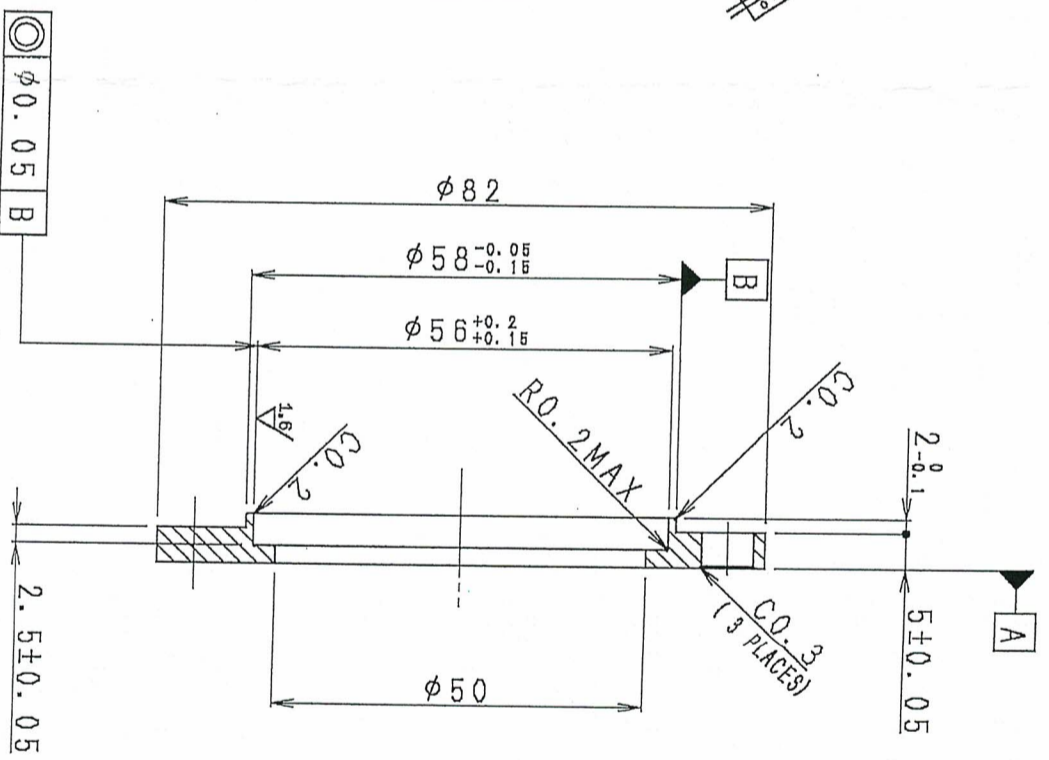
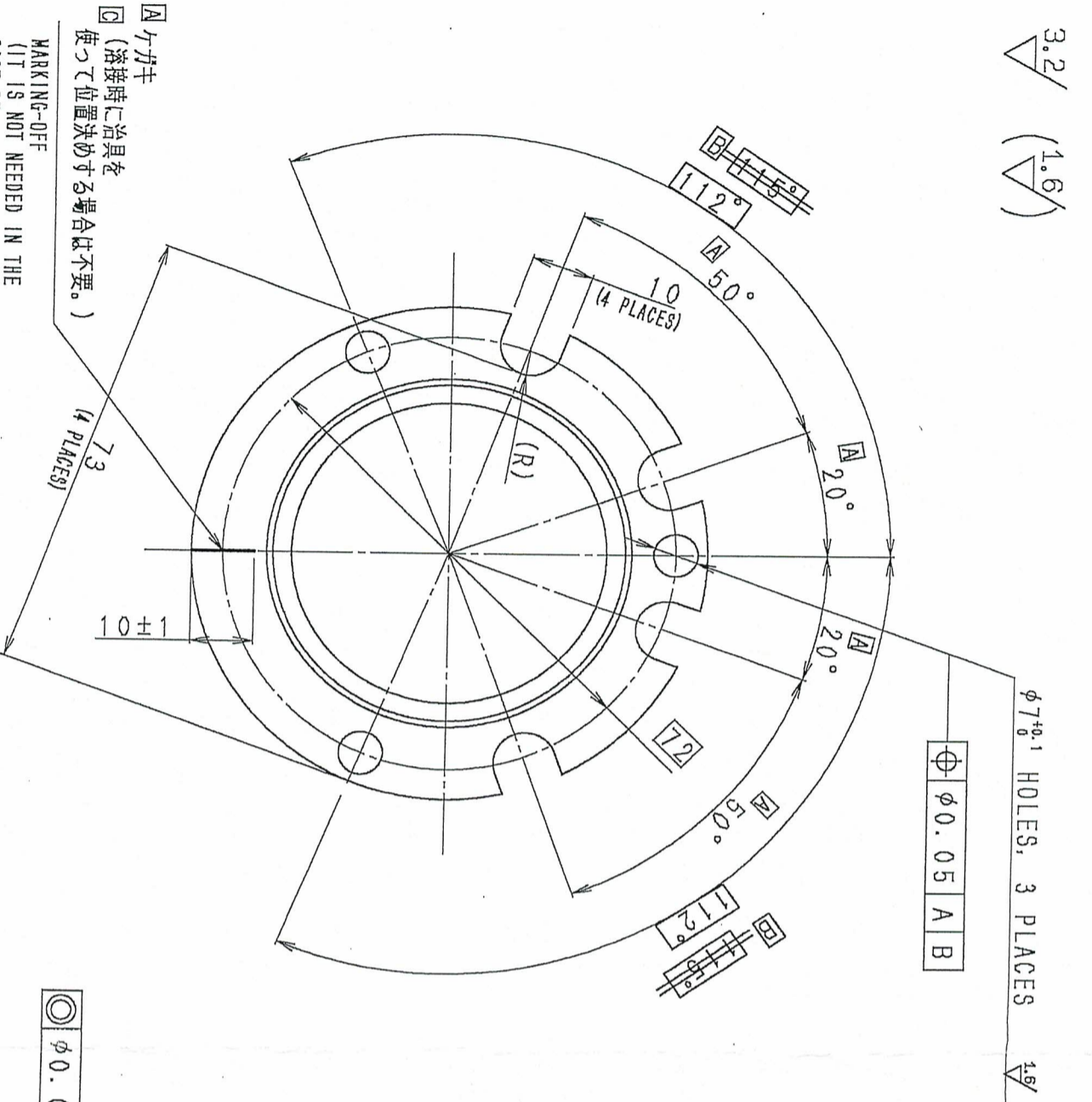


改訂REV	改訂内容	DESCRIPTION	EC NO.	日付	DATE	担当者	SIGN
A	試作確認			00-5-12	島田		
B	φ7穴 2所位置変更			00-11-24	林		
C	注記追加			SB15-240301-6-21	柳		
D	RoHS			SB15-418409-02-09	柳		



\*1 プログラム保持  
FILE MAINT  
O: 追加 ADD  
V: 変更 REV  
X: 削除 DELETE

\*2 図面サイズ  
DWG SIZE  
0: A0  
1: A1  
2: A2  
3: A3  
4: A4

\*3 継ぎ REPT  
O: オブジェクト OPTH  
S: 部品 SUBST  
V: 部一品 ALIN

\*4 形番 FORM  
A: 部品 ASSY  
C: 部品 MAT  
D: 部品 REF  
REF: XXX

DWG NO. 225-10379

(注意事項)  
グリーン調達基準 (DER-MU1009)  
に記載の禁止物質は、含有禁止。

マークオフ  
(溶接時に治具を  
使って位置決めする場合は不要。)  
MARKING-OFF  
(IT IS NOT NEEDED IN THE  
CASE OF COMBINING THE  
POSITION BY JIG WHEN WELDING.)

DASH NO.	QTY	水組立品	NEXT ASSY	最終組立品	FINAL ASSY

22510379	SUS304B R085	01110458	
部 品 番 号	材 料 名 称	材 質	材 質 記 号
22510379	SUS304B R085		
MACHINING AND THIN SHEET METAL PROCESSING REQUIREMENTS UNLESS OTHERWISE SPECIFIED (REF TO SES 10402)			
1. 普通寸法公差等級: JIS B 040E (ISO 2768-1)			
GENERAL TOLERANCES FOR DIMENSIONAL			
□ F (精級: FINE) □ m (中級: MEDIUM)			
□ C (粗級: COARSE) □ v (特粗級: VERY COARSE)			
2. 普通幾何公差等級: JIS B 0419 (ISO 2768-2)			
GENERAL TOLERANCES FOR GEOMETRICAL			
□ H □ K □ L			
3. 機械加工の鋭角除去: BREAK EDGES: 0.3x45° MAX			
4. 機械加工のバリ: MACHINED FILLER: R0.4 MAX			
5. ナット締め目/締め目: 6N/6n			
METRIC CONUS/FINE THREADS			
6. 板金の内側曲げ半径: SHEET METAL BEND INSIDE RADII			
≧板厚 (THICKNESS) x 1.5 (REF TO SES 11680)			
7. 板金加工のバリ/バリ取りの除去: REMOVE ALL SHARPING AND PUNCHING BURRS			
8. 表示寸法は、必ず塗装前/塗装後に測定すること			
DIMENSIONS TO BE MET AFTER PLATING BUT BEFORE PAINTING			
作成 DATE: 09-7-21	担当 DEPT: EA	承認 APP: 藤田	図面名称 (部名): FLANGE. 2
作成 DSG: 島田 長井	検査 CHK: 藤田	承認 APP: 藤田	図面番号: 225-10379
HEAT TREATMENT: FINISH			図面サイズ: A3
M3 2 TITLE M4 2 P/L			シート数: 1/1