

Ra6.3

- 3. レーザー加工の熱影響により4箇所(4)の細い加工部に変形が予想されます。そのため治具を作成し変形部は手直して修正する事とします。
- 2. 指示なき寸法公差: JIS中級(m)
- 1. T=1.0±0.05 レーザー加工

A
B
C
D

A
B
C
D

1 ±0.05

20xR2

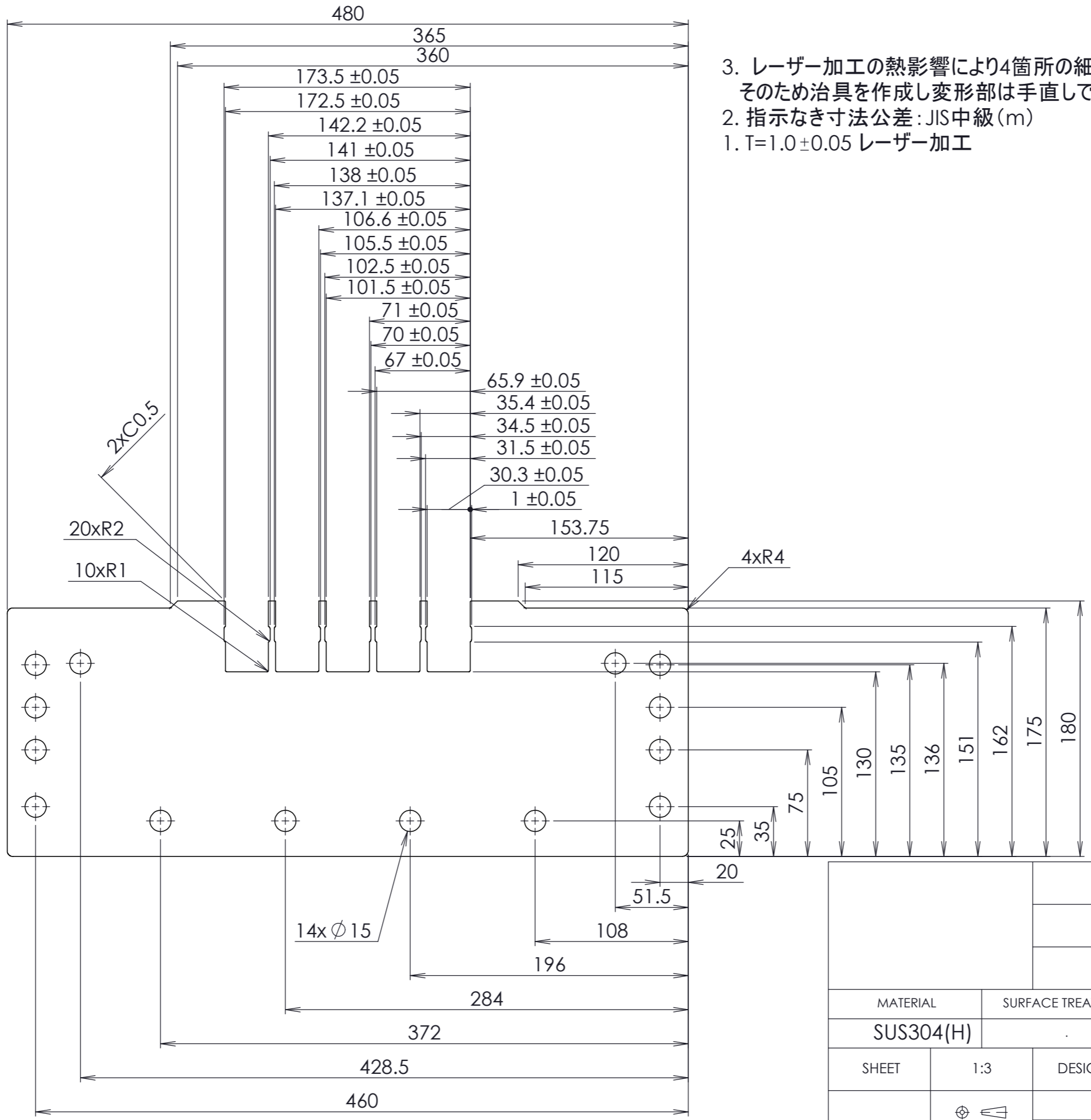
10xR1

2xC0.5

4xR4

14x Ø15

| | | | |
|-------------|-------------------|----------------|---------|
| DESCRIPTION | | | |
| | | | |
| | | | |
| MATERIAL | SURFACE TREATMENT | HEAT TREATMENT | Q'TY |
| SUS304(H) | | | |
| SHEET | 1:3 | DESIGNED | CHECKED |
| | | | |
| | | | |



1 2 3 4 5 6

1 2 3 4 5 6