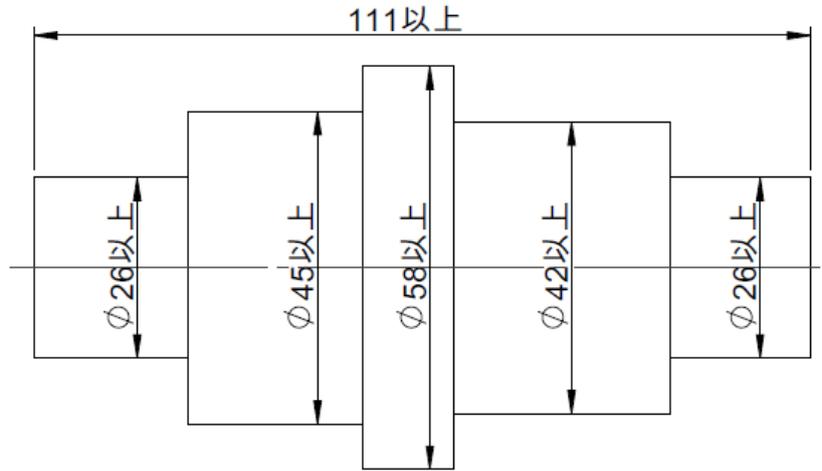
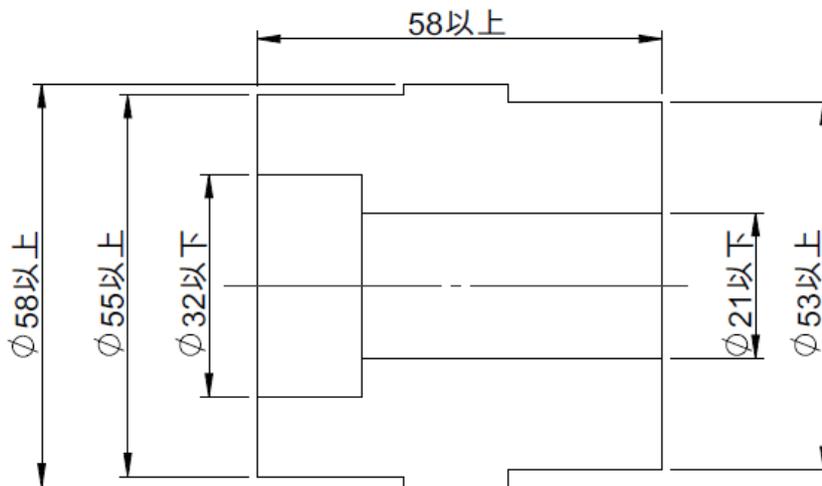


1



2



1. 指定している加工寸法まで加工を行ってもよい
 工程上都合の悪い場合は、上図の寸法まで加工しなくてもよい
 ※指定された寸法を超えた場合、1箇所につき5点の減点を行う事とする
2. 指示が無い箇所の寸法は、任意とする
3. 部品へのセンタ穴加工及び、仕上げ面精度については不問とする
4. 各角にはC0.5程度の面取りを行うことを推奨する