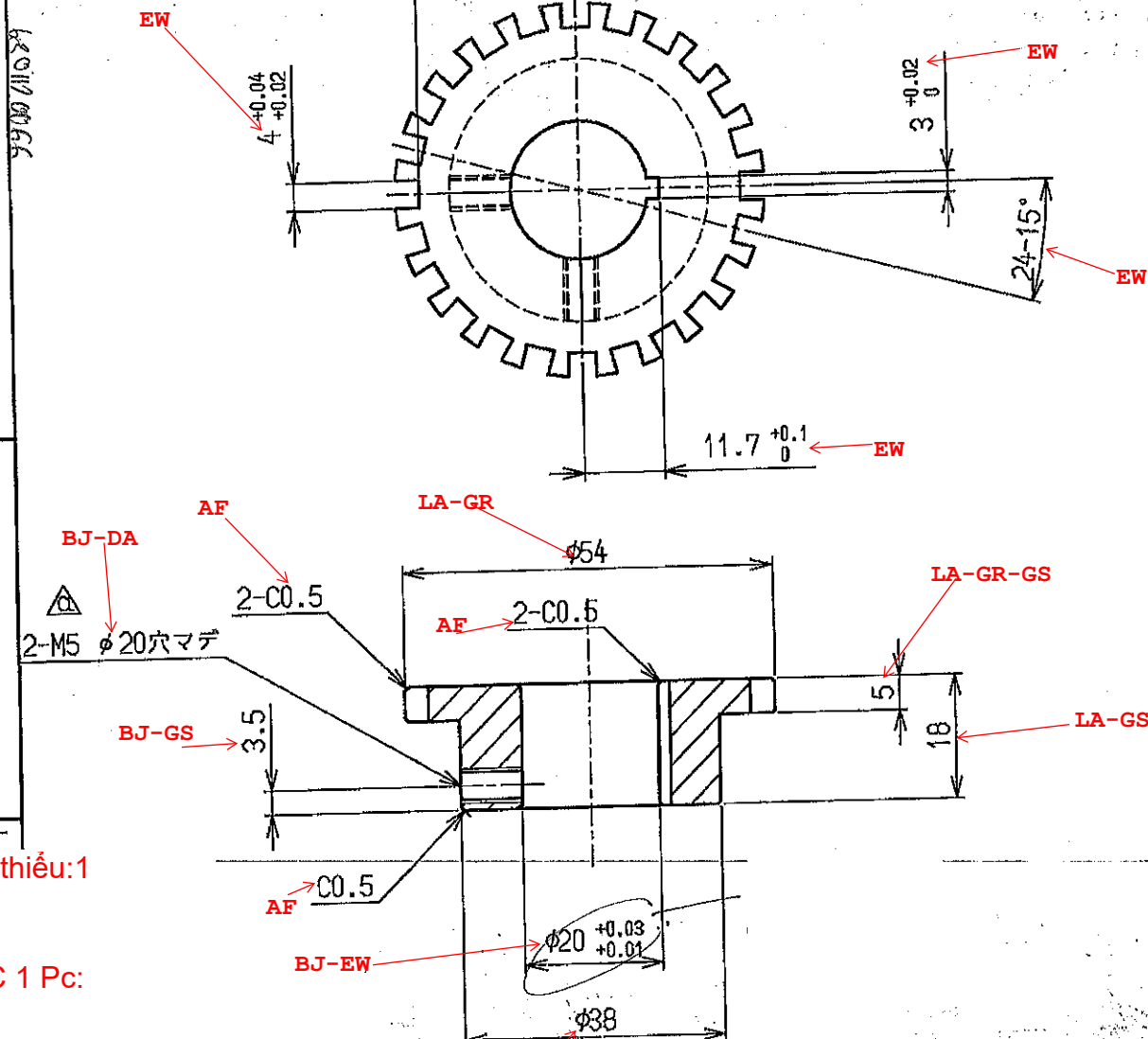


訂正Rev	日付	記事	担当	削り加工普通寸法公差	
△	2001/04/16	公差記入漏れ	湯口	0.5以上6以下	±0.1
				6ラコエ30	±0.2
				30~120	±0.3
				120~315	±0.5
				公差表示がある場合は、それを優先する事。	

630112 0066

2P



Số lượng tối thiểu:1

Vật liệu:SK3

Ø55 X 23

Thời gian GC 1 Pc:

-LA:50

-BJ:30

-DA:10

-HT

-GR:30

-GS:20

-EW:200

-AF:10

-AB:10

cân thành tháng 2/2022

LA-GR

gia công chuẩn Ø38.00 để ew lắp đồ gá

SOB=黒染処理

品 名		材 質	数 量	設 備 名 称			
パリング		SK	1	WJウェルダユニット			
目	表 面 処 理	検 図	設 計	製 図	日 付	共通部品番号	
55	SQB		田村	湯口	2001/11/26		

尺 度

1/1

第三図面
角法番号

S062102

訂正Rev



マブチモーター株式会社

414 2021 11.646