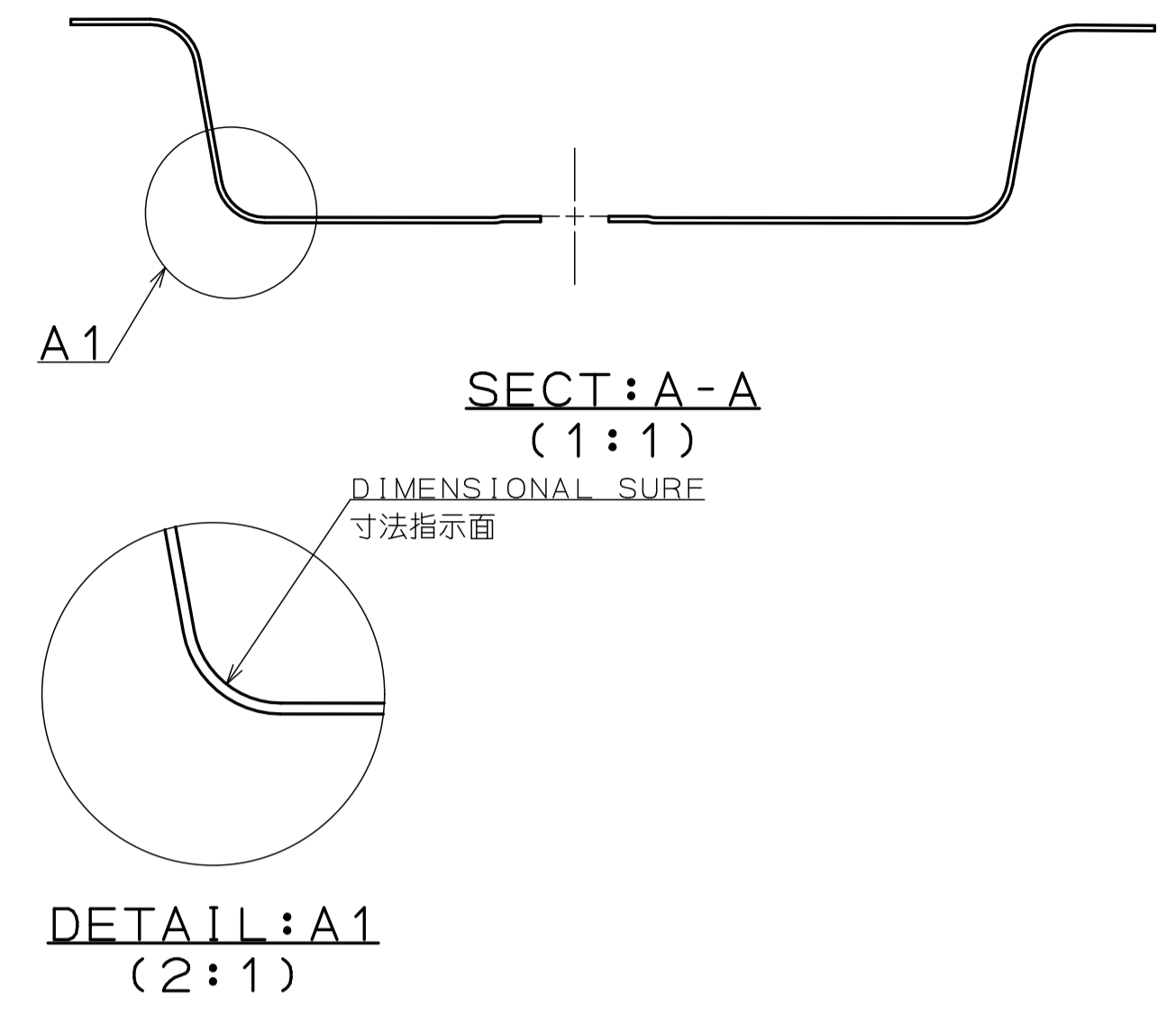
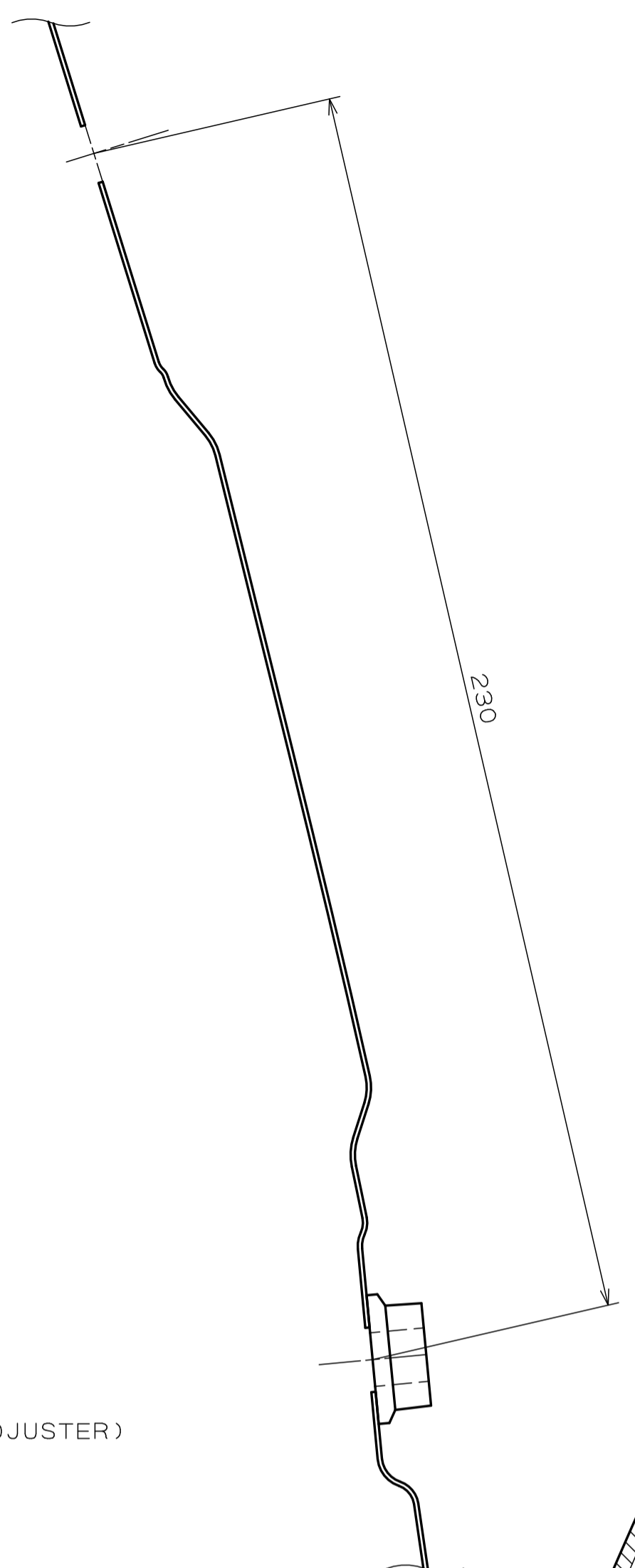
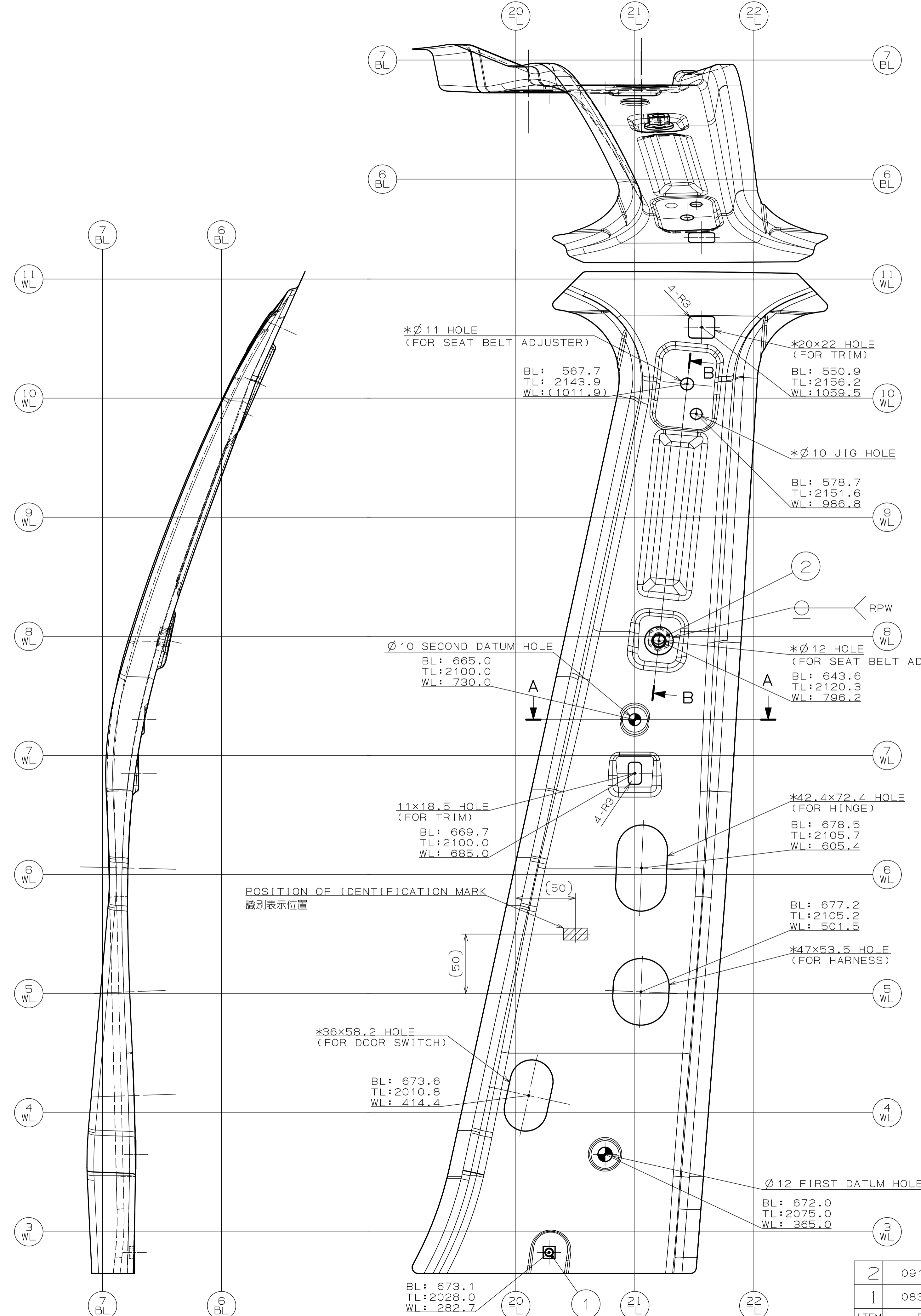


真直度	—
平行度	∥
真円度	○
円筒度	⊘
垂直度	⊥
傾斜度	∠
位置度	⊕
同軸度	◎
対称度	≡
振れ	↗
全振れ	↗
特徴記号	Ⓜ
加工記号	Ⓜ
公差記号	Ⓜ



- NOTES
1. RH PART IS SHOWN, LH PART IS SYMM.
 2. DIMENSIONS UNLESS OTHERWISE SPECIFIED ARE SUBJECT TO CAD 3D DATA.
 3. DIMENSIONAL SURF: REFER TO DETAIL: A1.
 4. *-MARKED DIM: ALONG SURF.
 5. DIMENSIONAL TOLERANCES FOR STAMPED & WELDED PARTS UNLESS OTHERWISE SPECIFIED ARE SUBJECT TO SES D 2108.
 6. FOLLOWING PARTS IDENTIFICATION MARK SHALL BE SHOWN IN ACCORDANCE WITH SES N 4018.
63211-68P0*: 68P R
63611-68P0*: 68P L
 7. WELD NUT MATING HOLE DIAMETERS UNLESS OTHERWISE SPECIFIED ARE SUBJECT TO SES P 1306.
 8. CONFORM TO THE RESTRICTIONS ON USE OF ENVIRONMENTAL IMPACT SUBSTANCES SPECIFIED IN SES N 2402.
 9. HOT AND COLD ROLLED STEEL SHEETS AND STRIP ARE SUBJECT TO SES N 3124, METAL COATED ROLLED STEEL SHEETS AND STRIP ARE TO SES N 3125.

- 注記
1. 本図はR側部品を示し、L側部品は本図と対称である。
 2. 指示無き寸法は、CAD 3D データによる。
 3. 寸法指示面は、DETAIL: A1参照。
 4. *印寸法は、面沿いを示す。
 5. 指示無きプレス・溶接部品の寸法許容差は、SES D 2108による。
 6. 以下に示す部品識別記号を、SES N 4018により表記のこと。
63211-68P0*: 68P R
63611-68P0*: 68P L
 7. 指示無き溶接ナット下穴径は、SES P 1306による。
 8. SES N 2402に規定する環境負荷物質使用規制を守ること。
 9. 熱間・冷間圧延鋼板は、SES N 3124、めっき鋼板は、SES N 3125による。

PANEL,CTR PILLAR INNER,L
63611-68P00

PART NAME/DWG. NAME
PANEL,CTR PILLAR INNER,R

PART No./DWG. No.
63211-68P00

NUM.	ECN No.	DATE	REVISED

REDESIGNED BY ECN No.
REVISION RECORD

HEAT TREATMENT SURFACE FINISHING
DRAWN | DESIGNED | CHECKED | CHECKED | APPROVED
佐藤 勝山 長尾 田村

SCALE 1:2 (1:1) (2:1)
MATERIAL JSC780YN t0.80
DATE OCT.29.2012

CONFIDENTIAL

ITEM	PART NO.	PART NAME	QTY.	MATERIAL	REMARKS
2	09146-10007	NUT,SEAT BELT ADJUSTER	1		
1	08315-11069	NUT, SEAT BELT RETRACTOR	1		

2D:U086979-63211-68P00/000
3D:CAE-63211-68P00-RA01/000.002
CAE-63611-68P00-RA01/000.002

SUZUKI MOTOR CORPORATION
TECHNICAL DEPARTMENT HAMAMATSU JAPAN
CJ500-
CJ510-