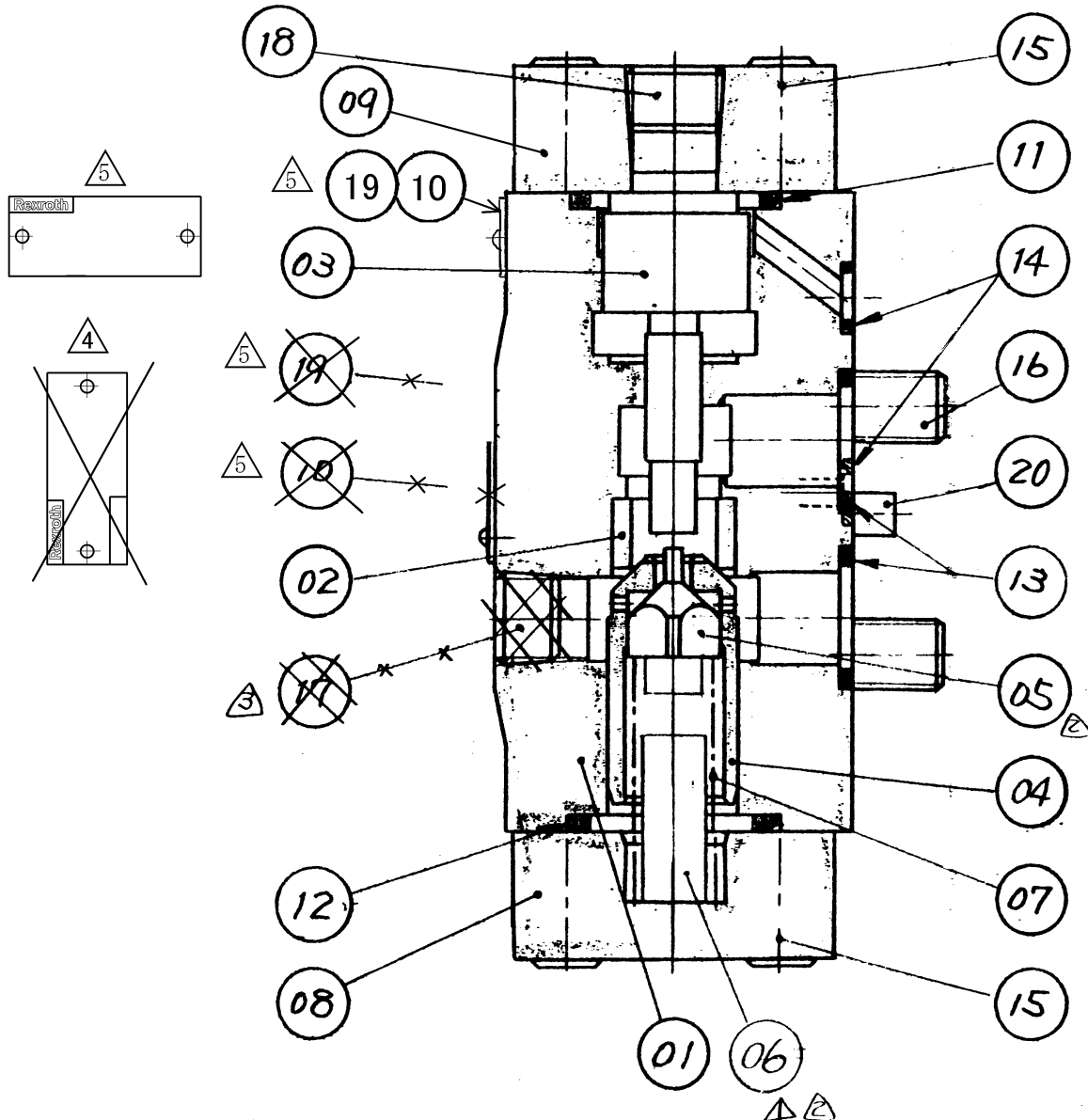




普通寸法差 (削り加工)	図面来歴	①新規設計 2.書替(旧図) 3.							
呼び寸法の区分	公差	加工程度	記号	訂正	記事	数量	年月日	担当	審査
1以上4以下	±0.1		①	追加	27No2482	1	52.11.30	奈良	松の
4をこえ16以下	±0.2		②	品番②変更	③形状変更 改No2653	2	53.4.28	奈良	松の
16をこえ63以下	±0.3		③	H1-6287	ゲジボルト削除	1	86.11.28	椎名	
63をこえ250以下	±0.5		④	H1-26687		2	04-12-17	椎名	山田
250をこえ1000以下	±0.8		⑤	H1-27100		4	05-06-09	椎名	山田



**注記**

- ②は圧入後、治具にてカシメのこと。
- シート部はラッピングしないこと。
- ④ 銘板は上から見て図の方向になるように取り付けること。

材質	数量	製図	49.7.25	適用組立名	永井	品名	組立図
数量	製図	49.7.25	適用組立名	永井	品名	組立図	1/4バレット操作防止機構(91+3)
製図	49.7.25	適用組立名	永井	品名	組立図	CP30-10 G-B	340-342
製図	49.7.25	適用組立名	永井	品名	組立図	4V-5163	⑤
製図	49.7.25	適用組立名	永井	品名	組立図	CLASSIF. CODE No.	N1261/Y1119651636