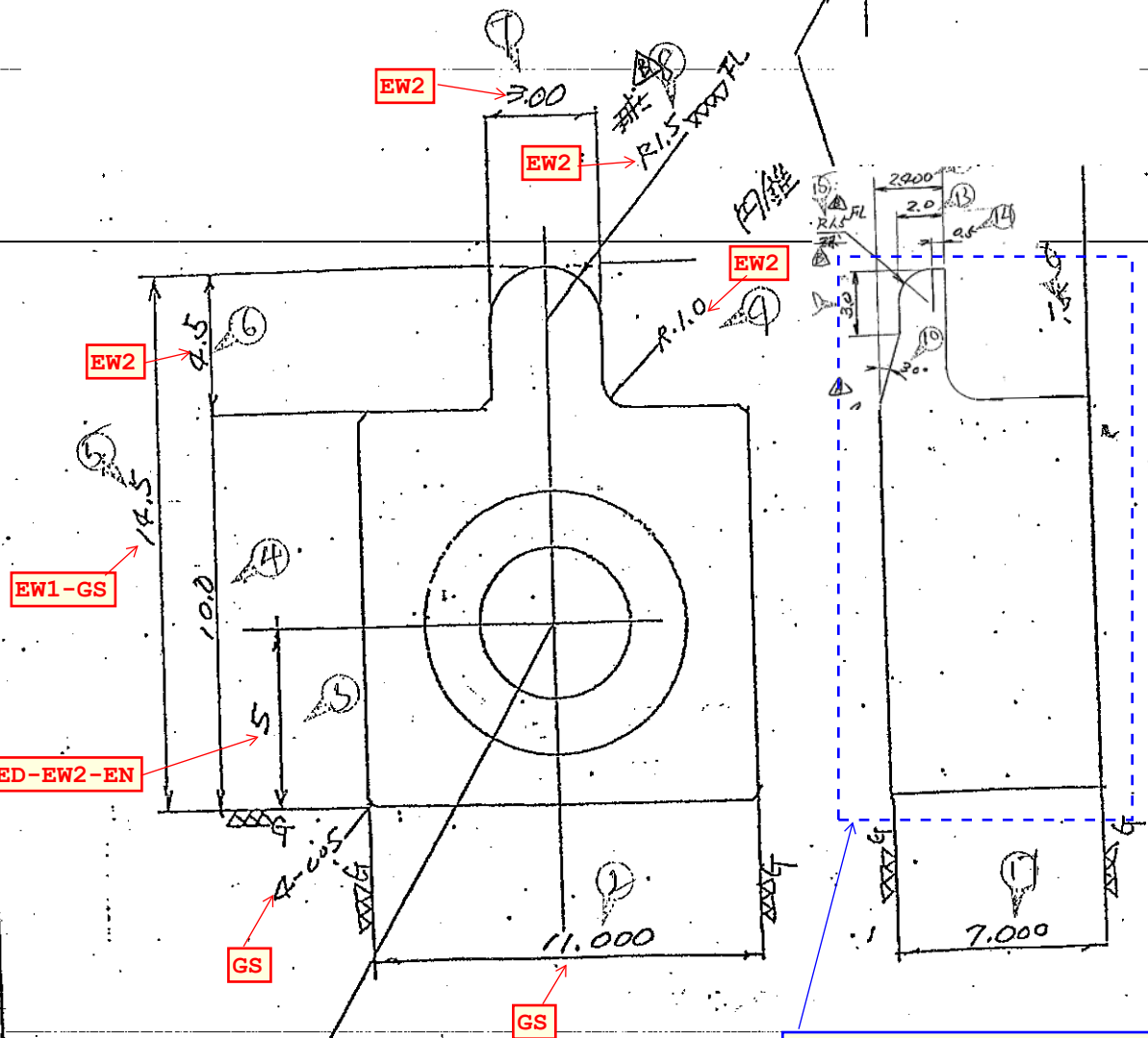


記号	年月日	記 事	担当
A	92.10.13	ハコ先端形状変更 M8止安定化のため	7026
B	99.9.13	球R1.5 変更為 R1.5, BA→BB	計測

4120



面 号  
図 番

TM 22-013M-00-054 BA BB

EW1 gia công bao biên dạng này  
chứa 0.01 cho GS.  
Chú ý: gia công bình thường chứ ko  
rọc phôi trước nhé

ED-EW2-EN

表 8.0X3.0  
M4 六角穴付ボルト

新圖面番號 S160513

加工公差表示			
0.0000	±0.002	0.000+0	+0 -0.005
0.000	±0.005	0.000-0	+0.005 -0
0.00	±0.01	0.00+0	+0 -0.01
0.0	±0.1	0.00-0	+0.01 -0
0.	±0.2	0.0+0	+0 -0.1
		0.0-0	+0.1 -0

WC-(D 4.0/HIP)		猪俣
材	質	数/台 担当
熱処理	焼入 焼戻 H <sub>RC</sub>	
表面処理		
尺 度	/ ( / )	

公差表示されている場合は、それを優先する

911130  
FK-130SH.75-7  
M8 止 X 種  
9/5  
製図 設計 検図

T11 x 16 x 18

414 303 0087

SNO: 10197

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 T12*8.5*15.5	EW1:90 GS:75 ED:20 EW2:75 EN:75 AF:10 KT