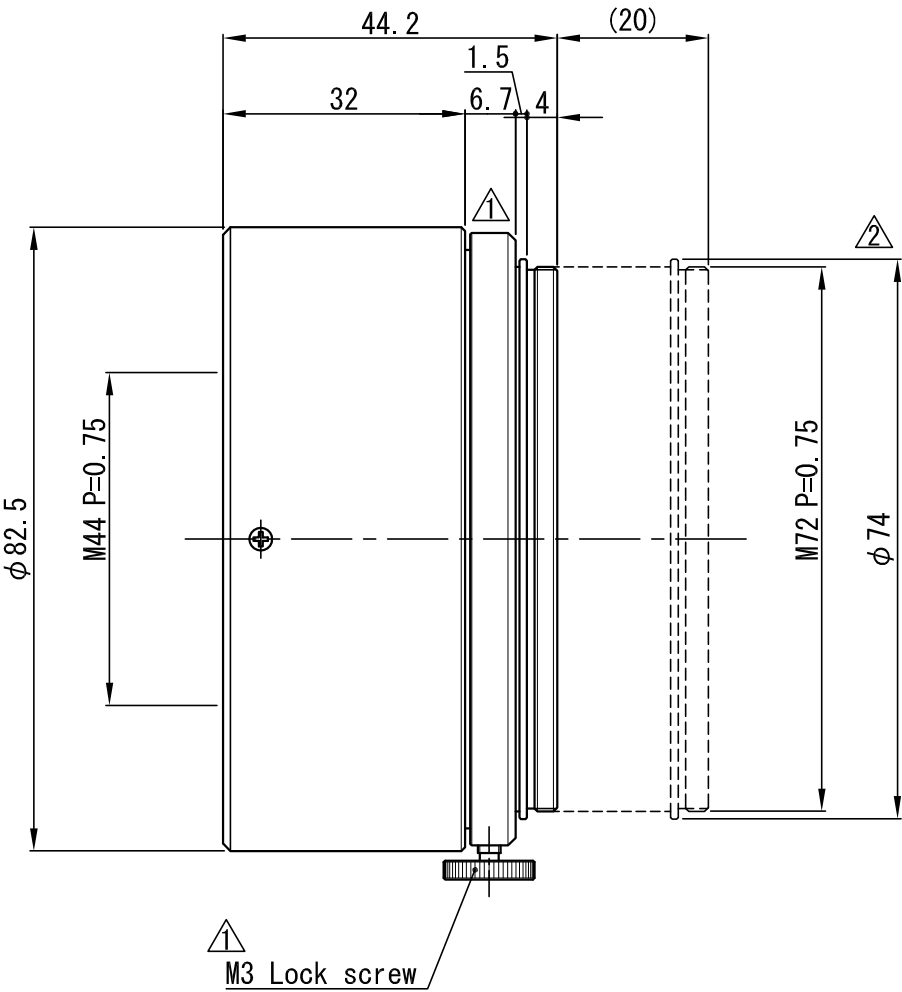




|                      |                                       |            |       |          |         |                                |  |  |  |                                  |                                 |                                 |                                  |           |            |                                                                                       |                     |                 |
|----------------------|---------------------------------------|------------|-------|----------|---------|--------------------------------|--|--|--|----------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|-----------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|-----------------|
| $\triangle \times$   |                                       |            |       | APPROVED | CHECKED | MATERIAL 材料                    |  |  |  | —                                |                                 | CHAMFER 一般面取                    |                                  | —         |            | QUANTITY 個数                                                                           |                     |                 |
| $\triangle \times$   |                                       |            |       | T. A.    | T. A.   | TREATMENT 処理                   |  |  |  | —                                |                                 | FINISHING 仕上                    |                                  | —         |            | —                                                                                     |                     |                 |
| $\triangle \times$   |                                       |            |       |          |         | TREATMENT CONTACT 処理接点         |  |  |  | —                                |                                 | DECENTRATION 偏芯                 |                                  | —         |            |                                                                                       |                     |                 |
| $\triangle \times$   |                                       |            |       |          |         | <del>OVER 250 UP TO 1000</del> |  |  |  | <del><math>\pm 0.3</math></del>  | <del><math>\pm 0.5</math></del> | <del><math>\pm 1.0</math></del> | <del><math>\pm 0.2</math></del>  | UNIT (mm) | ANGLE 角度   |                                                                                       | METHOD 図法           | REMARK 適用 (機種名) |
| $\triangle \times 1$ | 寸法値修正                                 | 17. 03. 16 | M. M. | DESIGNED | DRAWN   | <del>OVER 63 UP TO 250</del>   |  |  |  | <del><math>\pm 0.2</math></del>  | <del><math>\pm 0.3</math></del> | <del><math>\pm 0.6</math></del> | <del><math>\pm 0.15</math></del> |           | —          |  | V S - F R 2 0       |                 |
| $\triangle \times 2$ | 外観形状変更 ※ｶﾞ対策<br>ﾛｯﾁﾝｸﾞ固定位置、種類変更 ※ｶﾞ対策 | 14. 08. 01 | —     | Y. S.    | S. K.   | <del>OVER 16 UP TO 63</del>    |  |  |  | <del><math>\pm 0.1</math></del>  | <del><math>\pm 0.2</math></del> | <del><math>\pm 0.4</math></del> | <del><math>\pm 0.1</math></del>  |           | SCALE      | 1 / 1                                                                                 | NAME                | 外 観 図           |
| NO. $\times$ 箇所      | REVISION 訂正事項                         | DATE       | NAME  |          |         | <del>OVER 0 UP TO 16</del>     |  |  |  | <del><math>\pm 0.05</math></del> | <del><math>\pm 0.1</math></del> | <del><math>\pm 0.2</math></del> | <del><math>\pm 0.1</math></del>  | DATE      | 14. 07. 30 | DRAW NO.                                                                              | O D A D 0 1 2 0 A 3 |                 |
|                      |                                       |            |       |          |         | TOLERANCES                     |  |  |  | A                                | B                               | C                               | S                                |           |            |                                                                                       |                     |                 |