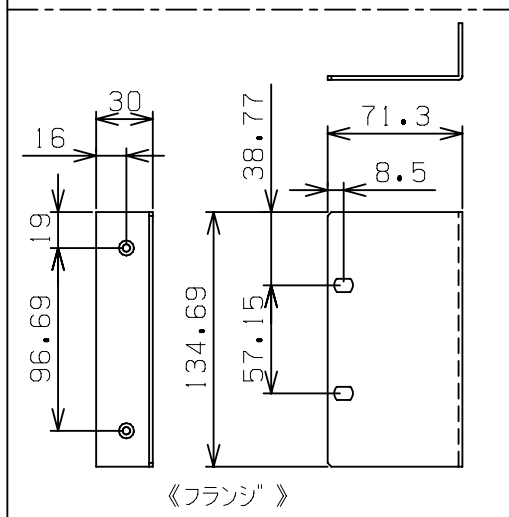
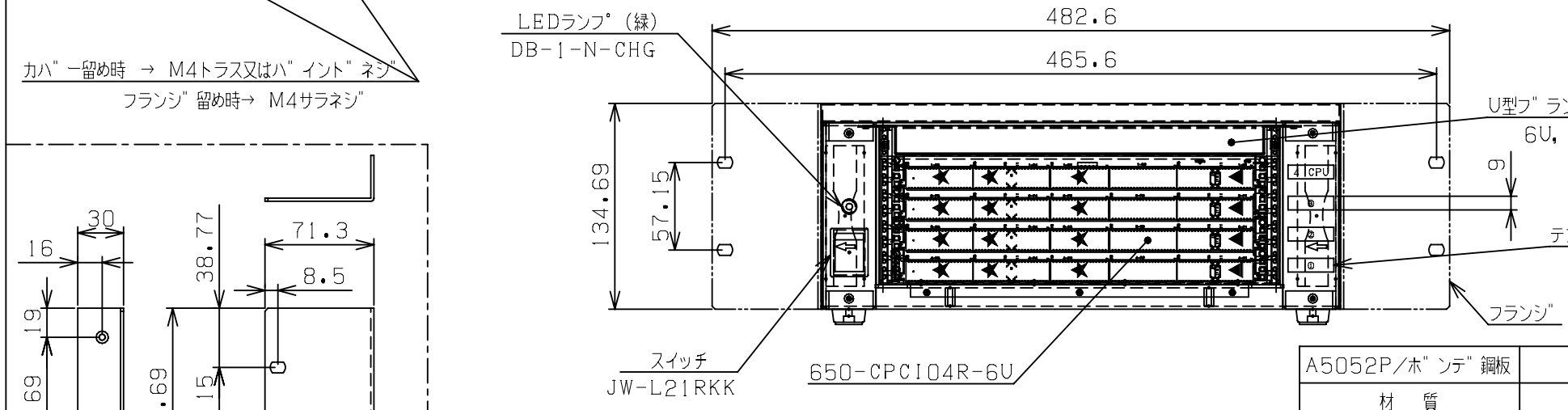
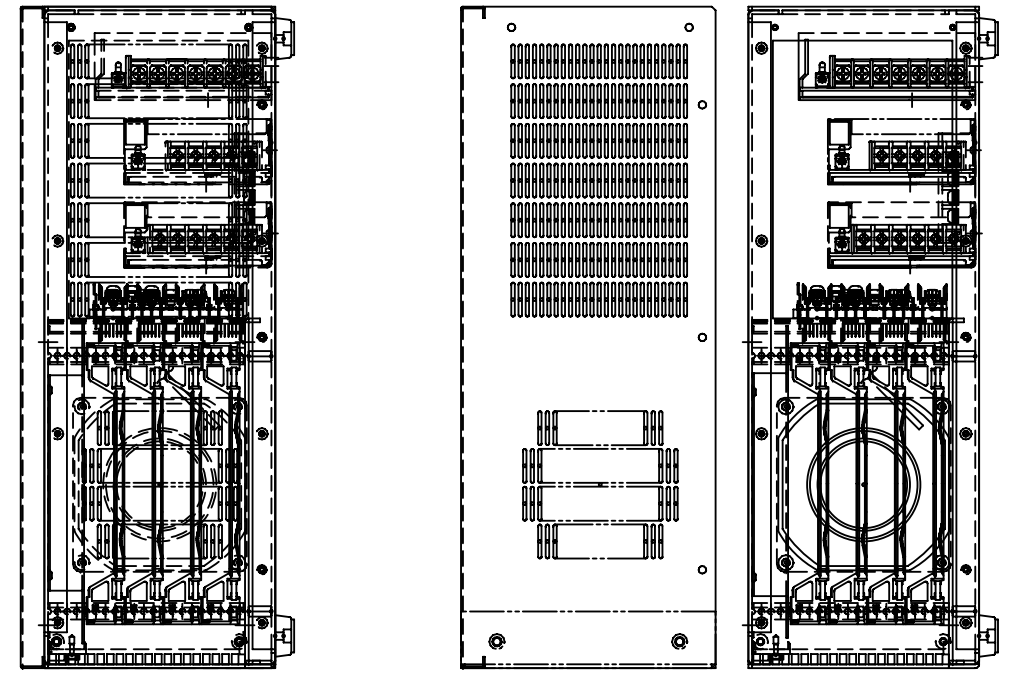
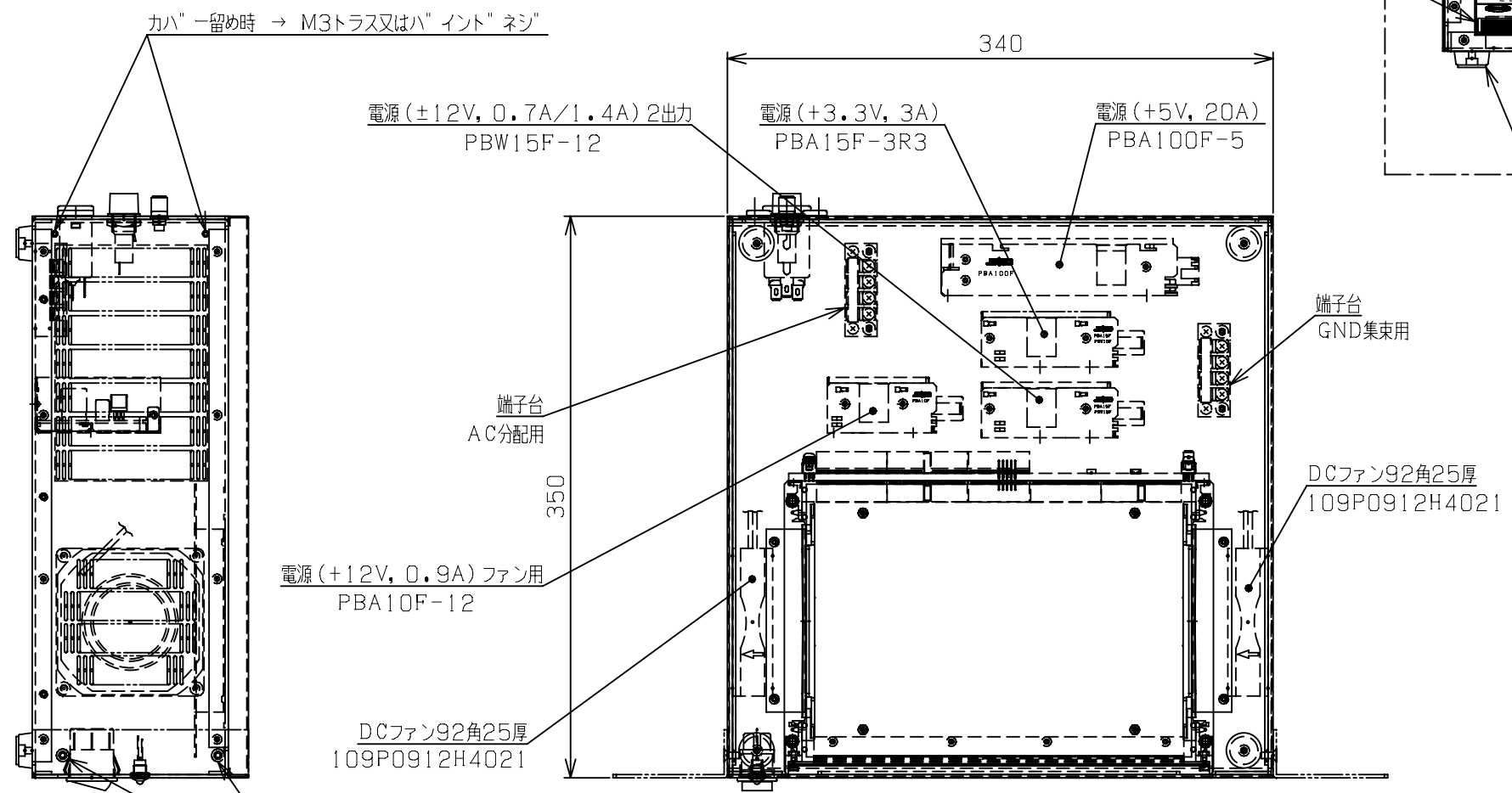
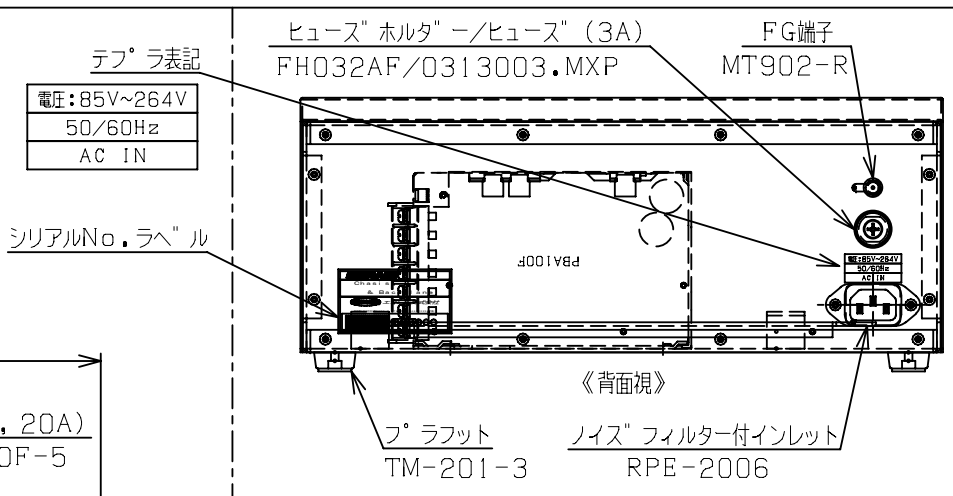


版	改版履歴	年月日
1	初版作成 主担当 中島 承認 松本	16 03.03

注1)バリ無き事。
注2)磨き面にキズ無き事。
注3)汚れ無き事。
注4)指示無きキヤッチ寸法は、板厚寸法とすること。

定外公差 寸法区分	±mm	等級 1級	等級 2級	等級 3級
6以下	0.05	0.1	0.3	
6より30以下	0.1	0.2	0.5	
30より120以下	0.15	0.3	0.8	
120より400以下	0.2	0.5	1.2	
400より1000以下	0.3	0.8	2.0	
1000より2000以下	0.5	1.2	3.0	



※フランジ°はオプションとなります。

注1.V(I/O)設定は、3.3V仕様とする。

表面処理:アロジ°ン1000
塗装:シルバ°ーメタリック

A5052P/ホ°ンテ°鋼板		t=2.0	アロジ°ン1000/塗装	尺度 1/4	第三角法
材質		所要寸度	仕上及び処理	親図面番号	P43439-1E
担当	査閲	承認	761-CPR04R2	部品表番号	P43439-1D
中島	清水	松本	外観図	P43439-1C	
16/03/03	16/03/03	16/03/03		S.H.T	