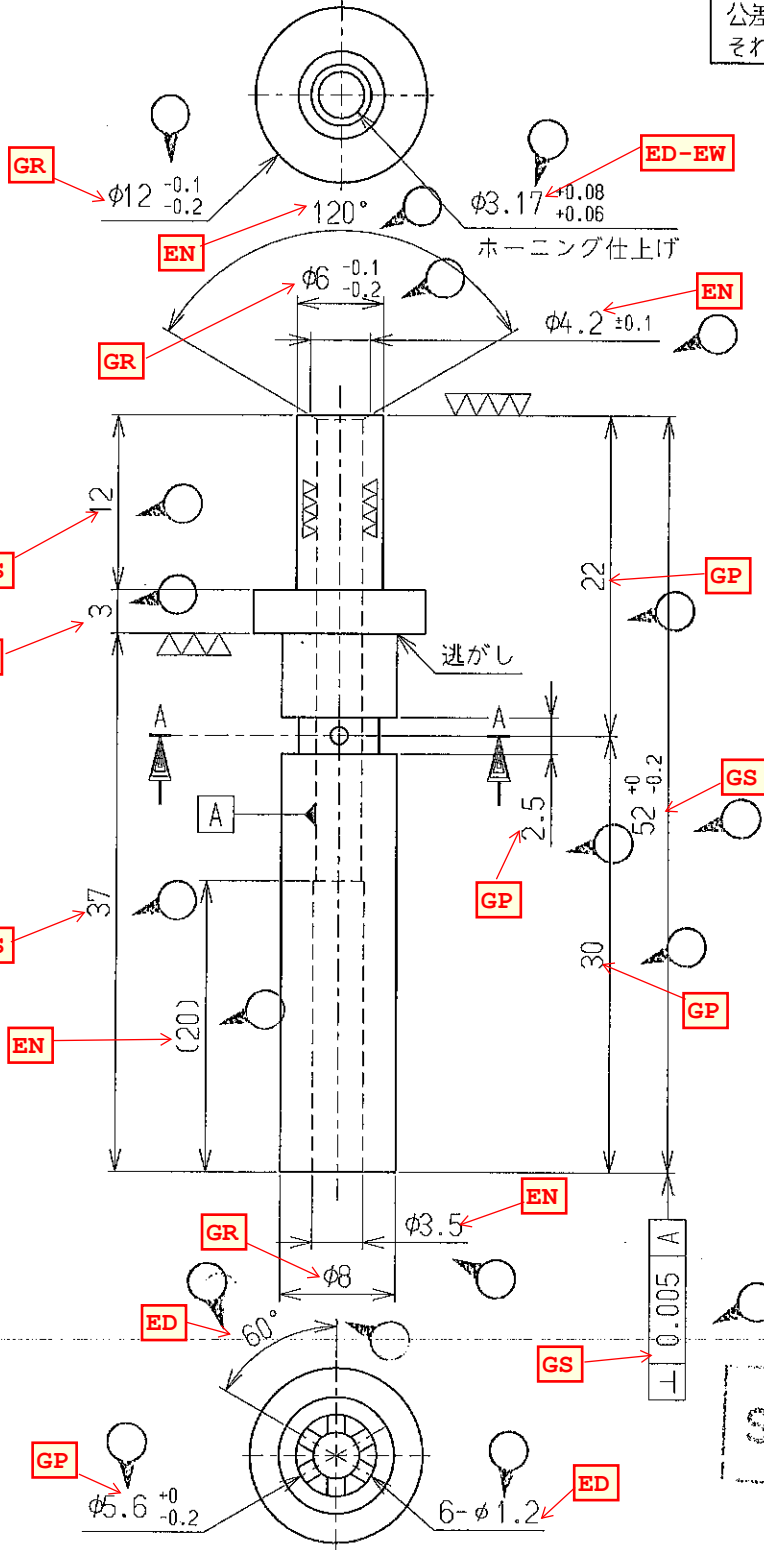


訂正Rev	日付	記事	担当	削り加工普通寸法公差
				0.5以上6以下 ±0.1
				6ヲコエ30 ±0.2
				30~120 ±0.3
				120~315 ±0.5

公差表示がある場合は、それを優先する事。

出図
製作・検収用図面
検収完了後要廃棄
2023-06-15
VDM 生産支援課

GR mài sáng hết phần thừa cho ED gá



加工工程	工程
01	
02	
03	
04	
05	
06	
07	
08	
09	
10	
11	
12	

部 品 名			材 質		数 量	設 備 名 称			
メタル受け			WC(D50)		1	カーリング機切替部品			
熱 処 理		表 面 処 理		検 図	設 計	製 図	日 付	共通部品番号	
焼入 焼戻 HRC					矢作	矢作	2006/08/16	1-012	
尺 度		第三	図面	S750015					訂正Rev
2/1		角法	番号						

SNO: **S750015**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD50 Ø12*70	GR:250 ED:60 GS:30 EW:90 GP:60 EN:90 AF:20 KT