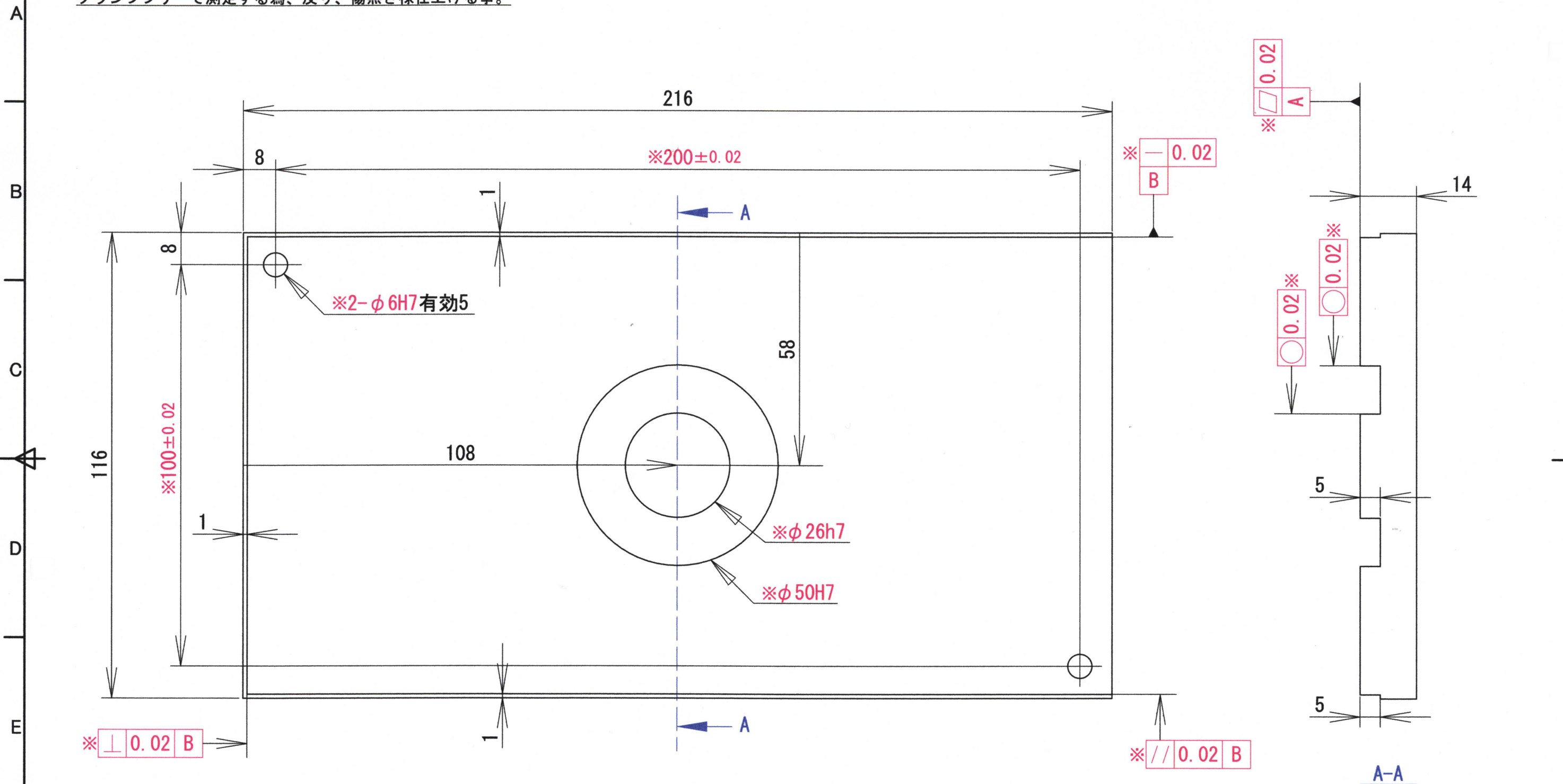


注記 赤字（※印）は測定する箇所であり、公差は目標値である。

その他寸法は一般公差内に仕上げ、加工面は出来るだけ綺麗に仕上げる事。

クランプフリーで測定する為、反り、傷無き様仕上げる事。

12.5 ※3.2



				件名 加工精度診断		図面名称 BASIC		図面番号 NB-001	
				作成年月日 2009.02.27		作成 A.T		確認 A.T	
						承認 K.T		材質 A5052P	

ヌーベル株式会社
 NOUVELLE CORPORATION