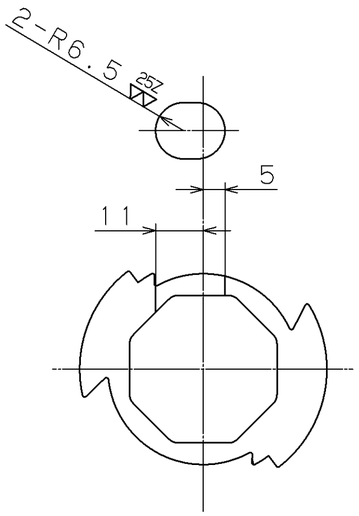
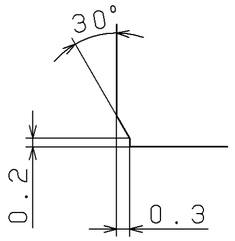
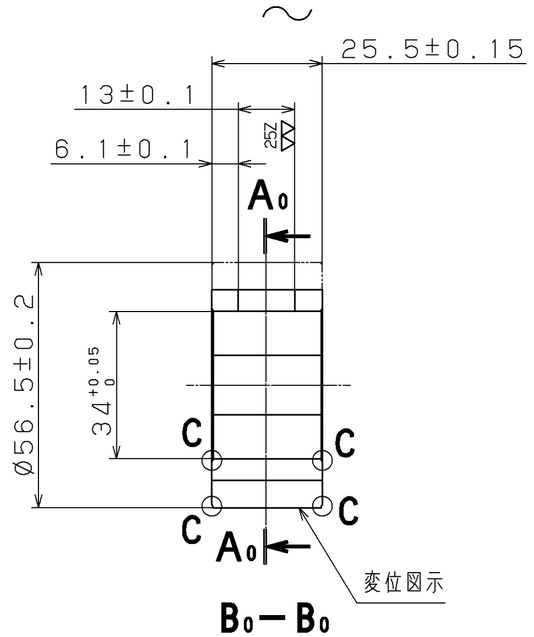
A−A断面	B−B断面	設変符号	作成年月日	部番
A_0-A_0	B_0-B_0		99.10.4	158 603 1040−△
A_1-A_1	B_1-B_1		99.10.4	158 600 1040−△



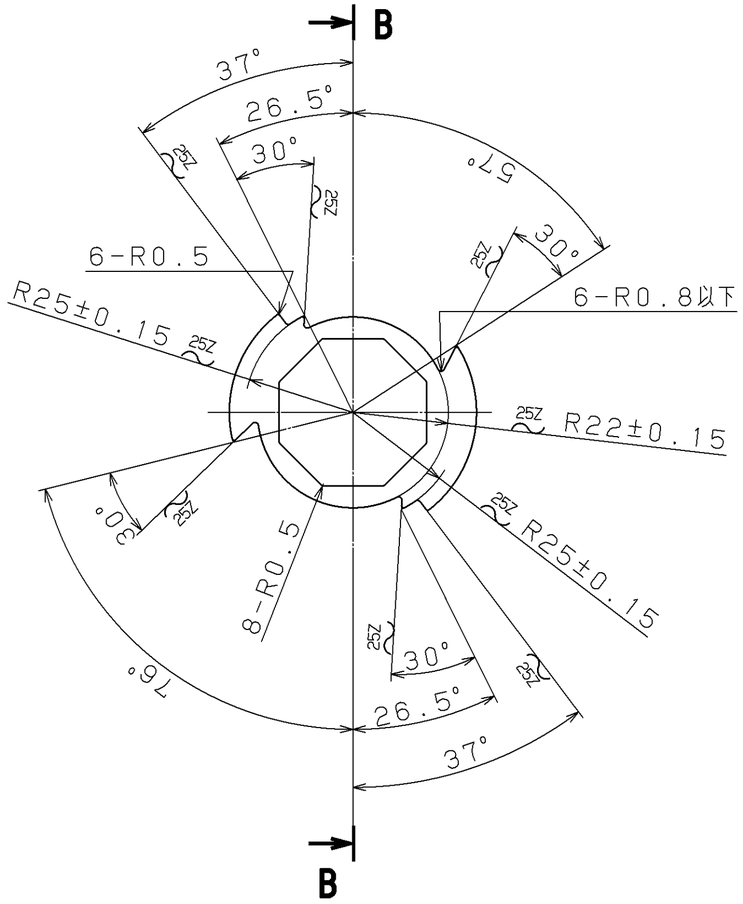
A_0-A_0

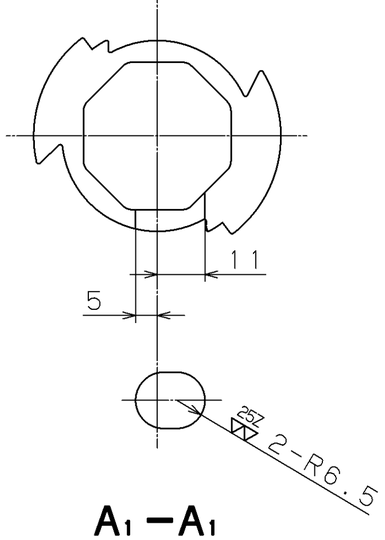


C (10:1)

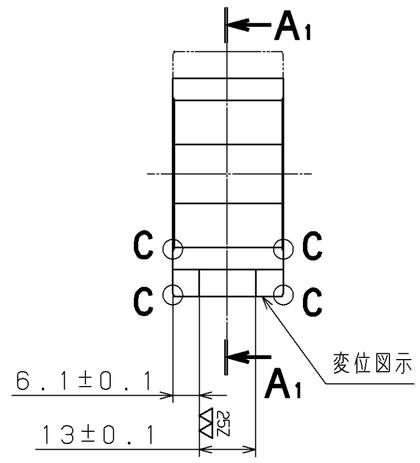


B_0-B_0





A_1-A_1



B_1-B_1

注）
1）抜き方向のバリ高さは0.2以下のこと。
2）表面粗さは焼結空孔を除いた値とする。
3）密度6.7g／cm³以上，硬さHRB60以上のこと。
4）防錆油を塗布のこと。
5）特記なき寸法の許容差は右記による。

寸法区分	許容差
20未満	±0.2
20以上 40未満	±0.3
40以上	±0.4

材質 MATERIAL: D−40	△		・・
熱処理及表面処理 HEAT TREATMENT & FINISH	△	1586001040−△を追加	99・10・4 元橋
	三輪精機株式会社 SANWA SEIKI LTD.		
	承認 APPROVED: 前田	検図 CHECKED: 梶塚	担当 DRAWN: 元橋
年・月・日 DATE 99・10・7	質量 MASS. kg	名称 NAME	ストッパリング
三角法 THIRD ANGLE PROJECTION	尺度 SCALE	部番 PART NO.	1 58 603 104 0−△

ニシウミ技術研究所