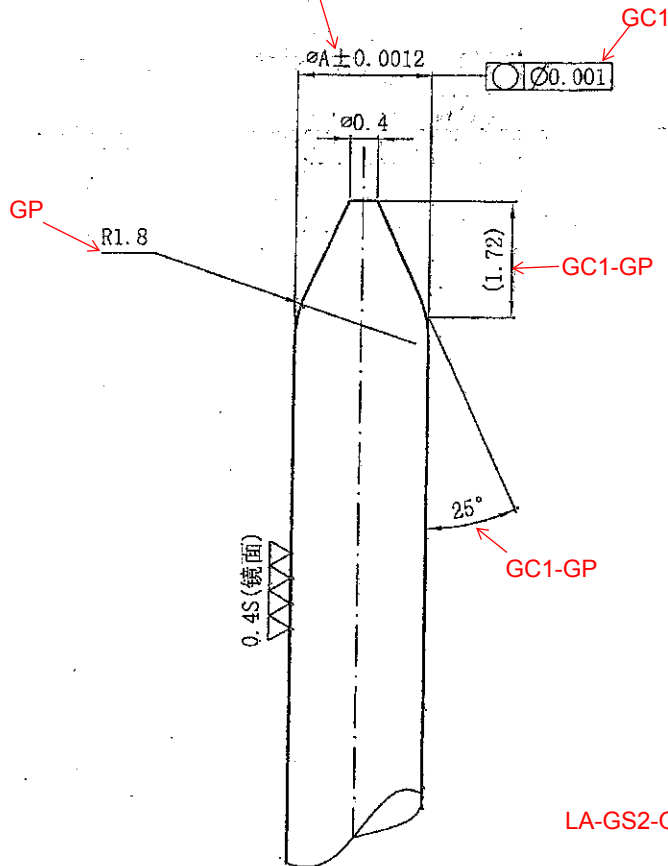
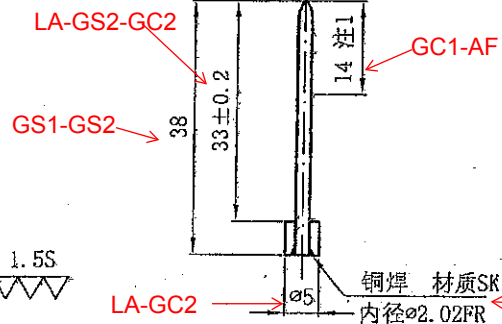


日番	日付	Rev	记	事	担当	削リ加工普通寸法公差
						0.5以上6以下 ±0.1
						6以下30 ±0.2
						30-120 ±0.3
						120-315 ±0.5
公差表示がある場合はそを優先する						

GR(Ø2.03)=&gt; GC1 ok dung sai đầu =&gt;AF



A寸法	数量
2.005	1
2.006	1
2.007	1
2.008	
2.009	1
2.010	1
2.011	1
2.012	1
2.013	1
2.014	1
2.015	1



LA-GC2 銅焊 材質SK 内径Ø2.02FR WG

新圖面番號 S756069

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

注1: ØA ± 0.0012 0.4S (鏡面) 加工是从

先端到14MM处, 其余部分是ØA ± 0.008 1.5S

Kỹ hàn hoàn thành ngày 4/2022.

整形銷

銷子

熱處理

表面處理

檢圖

設計

制圖

日付

共通部品番号

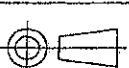
焼入  
焼戻 HRC

趙樹杰

呂明

呂明

06/11/10

尺 度  
1/1 (10 /1)圖 面  
番 号

PF07-003D-00-1-099-AA

WC Ø31 x 50  
S1032 Ø5 x 15

マブチモーター株式会社

414 112 0320

SNO: **S756069**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P