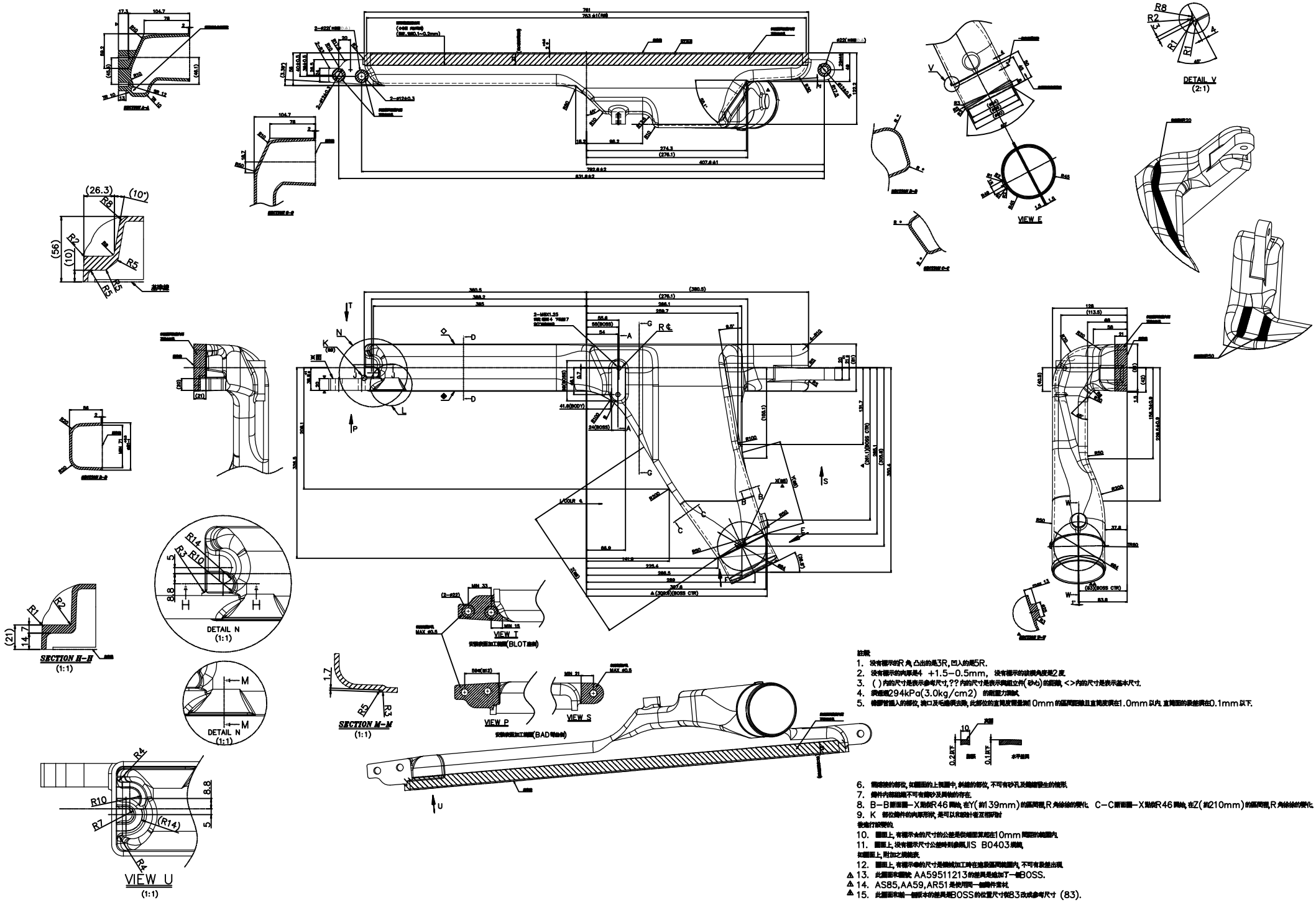

注釋

1. 没有標示的R角,凸出的是3R,凹入的是5R.
2. 没有標示的肉厚是4 +1.5−0.5mm, 没有標示的拔模角度是2度.
3. ( )内的尺寸是表示參考尺寸,?? 内的尺寸是表示與組立件(砂心)的距離, <>内的尺寸是表示基本尺寸.
4. 須通過294kPa(3.0kg/cm2) 的耐壓力測試.
5. 橡膠管插入的部位, 流口及毛邊須去除, 此部位的直筒度需量測10mm的區間距離且直筒度須在1.0mm以内, 直筒面的最差須在0.1mm以下.

6. 需熔接的部位, 如圖面的上視圖中, 斜線的部位, 不可有砂孔及鑄鑄發生的情形.
7. 鑄件内部組織不可有鑄砂及異物的存在.
8. B−B斷面圖−X點從R46開始, 在Y(約139mm)的區間裡,R角徐徐的變化. C−C斷面圖−X點從R46開始, 在Z(約210mm)的區間裡,R角徐徐的變化.
9. K 部位鑄件的肉厚形狀, 是可以和設計者互相研討
後進行設變的.
10. 圖面上, 有標示★的尺寸的公差是從端面算起在10mm 間距的範圍内.
11. 圖面上, 没有標示尺寸公差時則參照JIS B0403規範,
如圖面上, 附加之規範表.
12. 圖面上, 有標示●的尺寸是機械加工時在進級區間範圍内, 不可有最差出現.
13. 此圖面和圖號: AA59511213的差異是追加了一個BOSS.
14. AS85,AA59,AR51是使用同一個鑄件素材.
15. 此圖面和前一個版本的差異是BOSS的位置尺寸從83改成參考尺寸 (83).

SCALE 1:1.5