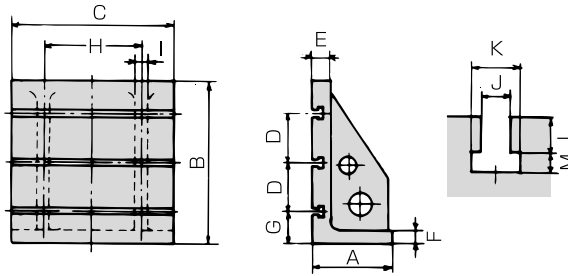


MC 精密アングル プレート OSM-173A

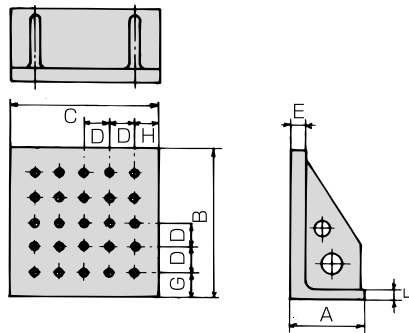
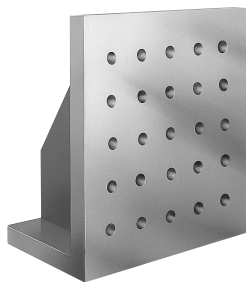


材 質 FC300
 熱処理 焼鈍
 仕 上 機械仕上
 研削仕上

●OSM-173A 精度・寸法・定価表

No.	寸法 (mm)							T溝寸法				T溝 本数	仕上	直角度 (±)	定 価
	A(長) × B(巾) × C(高)	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M				
1	150 x 300 x 300	100	60	30	100	200	30	18	30	22	12	2	研削	0.03	御照会下さい
2	200 x 400 x 360	100	60	30	50	240	30	18	30	22	12	4	研削	0.03	
3	300 x 600 x 600	150	60	40	150	400	40	18	30	22	12	3	研削	0.03	
4	450 x 900 x 900	150	75	50	150	600	50	22	37	26	16	5	機械	0.10	
5	600 x 1200 x 1200	150	85	50	150	800	50	28	46	33	20	7	機械	0.10	
6	450 x 900 x 450	150	75	50	150	300	40	22	37	26	16	5	機械	0.10	
7	150 x 300 x 400	100	60	30	100	240	30	18	30	22	12	2	研削	0.03	
8	250 x 500 x 500	100	60	40	100	300	40	18	30	22	12	4	研削	0.03	

MC 精密アングルプレート OSM-173B



材 質 FC300
 熱処理 焼鈍
 仕 上 機械仕上
 研削仕上

●OSM-173B 精度・寸法・定価表

No.	寸法 (mm)						直角度 (±)	基準 穴数	仕上	定 価
	A(巾) × B(長) × C(高)	D	E	F	G	H				
1	150 x 300 x 300	75	60	30	75	75	0.03	9	研削	御照会下さい
2	200 x 400 x 360	75	60	30	50	67.5	0.03	20	研削	
3	300 x 600 x 600	100	60	40	100	100	0.03	20	研削	
4	450 x 900 x 900	150	75	50	150	150	0.10	25	機械	
5	600 x 1200 x 1200	150	85	50	150	150	0.10	49	機械	
6	450 x 900 x 450	100	75	50	100	75	0.10	32	機械	
7	130 x 300 x 400	75	60	30	75	50	0.03	15	研削	
8	250 x 500 x 500	75	60	30	75	50	0.03	36	研削	