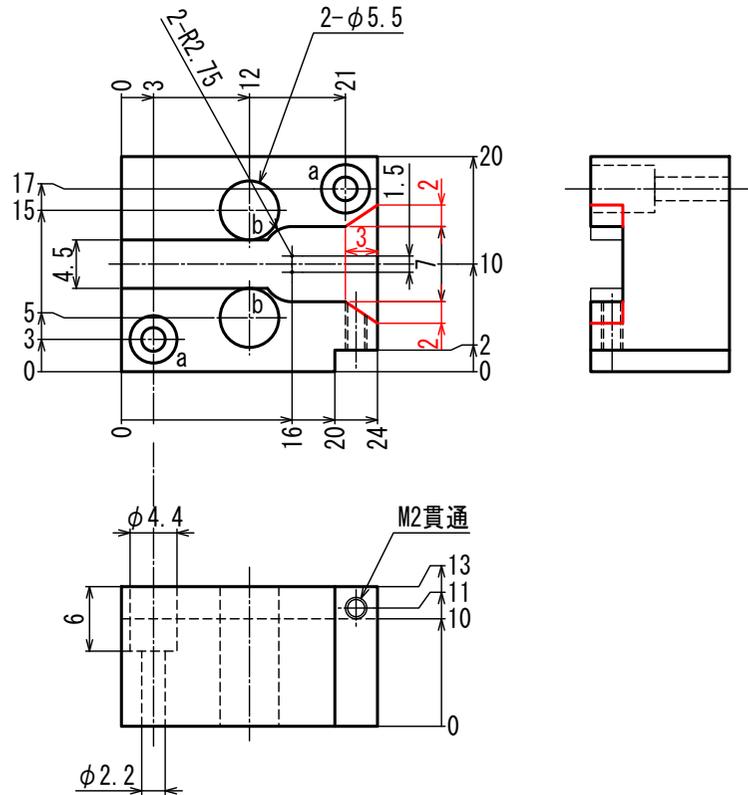


A

B



注記

1. 指示無き各稜は、糸面取りのこと。

切削仕上面	$\nabla 100S$
	$\nabla 25S$
	$\nabla 6.3S$
	$\nabla 0.8S$

寸法区分	削り加工	板金加工
0.5以上 6以下	±0.1	±0.25
6ヲ超 30以下	±0.2	
30ヲ超 120以下	±0.3	±0.45
120ヲ超 315以下	±0.5	±0.6
315ヲ超1000以下	±0.8	±1.1
1000ヲ超2000以下	±1.2	±1.8



材料	PEEK					品名	Side Cover 1			REV.	B	三角法	
処理	脱脂洗浄					図番	0C001895			製図		設計	のぐち
日付	2016.10.11	尺度	√2:1	個数	1	機種	SHG_CH			検図		承認	

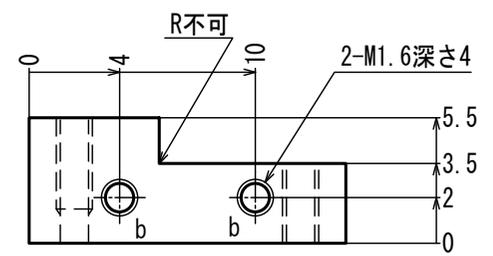
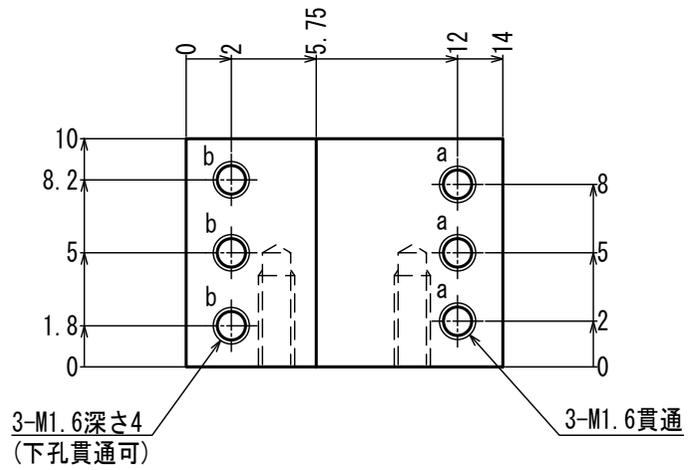
1

2

3

A

B



注記

1. 指示無き各稜は、糸面取りのこと。
2. *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」

切削仕上面	100S
	25S
	6.3S
	0.8S

寸法区分	削り加工	板金加工
0.5以上 6以下	±0.1	±0.25
6ヲ超 30以下	±0.2	
30ヲ超 120以下	±0.3	±0.45
120ヲ超 315以下	±0.5	±0.6
315ヲ超1000以下	±0.8	±1.1
1000ヲ超2000以下	±1.2	±1.8



材料	タフピッチ銅				品名	Crystal Base 2			REV.	三角法
処理	無電解Ni				図番	0C001962		製図	設計	のぐち
日付	2016. 10. 08	尺度	3:1	個数	1	機種	SHG_CH		検図	承認

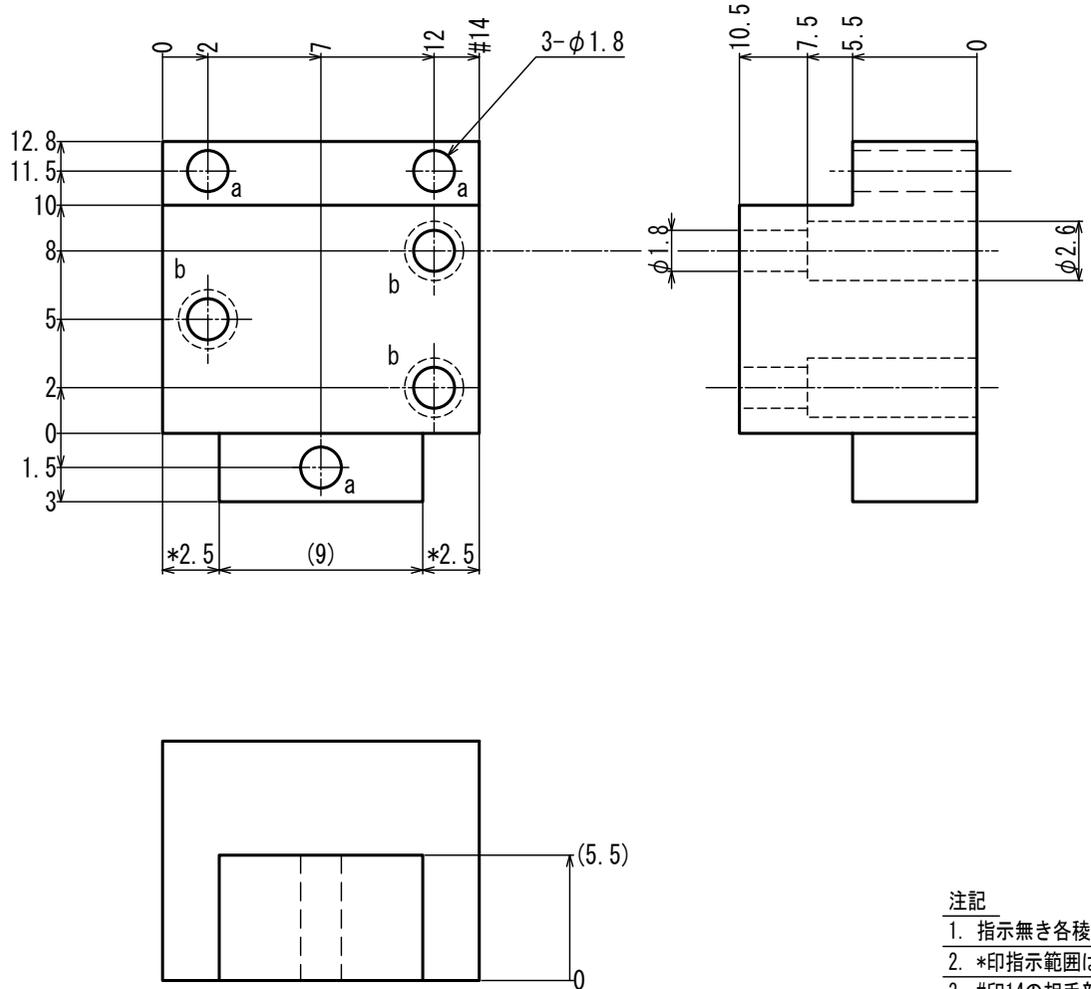
1

2

3

A

B



注記

- 指示無き各稜は、糸面取りのこと。
- *印指示範囲は突き当て面の為、基準面(0)は同一面であること。
- #印14の相手部品は「C1894_Base block」

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	±0.1	±0.25
6ヲ超 30以下	±0.2	
30ヲ超 120以下	±0.3	±0.45
120ヲ超 315以下	±0.5	±0.6
315ヲ超1000以下	±0.8	±1.1
1000ヲ超2000以下	±1.2	±1.8



材料	PEEK				品名	Crystal Base Mount			REV.	三角法
処理	脱脂洗浄				図番	0C001963	製図		設計	のぐち
日付	2016. 10. 08	尺度	3:1	個数	1	機種	SHG_CH	検図	承認	