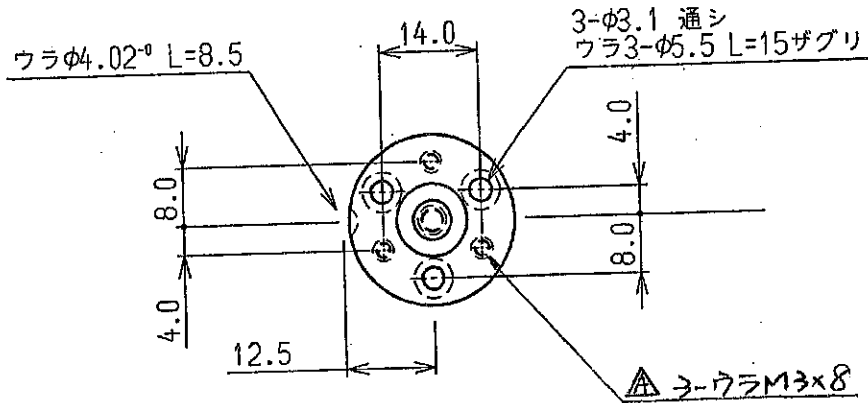
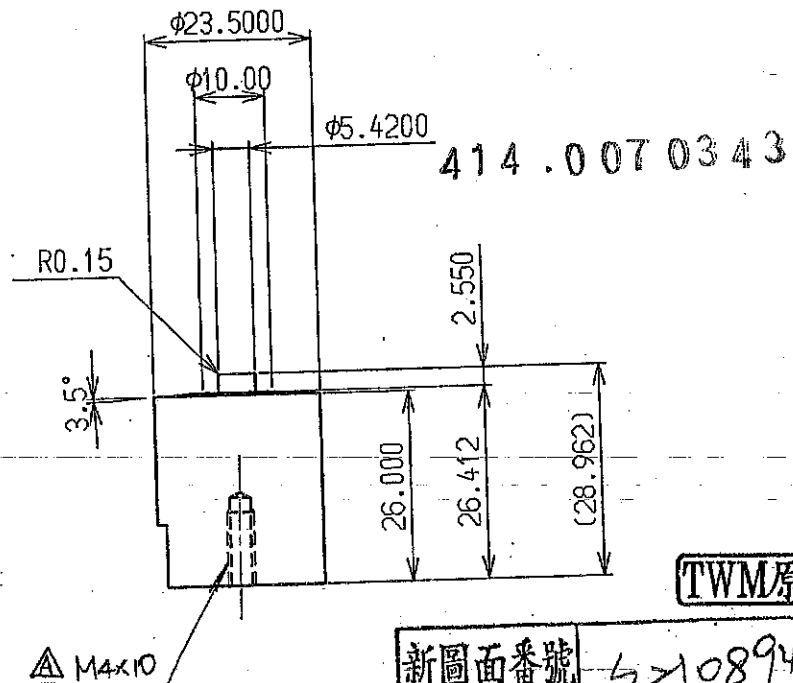


訂正Rev	日付	記	事	担当	加工公差表示			
A	2001/06/08	追記	依003-01-00通孔作	林育聖	0.0000	±0.002	0.000 +0	+0.005
					0.000	±0.005	0.000 -0	-0.005
					0.00	±0.01	0.00 +0	+0.01
					0.0	±0.1	0.00 -0	-0.01
					0.	±0.2	0.0 +0	+0.1
							0.0 -0	-0.1

公差表示されている場合は、それを優先する



THAY ĐỔI THIẾT ĐỊNH KHI BẢN VẼ BTP THAY ĐỔI



工程

部品名	材質	数量	設備名称			
修正刃物	W0030/HIP)	2	小ケース板			
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 -	-	高橋	青柳	青柳	2001/06/08	
尺 度	第三 図面 角法 番号	PS10-030M-00-1-124-AA				訂正Rev A
1/1						

BTP S210894 (PK=6P)

マブチモーター株式会社

SNO: **S210894**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S210894 2.THỜI GIAN GIA CÔNG	GR:120 GS1:30 EN:280 GP:300 GS2:60 KT