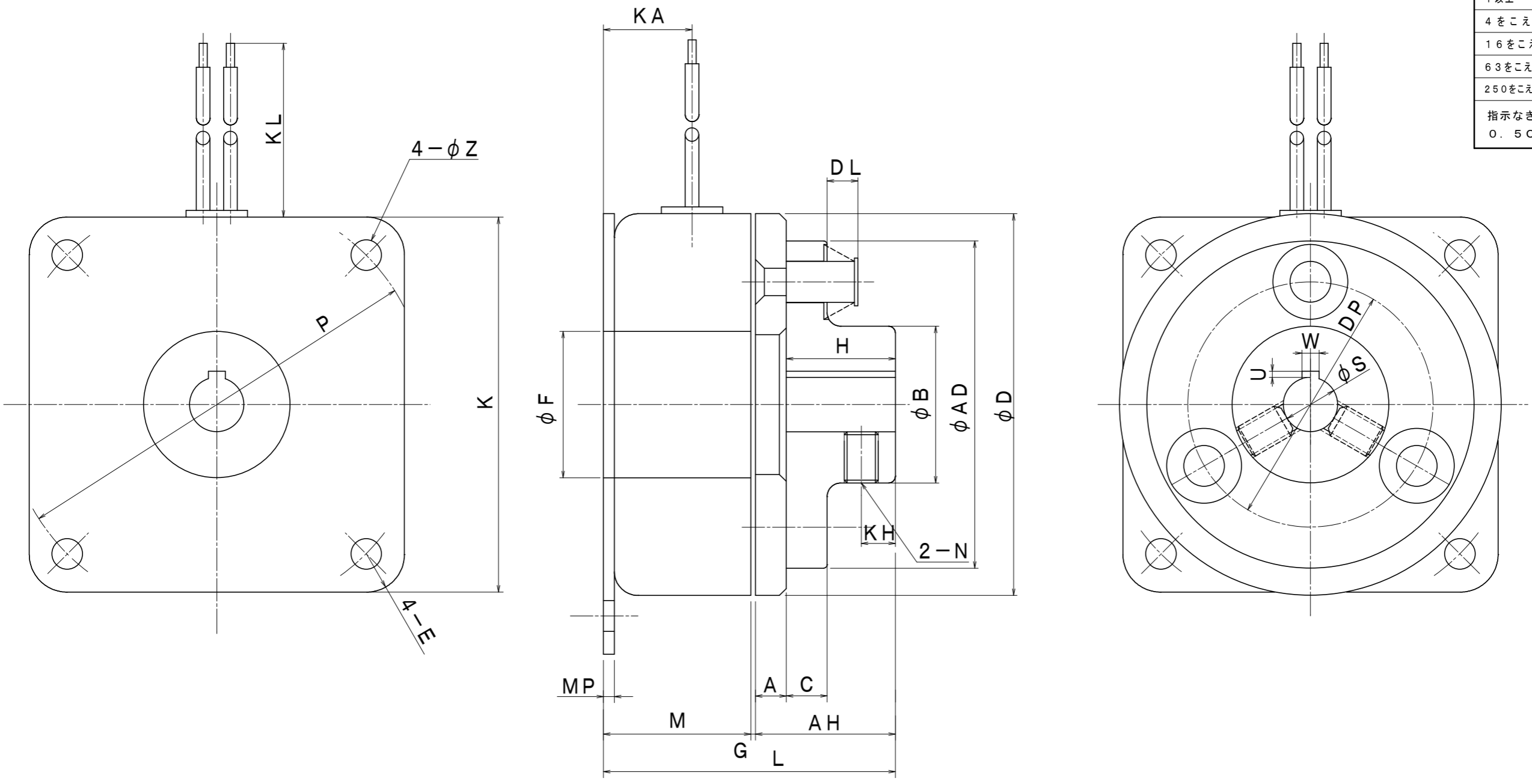


削り加工普通寸法差		
1以上	4以下	±0.1
4をこえ16以下		±0.2
16をこえ63以下		±0.3
63をこえ250以下		±0.5
250をこえ1000以下		±0.8
指示なき角隅部の面取りは0.5C又はRとする。		



寸法 形式	A	AD	AH	B	C	D	DP	DL	E	F	G	H	K	KA	KH	KL	L	M	MP	N	P	SH7	$U^{+0.1}_0$	WF7	Z	最大軸穴径
DMB-20	4.5	48	20.5	23	6	56	36	4.5	R5.5	21.5	0.3	16	55	13	5	150	42.8	22	1.6	M5	62	8	0.9	2.5	4.5	12