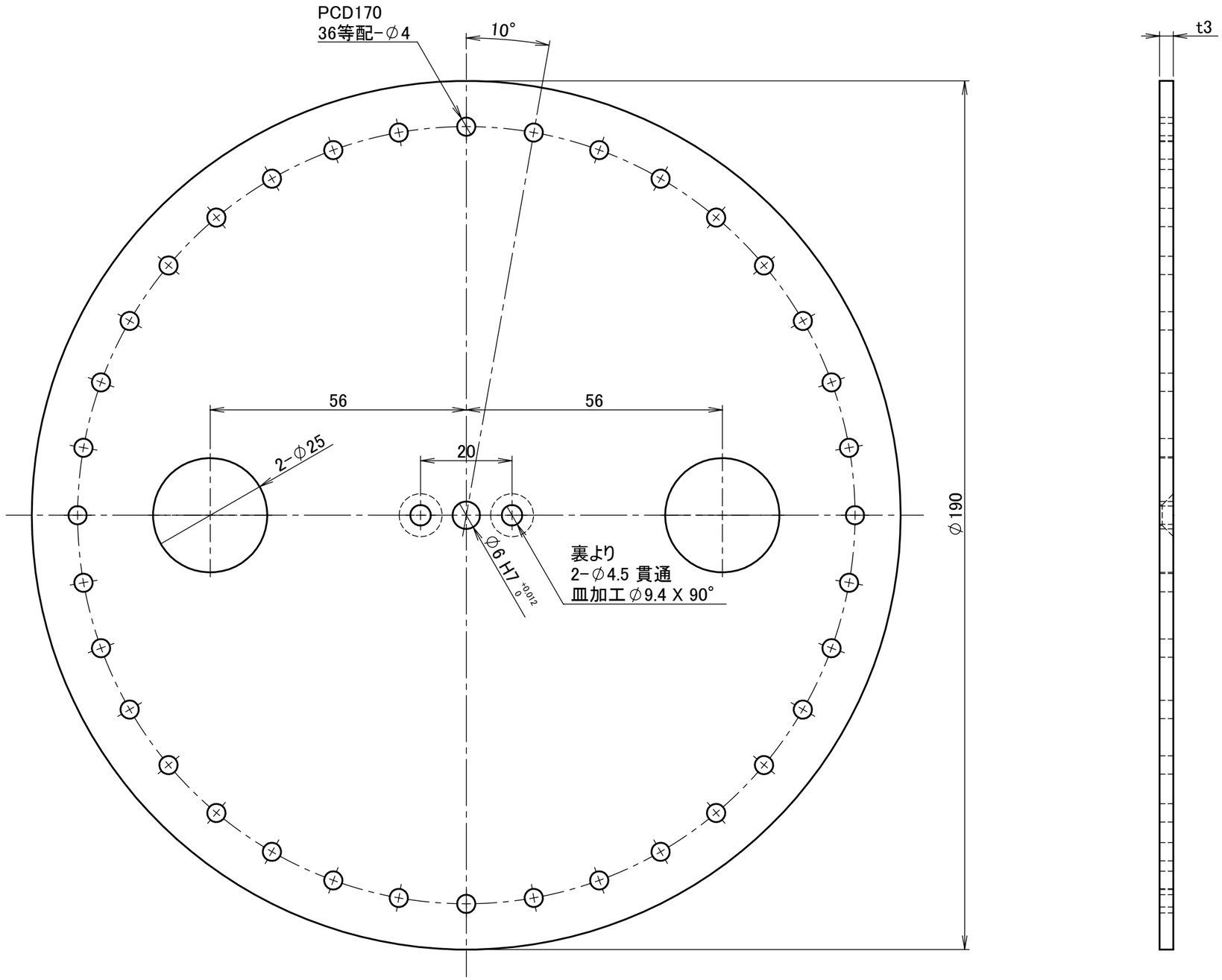
3746D2120



※ 元図3746D2101 を穴径・穴数変更

注記
1. キズ、ダコン無きこと
2. バリ無きこと
3. 指示無き各稜は糸面取り(C0.3程度)のこと

A3

5				
4				
3				
2				
1	***	***	00.00.00	***
△	変 更 内 容	適用ロット	日 付	変更者

削り加工許容差		板金加工許容差	
1以上4以下	±0.1	30以下	0.5
4をこえ16以下	±0.2	30をこえ100以下	0.7
16をこえ63以下	±0.3	100をこえ300以下	1.0
63をこえ250以下	±0.5	300をこえ1000以下	1.5
250をこえ1000以下	±0.8	1000をこえ3000以下	2.0

板金加工 穴径7以下は＋側のみ、－側は0
曲げ角 直角±1度 その他±1.5度
バリ高 板厚の5%以下

素材寸法	t3	仕上記号	6.3 ( )
熱処理	*	表面処理	白アルマイト
検認	*	検図	*
設計	富山	製図	富山

品番	*	品名	試料板(36連)
材質	A5052		
名称	BL06,10,15 円盤型サンプルチェンジャー	日付	15.09.18
投影			
図番	3746D2120	尺度	1:1
株式会社 理学相原精機			