

[illegible]

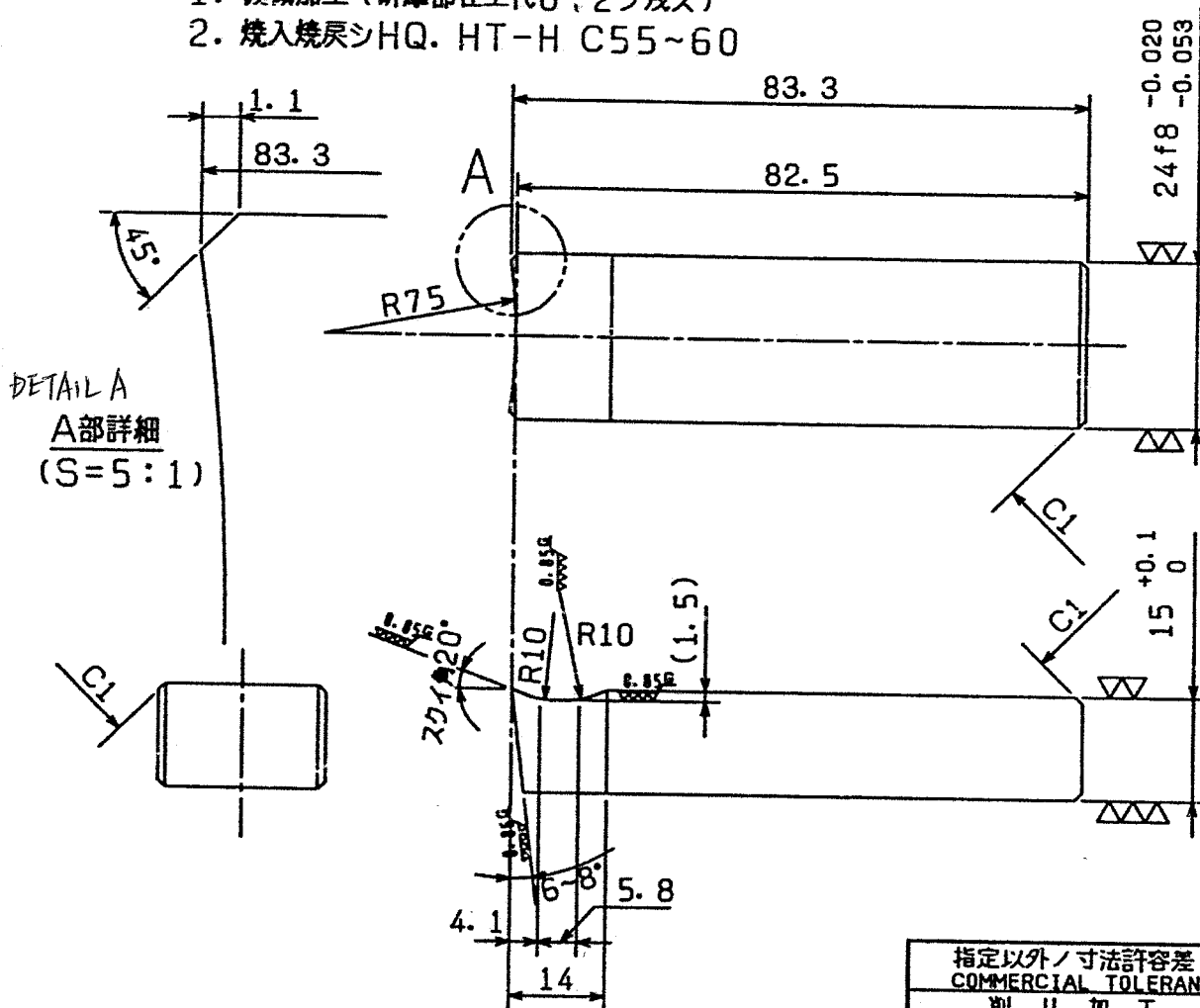
CAUTION

1. MACHINING WITH LEAVING THE GRINDING ALLOWANCE 0.2

注意 2. QUANTING TEMPERING HQ. HT-H C55~60

1. 機械加工（研磨部仕上代0、2ヲ残ス）




2. 焼入焼戻シHQ. HT-H C55~60



指定以外ノ寸法許容差 COMMERCIAL TOLERANCE			
削り加工 MACHINING			
呼び寸法 NOMINAL SIZE		中級 MEDIUM	粗級 ROUGH
G. 5TO	3	± 0.1	± 0.2
OVER 3TO	6	± 0.1	± 0.2
OVER 6TO	30	± 0.2	± 0.5
OVER 30TO	120	± 0.3	± 0.8
OVER 120TO	315	± 0.5	± 1.2
OVER 315TO	1000	± 0.8	± 2.0
OVER 1000TO	2000	± 1.2	± 3.0
OVER 2000TO	4000	± 1.8	± 4.5

F R. NO.	R. DATE	DWG. SEC.	SPECIAL CODE	K. S.	PRINT	DUP. DIST.
0F		SYM.				
	DUP —	6 1 2	8 4	A M 1	1 4	M #
SKIP						

68			
出 図 先			
		ヨコ	4
		ヨ	1
		オケ	1

 MITSUBISHI ELECTRIC	
	作成 松崎 DRAWN
DIM. IN 	照査 河野 CHECKED
尺度 1:1 1/2	設計 松崎 DESIGNED
作成日付 '96-1-17 DATE	検認 中村 APPROVED

OVER2000TO4000		±1.8	±4.5
IC CORPORATION			
TITLE	TOOL バイト		
DWG. NO.	H8C9477		