


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。

件名				
加工精度診断				
図面名称				
LIGHT				
図面番号				
NL-001				
作成年月日	作成	確認	承認	
2009.02.27	A.T	A.T	K.T	
 ニッポン精工株式会社				