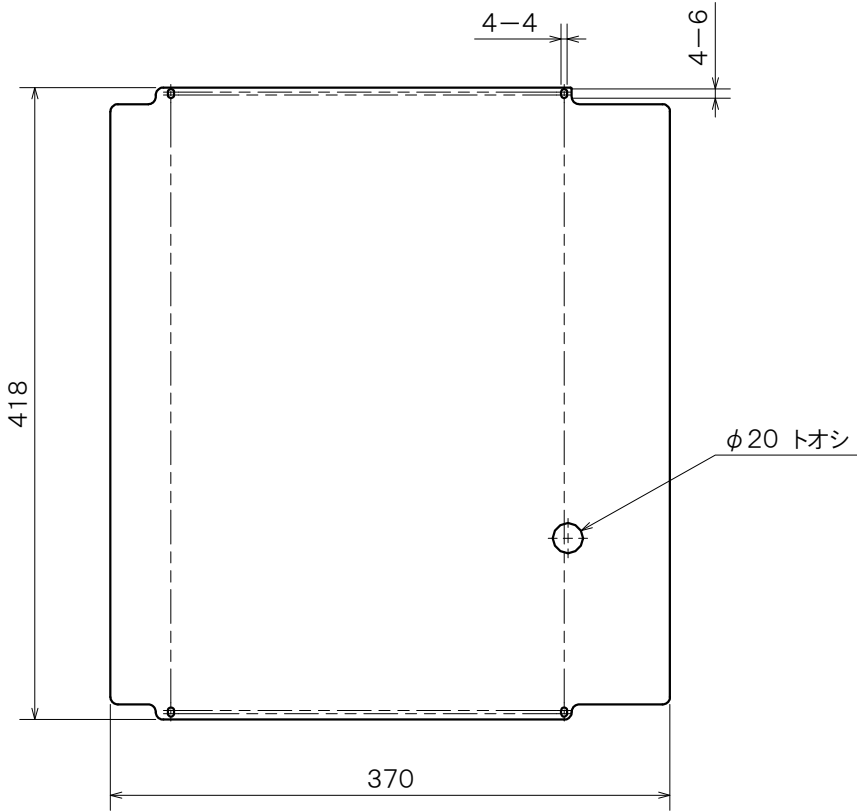


指定外角部は系面取り		全体焼入  指定部高周波焼入	HRC	品番	品 名	材 料		所要数／個	所要数	備 考		
				ITEM	DESCRIPTION	MATERIAL		REQD／SET	REQD	REMARKS		
全 面						1	RACK_PLATE4	SUS430	t=1.0	8	16	meviy使用可
(指定外)				 Rz100 仕上								通常納期型式 (MVSHM-4N01040-4BY-X6GCA)  長納期・費用削減型式 (MVSHM-4N01040-4BY-X6GCA-L)

板金寸法レス  
寸法公差はTBFYX-0019による



品番	使用機種
ITEM	MODEL
1	K381A00571,K381A00572 K381A05871,K381A00372

表面粗さの指示は JIS B 0601-2001 に準ずる			
指定外の寸法に対する寸法差			
削 り 加 工	呼 び 寸 法		中級粗級
	1以上	4以下	±0.1 ±0.3
工	4をこえ	16"	±0.2 ±0.6
	16"	63"	±0.3 ±0.7
	63"	250"	±0.5 ±1.2
	250"	1000"	±0.8 ±2.0
	1000"	2000"	±1.2 ±3.0
	2000"	4000"	±2.0 ±4.0

本図面の所有権は三菱電機株式会社にある  
THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF  
MITSUBISHI ELECTRIC MOBILITY CORPORATION.

社 外 秘  
CONFIDENTIAL

グループ番号 lcad

改定CHANGE	A	第3角法 3RD ANGLE PROJECTION	
		DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS	
		尺 度	1 / 5
		作成日付	2025.10.23

参考図面	※※	改定	※	同・異
MITSUBISHI ELECTRIC MOBILITY				
作 成	照 査	設 計	検 認	
DRAWN	CHECKED	DESIGNED	APPROVED	
砂崎	下山	砂崎	下窪	

STM外観検査自動化 供給・排出機	
NAST4858D	