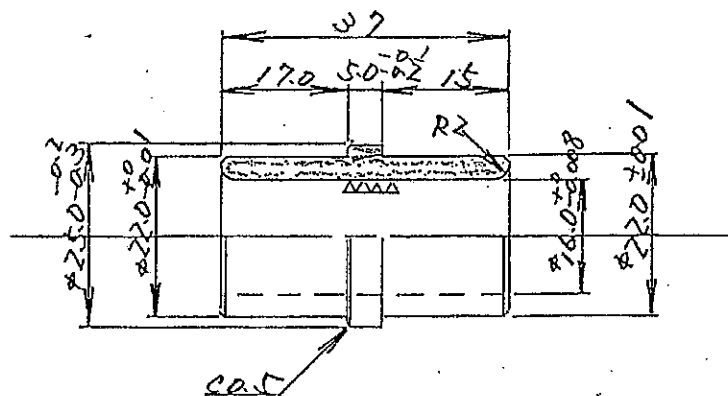


記号	年月日	記	専	担当	加工公差表示		0.000 <sup>+0</sup>	+0
					0.0000	± 0.002	0.000 <sup>-0</sup>	-0.000
					0.000	± 0.005	0.00 <sup>+0</sup>	+0.001
					0.00	± 0.01	0.00 <sup>-0</sup>	-0.010
					0.0	± 0.1	0.0 <sup>+0</sup>	+0.1
					0.	± 0.2	0.0 <sup>-0</sup>	-0.2

公差表示されている場合は、それを優先する

213 104 026A

3P.



工程名

導向導套  
導位襯套

新圖面番號 437143

圖 番	面 號	圖 番
T-M-01	-009T	-00-2-051-AA

オリス工業 #600 364-26 JIS加工

ガイドブッシュ		材	質	数/台	備	考
熱処理	焼入 焼戻	HRC	表面処理			
整	番		尺	度	1/2	(-)
図	番	921001 - 51	REV.	担	当	

OILES φ36 x50

FC-280 X4-7  
プランク板型 下料沖標  
設計 大井 隆  
検図  
日付 9/1  
承認

SNO:	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<div>1.VẬT LIỆU:</div> <div>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</div>	