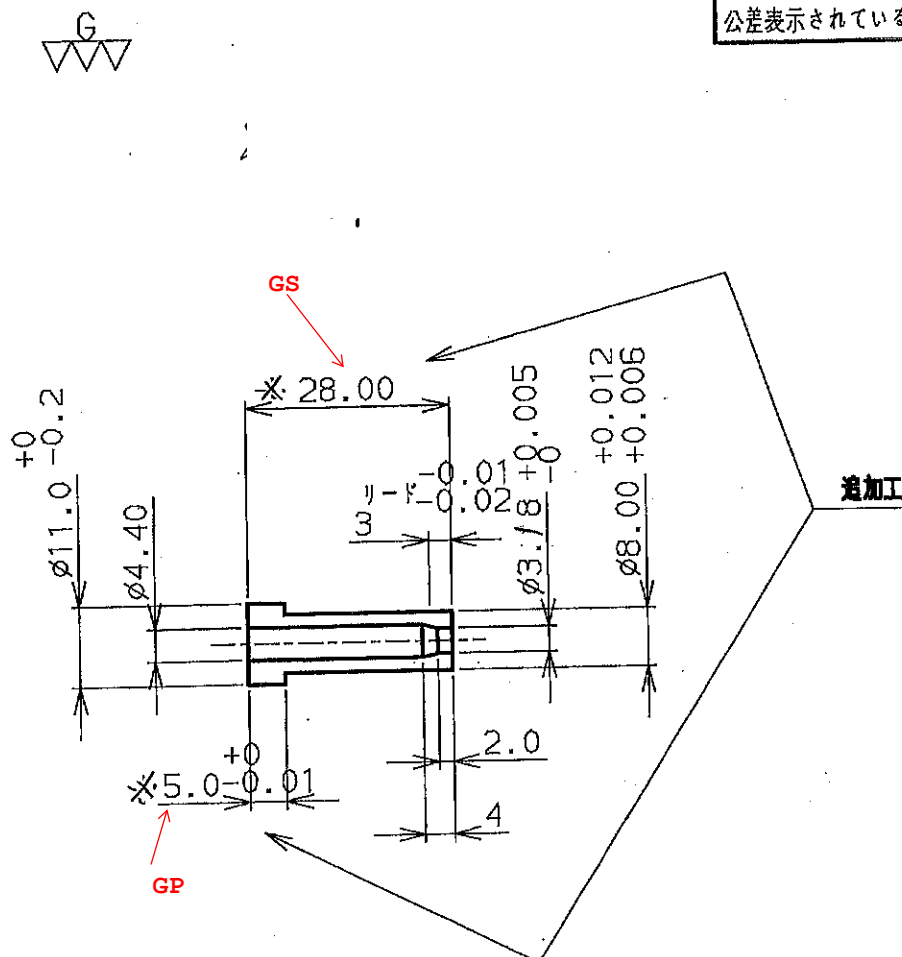


訂正Rev	日付	記事	担当	加工公差表示			
a	94.3.9	購入品規格修訂 追加工部指示追記 曾中 照	-	0.0000	±0.002	0.000+0	+0.005
-	-	-	-	0.000	±0.005	0.000-0	+0.005
-	-	-	-	0.00	±0.01	0.00+0	+0.01
-	-	-	-	0.0	±0.1	0.00-0	+0.01
-	-	-	-	0.	±0.2	0.0+0	+0.1
-	-	-	-	-	-	0.0-0	+0.1

公差表示されている場合は、それを優先する



工
程

△註: 三任 WHD8-LC28-P3.18 (K2)

※部寸法追加工使用

△三任 WHD8-LC28-W3.18-BG2.0 追加工
1-075 F棟

新図面番號 S440452

1-075		F14									
部 品 名				材 質		数 量		設 備 名 称			
下型ダイ						1		RF-370CB バーリング下穴抜き型			
熱 処 理		表 面 処 理		検 図		設 計		製 図		日 付	
焼入 HRC -		-		-		遠藤		-		99.2.04	
焼戻											
尺 度		第三角法		図面番号		訂正Rev					
/ (/)				TM11-040M-00-2-050-AA		a					

マブチモーター株式会社

SNO: **S440452**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: Xuất hàng K2	GS:20 GP:30 KT