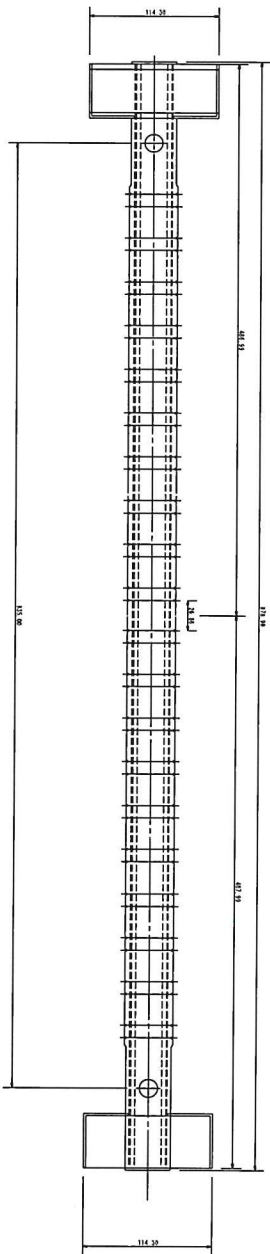
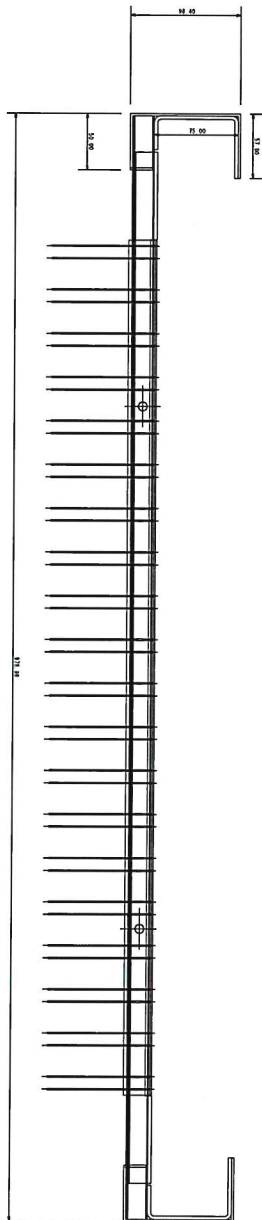
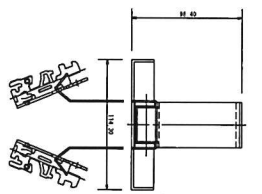


ハンガー本体

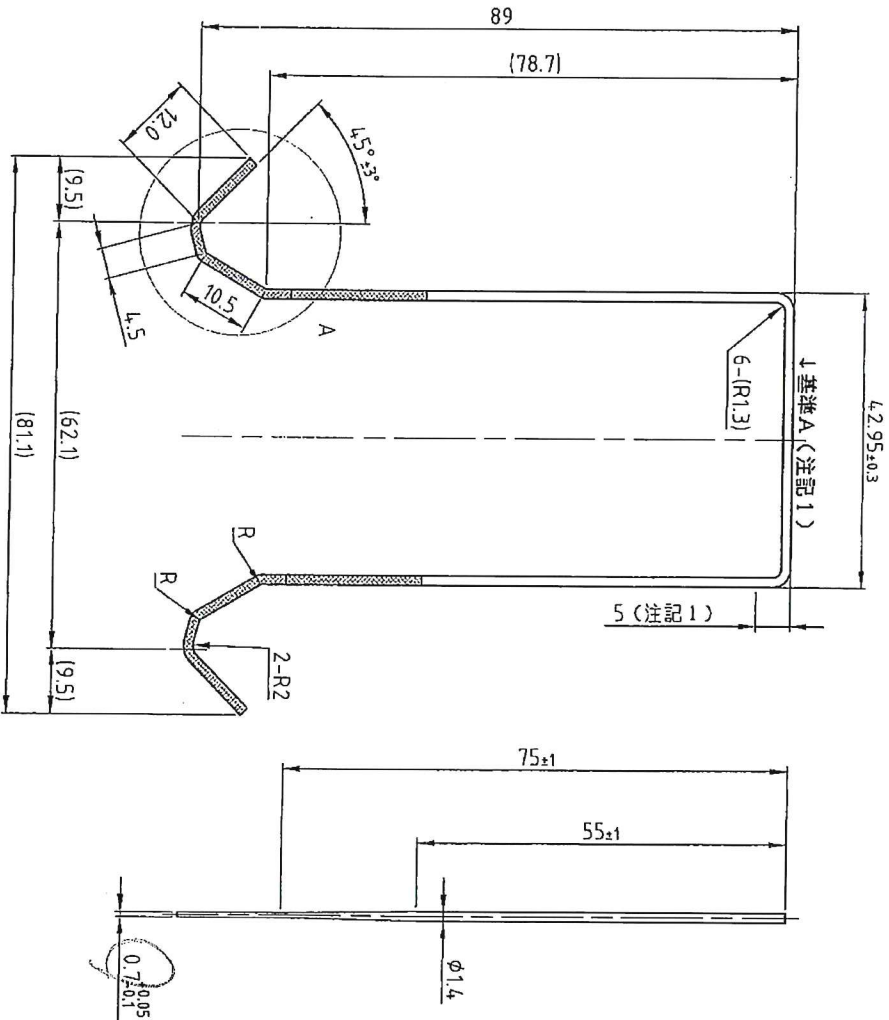


アメリカ建築

V147

002

※ 潰し加工後

SWP-B 線径 $\phi 1.4$ 注記 1) 寸法 42.95 の測定は、基準 A より 5mm の位置で測定のこと
2) ソリ、歪は 1.0mm 以下とする

版数 (REV.)	年月日 (DATE)	変更内容 (DESCRIPTION)	製図 (DR.)	承認 (APPD.)
1				
2				
3				

製品名 (SUBJECT)	ラッチ用ツク
部品名 (PART NAME)	ラッチ用ツク
管理名 (FILE NAME)	V147-2

材料 (MATERIAL)	SWP-B
処理 (TREATMENT)	テンパー処理
在工 (FINISH)	研磨 (CHK)
数量 (QTY.)	1
承認 (APPD.)	久米

初版 (ORIGINAL DATE)	11.04.27
--------------------	----------

Tender
COLTD

顧客承認印



最終加工完了日

最終加工日

加工

完了日

担当者

後継

F・B

M・C

納入

G

G→RMC

P・G

J・G

W・C

W→R2

W→外G

EDM

ツマ

表面処理

記号

内容

☆

ツマ

公差 (TOLERANCE)

X

X

XXX

公差 (TOLERANCE)

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X