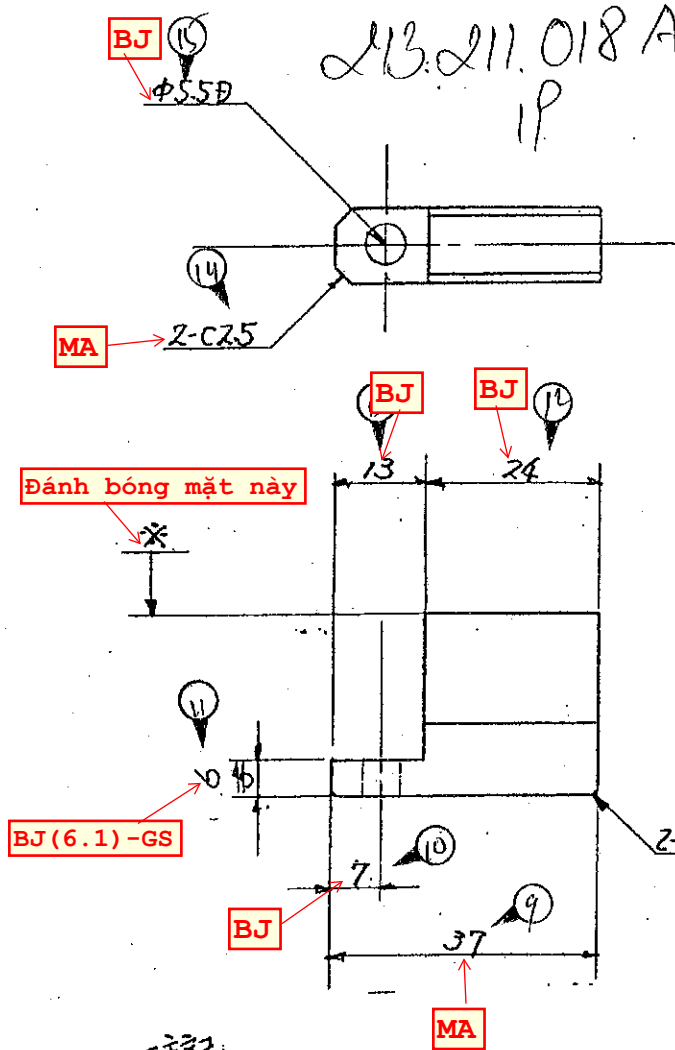


記号	年月日	記事	書No	記入	CHK
23/02/04					

規格	A=8.2	個数
φ23 3P	6	
φ23 5P	8	1
φ27.5 3P		
φ27.5 5P	8	1
φ22.2 8P	10	
13 524	7	



①

BJ (8.2) - GS

GS

Đánh bóng mặt này

BJ (6.1) - GS

BJ

MA

MA

MA

MA (10.2) - GS

A=0.1
A=0.2

0.05 A

MA (24.6) - GS

GS

GS

GS

注記

※印の面研磨仕上げは組立後(2)ベースに取り外してキャップボルトで完全に固定後
NO1 3P球メリグナット=NO1 3Pホルダ-基準位置にNO1 3P球メリグナットのメリグ
0合せも=NO1 3Pスリッパ板 12^{±0.02} 同面と有る仕上げは3ミレ

仕上 W

新圖面番號 S>74720

1-347	鐵心片承銀炭塊	SKD11	1	
番 号	部 品 名	材 質	数/台	備 考
承 認	尺 度 1	熱処理 HR-C 60~63	名 称 PG-1	
檢 図	1	表面処理	ツイストユニット	
設 計	湯永成	第3角法	作成	01.9.20
製 図	マフチモーター株式会社		圖 番	PG-1-1-347
				REV.

T13 + 47 + 38

414 211 0138

SNO: **S274720**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKD11 T13*30*42	AA:20 MA:30 BJ:30 HT:40 GS:40 AF:15