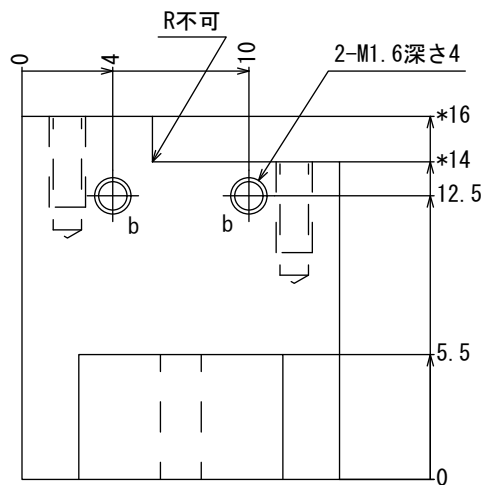
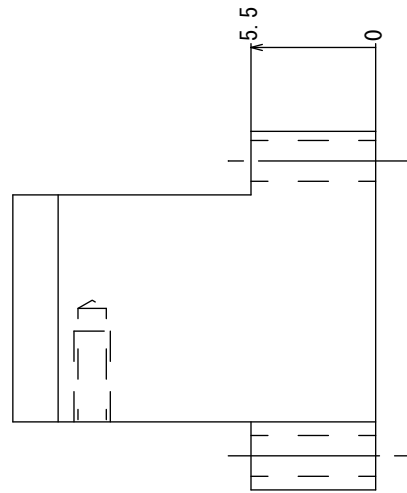
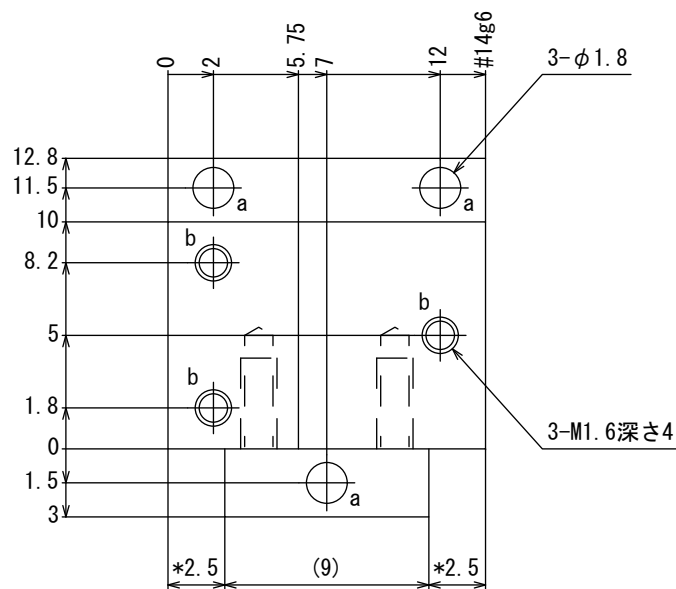


A

B

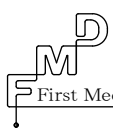


注記

1. 指示無き各稜は、糸面取りのこと。
2. *印指示範囲は突き当て面の為、同一面であること。
3. #印14の相手部品は「C1894_Base block」

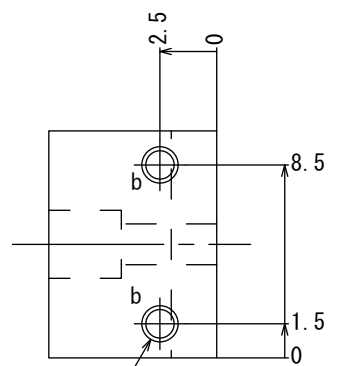
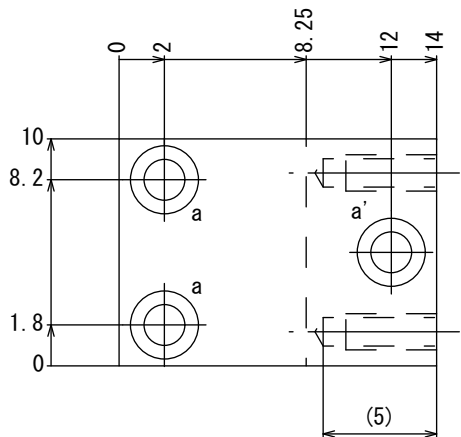
切削面	▽100S
仕上	▽25S
面	▽6.3S
	▽0.8S

寸法区分	削り加工	板金加工
0.5以上 6以下	70.1	70.25
6ヲ超 30以下	70.2	
30ヲ超 120以下	70.3	70.45
120ヲ超 315以下	70.5	70.6
315ヲ超1000以下	70.8	71.1
1000ヲ超2000以下	71.2	71.8

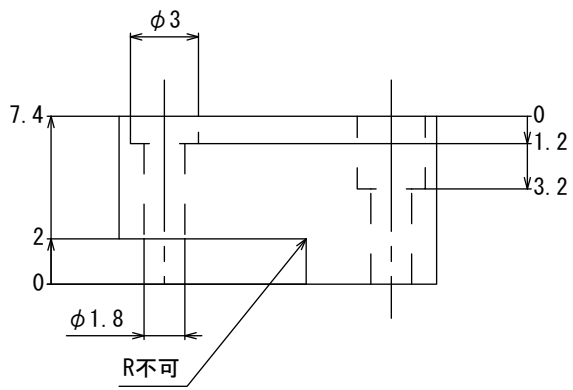


First Mechanical Design Corporation

材料	タフピッチ銅				品名	Crystal Base			REV.	A1	三角法
処理	無電解Ni				図番	0C001891		製図		設計	のぐち
日付	2016.03.04	尺度	3:1	個数	1	機種	SHG_CH		検図		承認



2-M1.6深さ4



R不可

注記

- 1. 指示無き各稜は、糸面取りのこと。
- 2. aとa'はザグリ穴深さのみ異なるが同形状である。

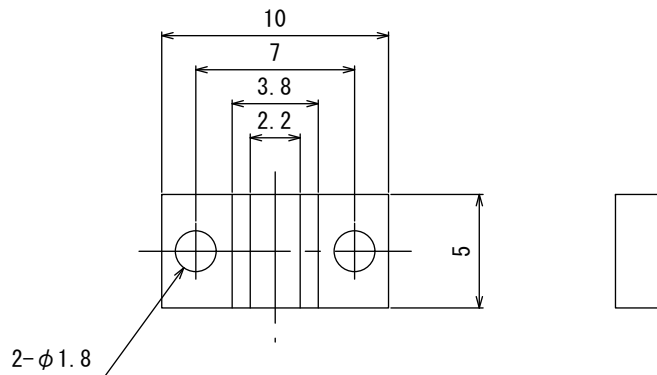
切削	
仕上	
面	

寸法区分	削り加工	板金加工
0.5以上 6以下	70.1	70.25
6ヲ超 30以下	70.2	
30ヲ超 120以下	70.3	70.45
120ヲ超 315以下	70.5	70.6
315ヲ超1000以下	70.8	71.1
1000ヲ超2000以下	71.2	71.8

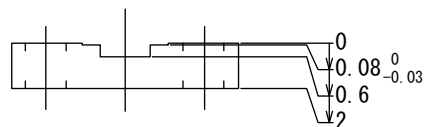


材料	タフピッチ銅				品名	Crystal Top			REV.	A1	三角法
処理	無電解Ni				図番	0C001892		製図		設計	のぐち
日付	2016.02.15	尺度	3:1	個数	1	機種	SHG_CH		検図	承認	

A



B



注記

1. 指示無き各稜は、糸面取りのこと。

切	
削	
仕	
上	
面	

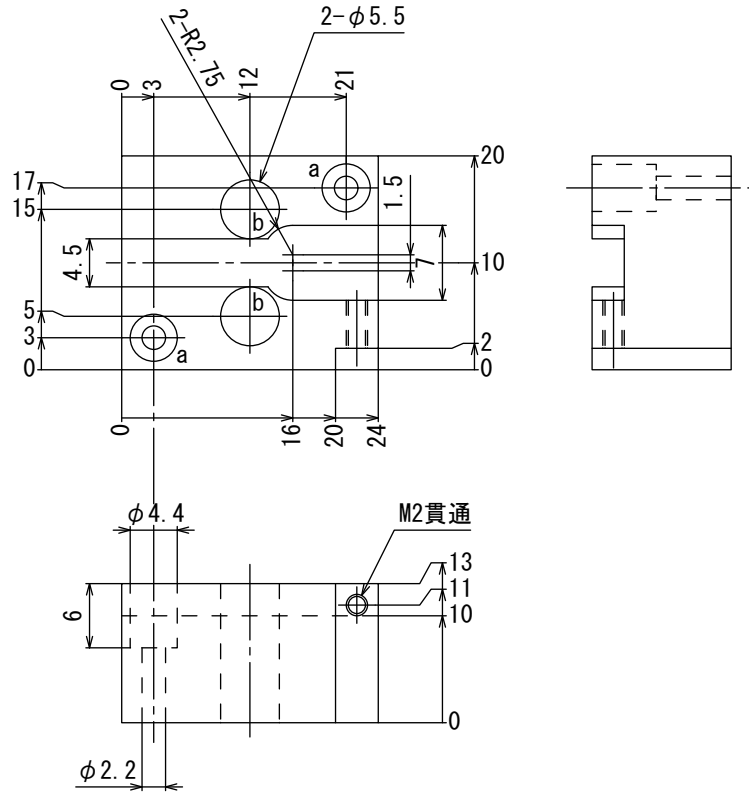
寸法区分	削り加工	板金加工
0.5以上 6以下	70.1	70.25
6ヲ超 30以下	70.2	
30ヲ超 120以下	70.3	70.45
120ヲ超 315以下	70.5	70.6
315ヲ超1000以下	70.8	71.1
1000ヲ超2000以下	71.2	71.8



材料	PEEK				品名	Thermo Sensor Holder			REV.	A	三角法
処理	脱脂洗浄				図番	0C001893		製図		設計	のぐち
日付	2016.02.15	尺度	3:1	個数	1	機種	SHG_CH		検図	承認	

A

B



注記

1. 指示無き各稜は、糸面取りのこと。

切	
削	
仕	
上	
面	

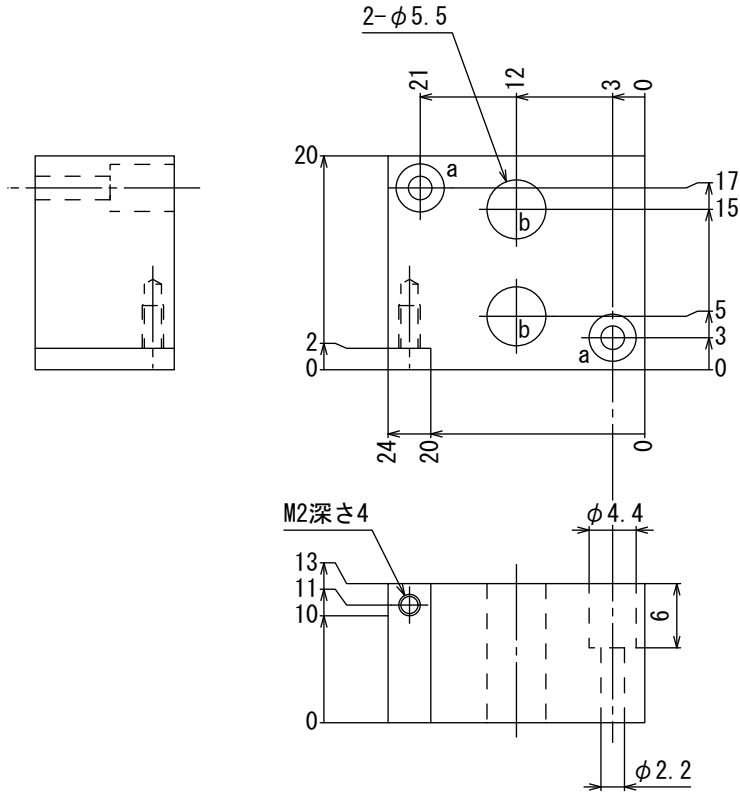
寸法区分	削り加工	板金加工
0.5以上 6以下	70.1	70.25
6ヲ超 30以下	70.2	70.45
30ヲ超 120以下	70.3	70.6
120ヲ超 315以下	70.5	71.1
315ヲ超 1000以下	70.8	71.8
1000ヲ超 2000以下	71.2	



材料	PEEK	品名	Side Cover 1	REV.	A	三角法
処理	脱脂洗浄	図番	0C001895	製図	設計	のぐち
日付	2016.02.09	尺度	√2:1	個数	1	機種
				検図	承認	

A

B



注記

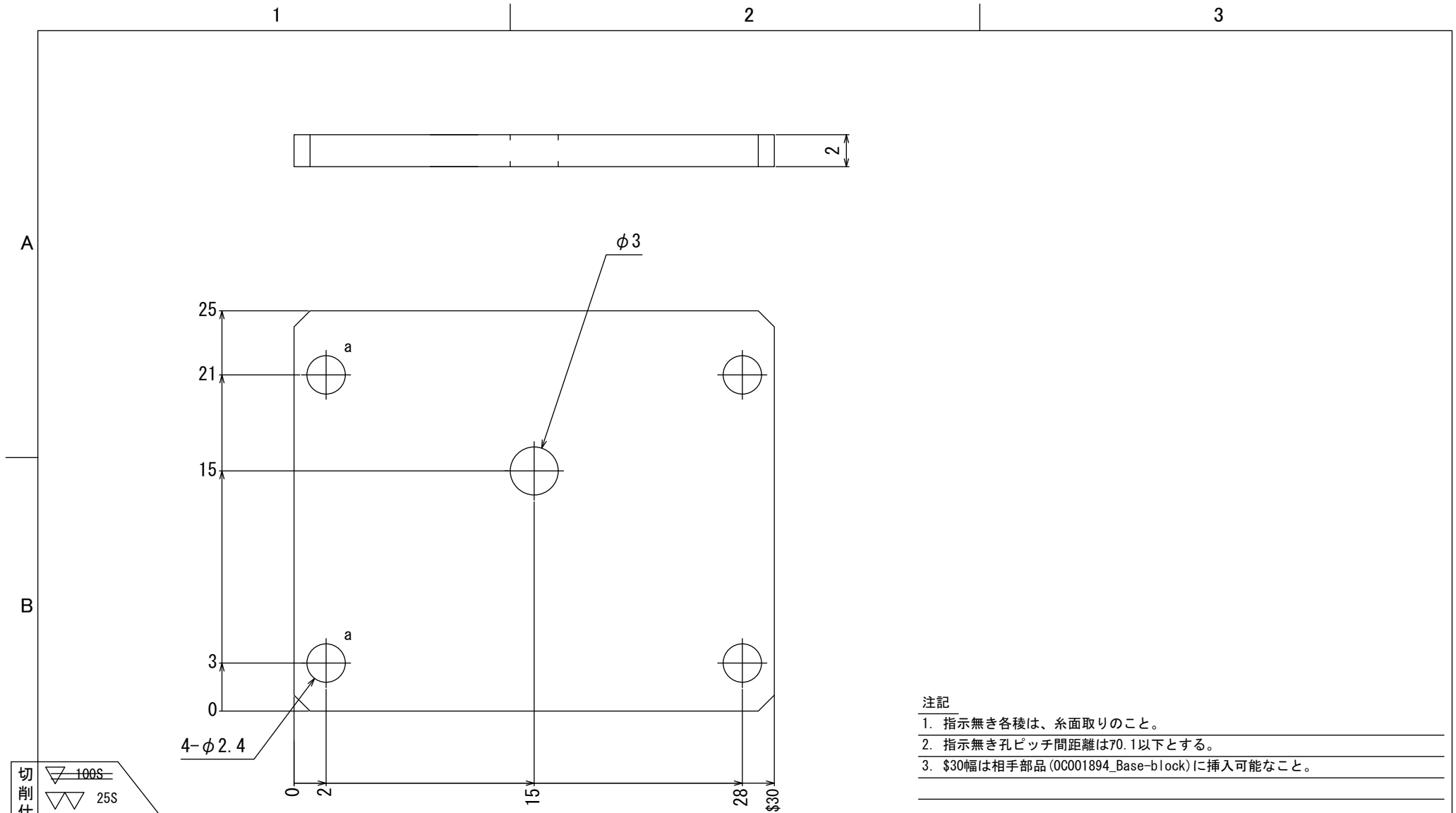
1. 指示無き各稜は、糸面取りのこと。

切	
削	
仕	
上	
面	

寸法区分	削り加工	板金加工
0.5以上 6以下	70.1	70.25
6ヲ超 30以下	70.2	
30ヲ超 120以下	70.3	70.45
120ヲ超 315以下	70.5	70.6
315ヲ超 1000以下	70.8	71.1
1000ヲ超 2000以下	71.2	71.8



材料	PEEK	品名	Side Cover 2	REV.	A	三角法	
処理	脱脂洗浄	図番	0C001896	製図		設計	のぐち
日付	2016.02.09	尺度	√2:1	個数	1	機種	SHG_CH
				検図		承認	



注記

1. 指示無き各稜は、糸面取りのこと。
2. 指示無き孔ピッチ間距離は70.1以下とする。
3. \$30幅は相手部品 (OC001894_Base-block) に挿入可能なこと。

切		100S
削		25S
仕		6.3S
上		0.8S
面		

寸法区分	削り加工	板金加工
0.5以上 6以下	70.1	70.25
6ヲ超 30以下	70.2	
30ヲ超 120以下	70.3	70.45
120ヲ超 315以下	70.5	70.6
315ヲ超1000以下	70.8	71.1
1000ヲ超2000以下	71.2	71.8



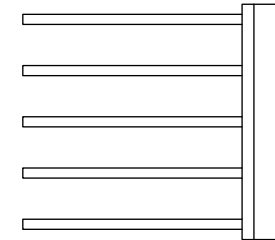
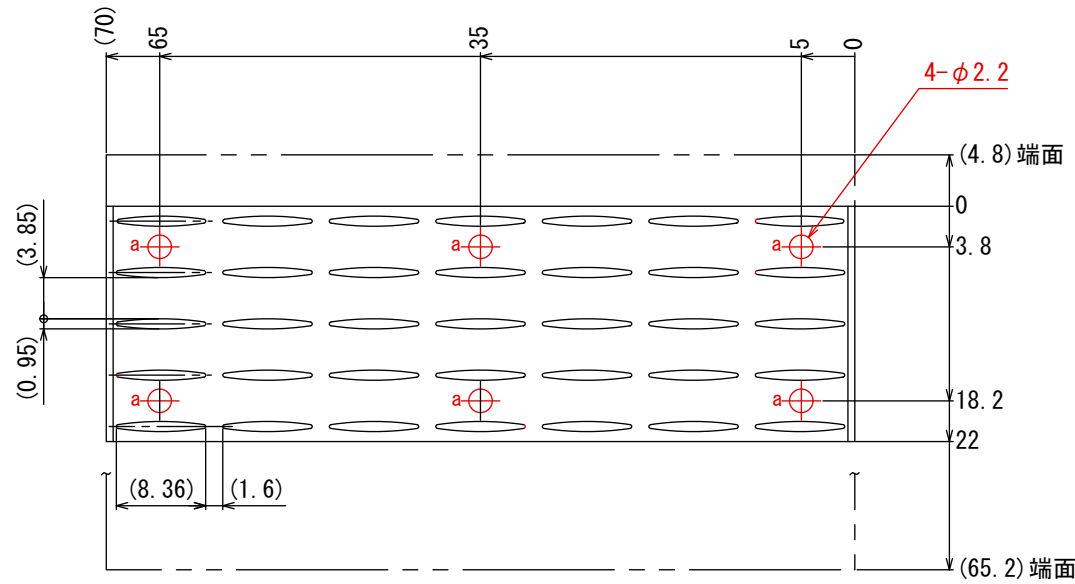
材料	A5052				品名	Back Window			REV.	A1	三角法
処理	白アルマイト				図番	OC001898	製図		設計	のぐち	
日付	2016.03.03	尺度	3:1	個数	1	機種	SHG_CH	検図		承認	

1

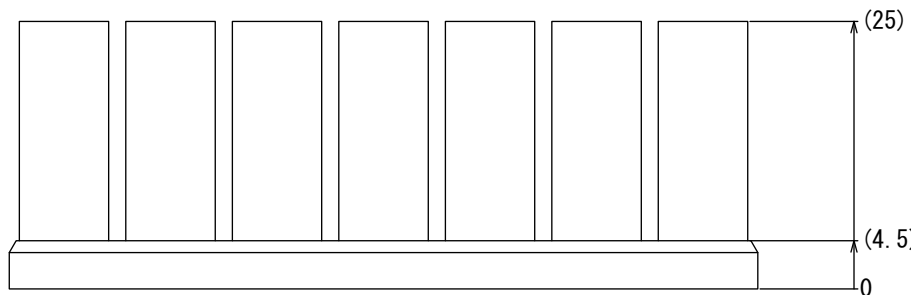
2

3

A



B



注記

1. 本品はALPHA社製ヒートシンク (LPD70-25) の追加工とする。
2. () 寸法以外の指示通り加工すること。
3. LPD70-25は標準品LPD70-25B (黒アルマイト付) の特注品 (処理なし) とする。
4. 指示無き各稜は、糸面取りのこと。
5. 指示無き孔ピッチ間距離は70.1以下とする。

切		100S
削		25S
仕		6-3S
上		0-8S
面		

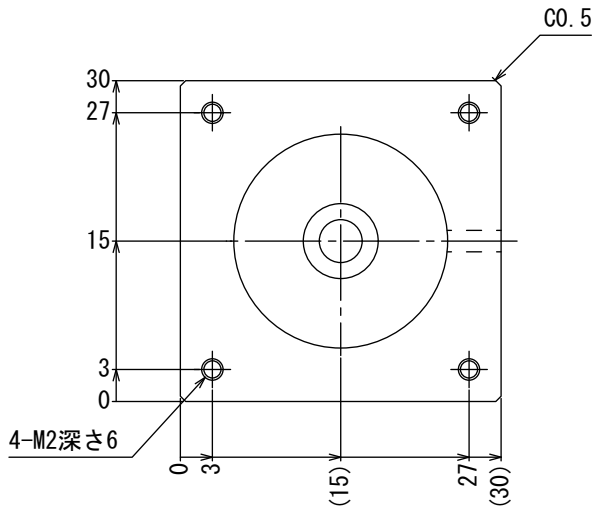
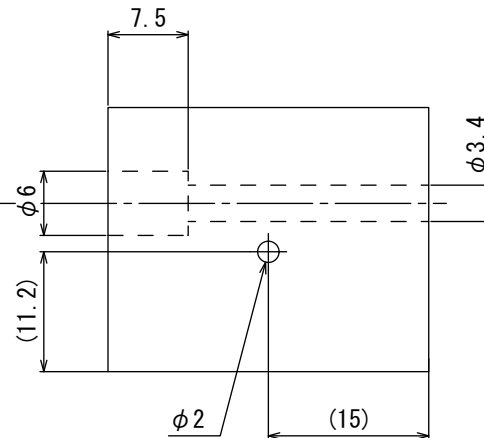
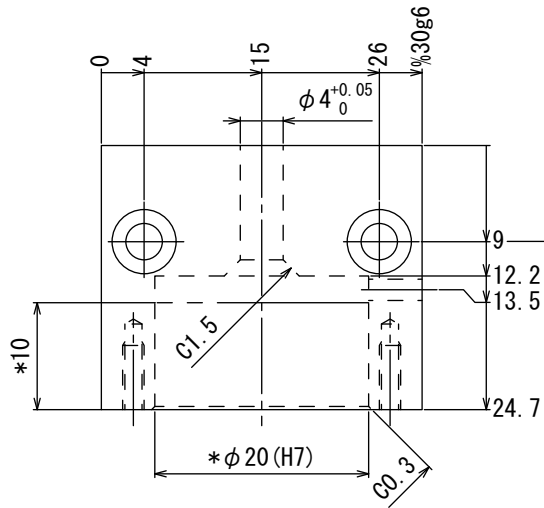
寸法区分	削り加工	板金加工
0.5以上 6以下70.1		70.25
6ヲ超 30以下70.2		70.45
30ヲ超 120以下70.3		70.6
120ヲ超 315以下70.5		71.1
315ヲ超1000以下70.8		71.8
1000ヲ超2000以下71.2		



材料	別記	品名	Heat Sink (追加工)			REV.	A	三角法
処理	脱脂洗浄	図番	0C001899	製図		設計	のぐち	
日付	2016.02.09	尺度	$\sqrt{2}:1$	個数	1	機種	SHG_CH	
						検図		
						承認		

A

B



注記

1. 指示無き各稜は、糸面取りのこと。
2. 指示無き孔ピッチ間距離は70.1以下とする。
3. *印φ20孔は相手部品 (C1901_Mirror Mount) との現合隙間0.03以下となるように
先ず本製品を仕上げてからそのサイズに合わせて相手部品を製作すること。
4. *印φ20孔の面精度は出来るだけ滑らかに仕上げること。
5. #印φ15部はリングPZTと現合とし、隙間0.2程度とする。
6. %印30の相手部品は「C1894_Base block」

切	
削	
仕	
上	
面	

寸法区分	削り加工	板金加工
0.5以上 6以下	70.1	70.25
6ヲ超 30以下	70.2	70.45
30ヲ超 120以下	70.3	70.6
120ヲ超 315以下	70.5	71.1
315ヲ超 1000以下	70.8	71.8
1000ヲ超 2000以下	71.2	



材料	A5052				品名	Mirror Box			REV.	A3	三角法
処理	タフラム				図番	0C001900		製図		設計	のぐち
日付	2016.03.08	尺度	√2:1	個数	1	機種	SHG_CH	検図		承認	

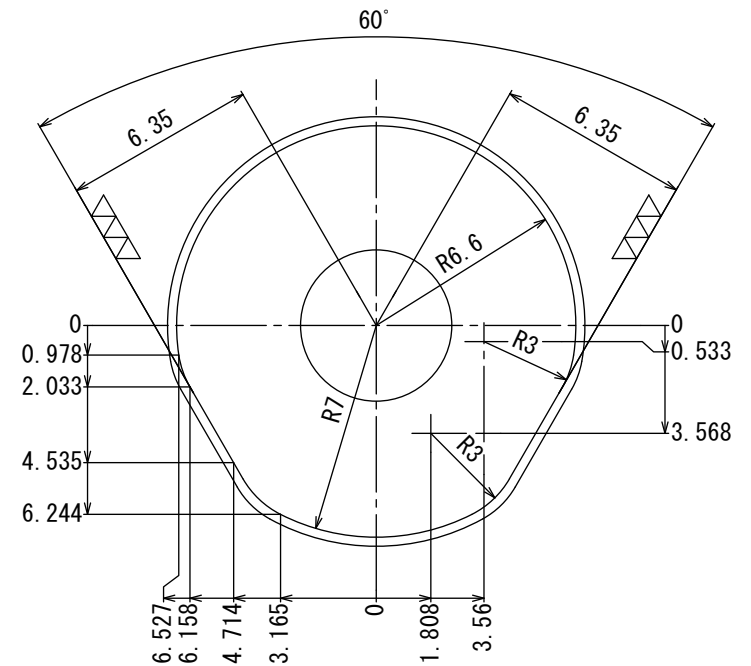
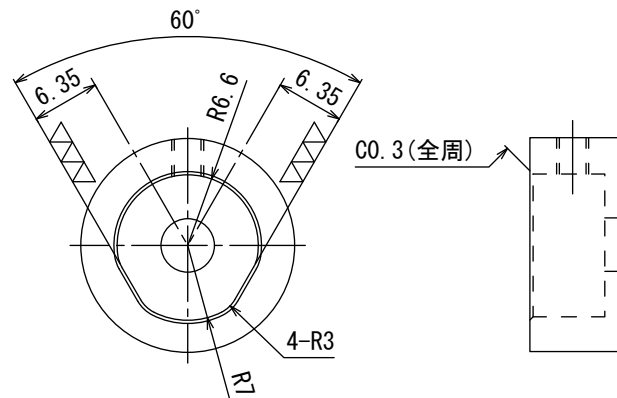
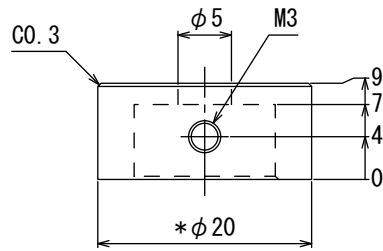
1

2

3

A

B



交点座標 (Scale 4:1)

注記

1. 指示無き各稜は、糸面取りのこと。
2. 指示無き孔ピッチ間距離は70.1以下とする。
3. *印φ20外径は相手部品 (C1900_Mirror_Box) との現合隙間0.03以下となるように仕上げること。
4. *印φ20の面精度は出来るだけ滑らかに仕上げること。

切	▽100S
削	▽▽25S
仕	▽▽▽6.3S
上	▽▽▽▽0.8S
面	

寸法区分	削り加工	板金加工
0.5以上 6以下	70.1	70.25
6ヲ超 30以下	70.2	
30ヲ超 120以下	70.3	70.45
120ヲ超 315以下	70.5	70.6
315ヲ超 1000以下	70.8	71.1
1000ヲ超 2000以下	71.2	71.8



材料	A5052	品名	Mirror Mount	REV.	A1	三角法	
処理	タフラム	図番	0C001901	製図	設計	のぐち	
日付	2016.03.07	尺度	√2:1(4:1)	個数	1	機種	SHG_CH
				検図	承認		

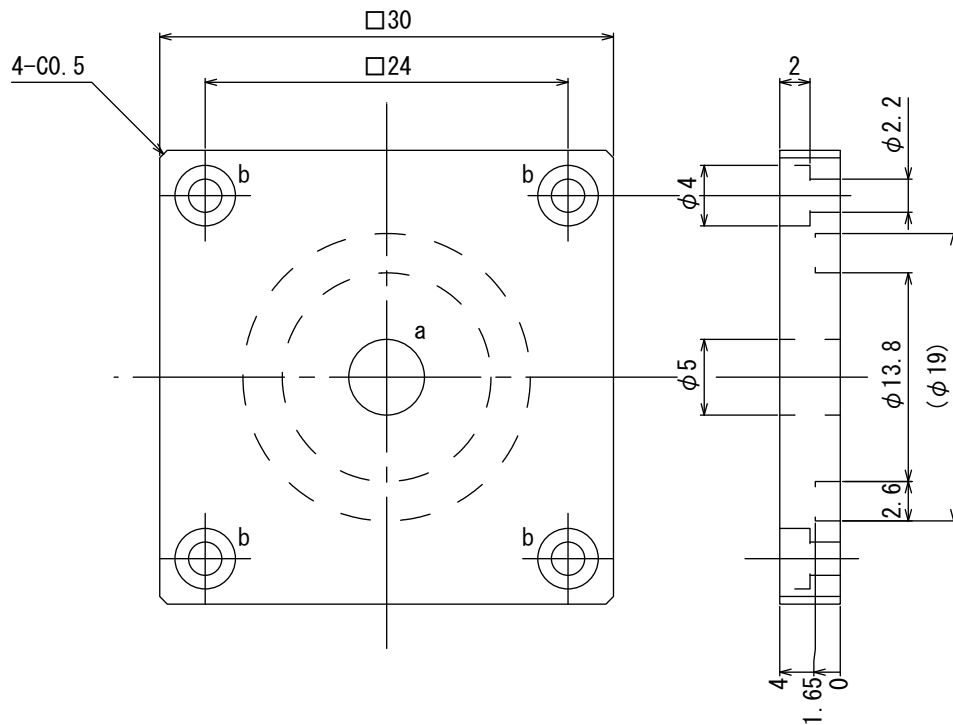
1

2

3

A

B



注記

- 1. 指示無き各稜は、糸面取りのこと。
- 2. 指示無き孔ピッチ間距離は70.1以下とする。

切		100S
削		25S
仕		6.3S
上		0.8S
面		

寸法区分	削り加工	板金加工
0.5以上 6以下	70.1	70.25
6ヲ超 30以下	70.2	
30ヲ超 120以下	70.3	70.45
120ヲ超 315以下	70.5	70.6
315ヲ超 1000以下	70.8	71.1
1000ヲ超 2000以下	71.2	71.8

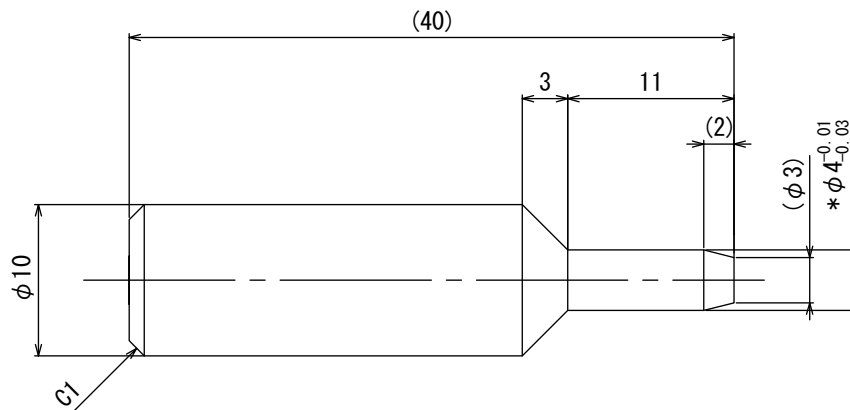


材料	A5052				品名	Front Window			REV.	A	三角法
処理	白アルマイト				図番	OC001902	製図		設計	のぐち	
日付	2016. 02. 09	尺度	2:1	個数	1	機種	SHG_CH	検図	承認		

1

2

3

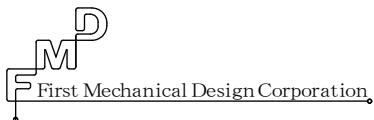


注記

- 指示無き各稜は、糸面取りのこと。
- *印公差は相手部品「0C001900_Mirror-Box」と現合とする。

切		100S
削		25S
仕		6.3S
上		0.8S
面		

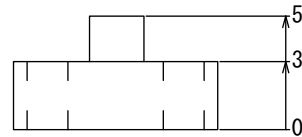
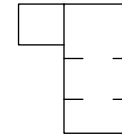
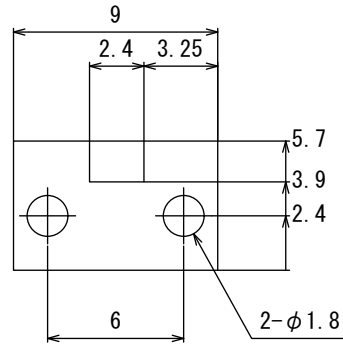
寸法区分	削り加工	板金加工
0.5以上 6以下	70.1	70.25
6ヲ超 30以下	70.2	
30ヲ超 120以下	70.3	
120ヲ超 315以下	70.5	
315ヲ超 1000以下	70.8	
1000ヲ超 2000以下	71.2	71.8



材料	POM				品名	接着治具 (RingPZT)			REV.	A	三角法
処理	脱脂洗浄				図番	0J00188		製図		設計	のぐち
日付	2016.02.15	尺度	2:1	個数	1	機種	SHG_CH		検図		承認

A

B



注記

1. 指示無き各稜は、糸面取りのこと。

切	
削	
仕	
上	
面	

寸法区分	削り加工	板金加工
0.5以上 6以下	70.1	70.25
6ヲ超 30以下	70.2	
30ヲ超 120以下	70.3	70.45
120ヲ超 315以下	70.5	70.6
315ヲ超1000以下	70.8	71.1
1000ヲ超2000以下	71.2	71.8



材料	PEEK					品名	位置決治具 (Crystal)			REV.	A1	三角法	
処理	脱脂洗浄					図番	0J000189			製図		設計	のぐち
日付	2016.02.19	尺度	3:1	個数	1	機種	SHG_CH			検図		承認	