



指示無キエッジ部ハ、糸面取りノ事

指示無キ部分ノ仕上記号

指示無キ削リ加工面ハ下記精度ヲ適用ノ事

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing dimensions and a section line. The drawing includes the following features:

- Dimensions:**
  - Overall width: 40
  - Distance from the left edge to the center of the first hole: 20
  - Distance between the centers of the two holes: 50
  - Distance from the center of the second hole to the right edge: 22
- Section Line:** A diagonal line labeled "2-2" indicates the location of a cross-section.
- Section A-A:** A horizontal line with arrows at both ends, labeled "A" at the right end, indicates the location of another cross-section.
- Geometric Features:** The part has a base with a central slot and two vertical supports. The top surface is flat, and the bottom surface has a central cutout.

A  
↓

檢 查

~~CONFIDENTIAL~~

指示無キエッジ部ハ糸取りノ事

指示無キ部分ノ仕上記号

指示無キ

削リ加工面ハ下記精度ヲ適用ノ事

0.1/100

0.2/100

0.02

0.12.5

0.5

0.02

0.02

0.12.5

0.5

0.02

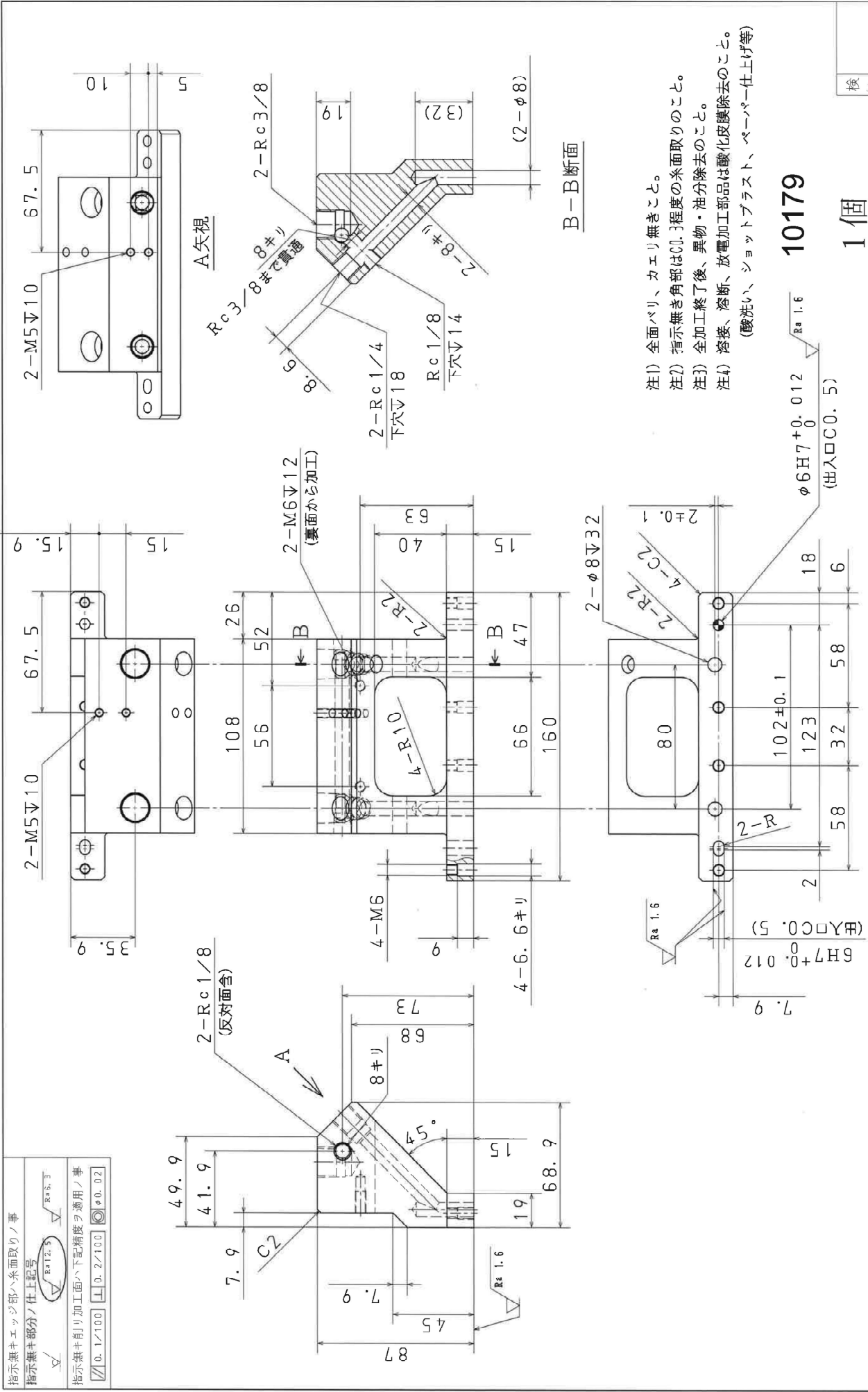
0.02

0.12.5

0.5

0.02

0.02



注1) 全面バリ、カエリ無きこと。  
注2) 指示無キ角部は0.3程度の糸面取りのこと。  
注3) 全加工終了後、異物・油分除去のこと。  
注4) 溶接、溶断、放電加工品は酸化皮膜除去のこと。  
(酸洗い、ショットブラスト、ペーパー仕上げ等)

10179

φ6H7+0.012  
Ra 1.6  
(出入口C0.5)

1個

検査

DATE	2024/07/17	MATERIAL	SUS303	MASS	1:2	A3
CHECKED	沖田	DESIGNED	沖田	NAME	廃液マニホールド	1/1
DATE		REVISION	RECORD	DRAWING		
Δ			DR	No.	WKB101-029	

指示無キエッジ部ハ糸面取りノ事

指示無キ部分ノ仕上記号

RA12.5

RA5.3

指示無キ削リ加工面ハ下記精度ヲ適用ノ事

0.1/100 0.2/100 0.5/100 1.0/100 2.0/100 5.0/100 10.0/100 20.0/100 50.0/100 100.0/100

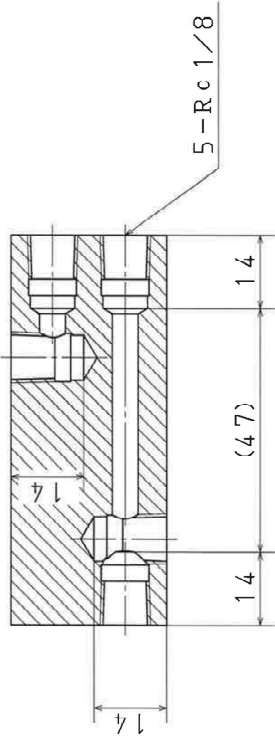
注1) 全面バリ、カエリ無キこと。

注2) 指示無キ角部は0.3程度の糸面取りのこと。

注3) 全加工終了後、異物・油分除去のこと。

注4) 溶接、溶断、放電加工部品は酸化皮膜除去のこと。

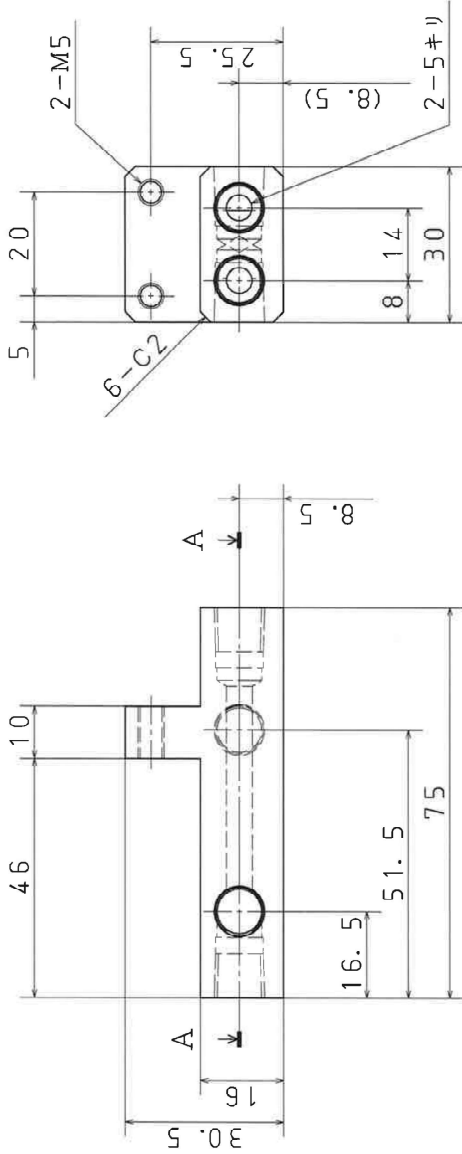
(酸洗い、ショットブラスト、ペーパー仕上げ等)



A-A断面

10179

1個1



検	査	SCALE	1:1	A3
マニホールド	NAME	WKB101-034	SHEET	1/1
DATE	2024/07/17	MATERIAL	SUS304	MASS (Kg)
CHECKED	DESIGNED	DRAWN	AY	SURFACE TREATMENT
沖田	沖田	AY	AY	HEAT TREATMENT
DATE	REVISION RECORD	DR	DR	DR
指示無キ寸法許容差ハ「MSC-CA1305051」ニ従フ				



