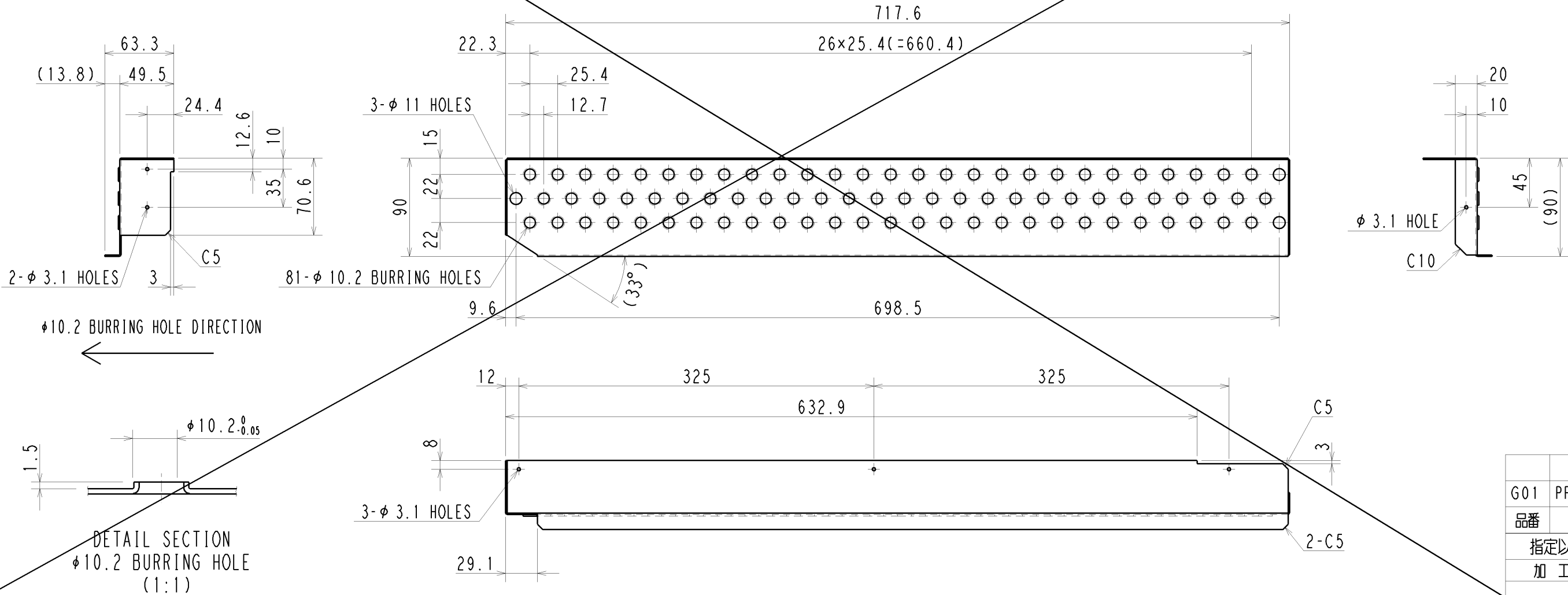


注1. 図示なき板の曲げR寸法は内側にて板厚寸法以下のこと。
なお、曲げ部に割れ等なきこと。
2. 製品納品時には、加工油を除去すること。
3. 指示なき箇所の寸法公差は、板金公差基準総覧S-1251(並)によること。

NOTE 1: ALL INNER BENDS NOT SPECIFIED IN THE DRAWING SHOULD BE LESS THAN THE DIMENSION OF PLATE THICKNESS. NO CRACK ETC AT BENDING PARTS.
2: PART TO BE SUPPLIED WITHOUT PROCESSING SUBSTANCE ON ANY SURFACE.
3: UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, REFER TO THE SHEET METALWORK TOLERANCE STANDARD S-1251 (NORMAL CLASS).



副番A 本頁は最新形状では
ありません

Rev. A THE DRAWING OF THIS PAGE
IS NOT LATEST.

SGCCZCX-Z12
t=1.2

G01	PFV-P250YM-A.TH
品番	機種
指定以外ノ寸法許容差	
加工法	級
加工	級
鋳造加工	精並
プレス加工	A D B E C
ガス切加工	A B
シャー加工	A B
削リ加工	中粗

Pro/E : HEX.SIDE.Plate_R.2710P1.dwg (1.7)

改定	CHANGE
THIS PAGE WAS ADDED.	
31-May-'13	
K. HONDA, H. NISHIKAWA,	
F. KITAMURA, H. HONDA,	
A. SHIRAMIZU, K. NONAMI,	
J. OKAJIMA	

出 図 先 ()	
控	

DIM. mm	作成日付 DATE	検 認 APPROVED
尺度 SCALE	作 成 DRAWN	C 14-02-28
1:4	照 査 CHECKED	
NTS	設 計 DESIGNED	

3D	社 外 秘 CONFIDENTIAL
PLATE HEX. SR	
W KQ02C084	2/2