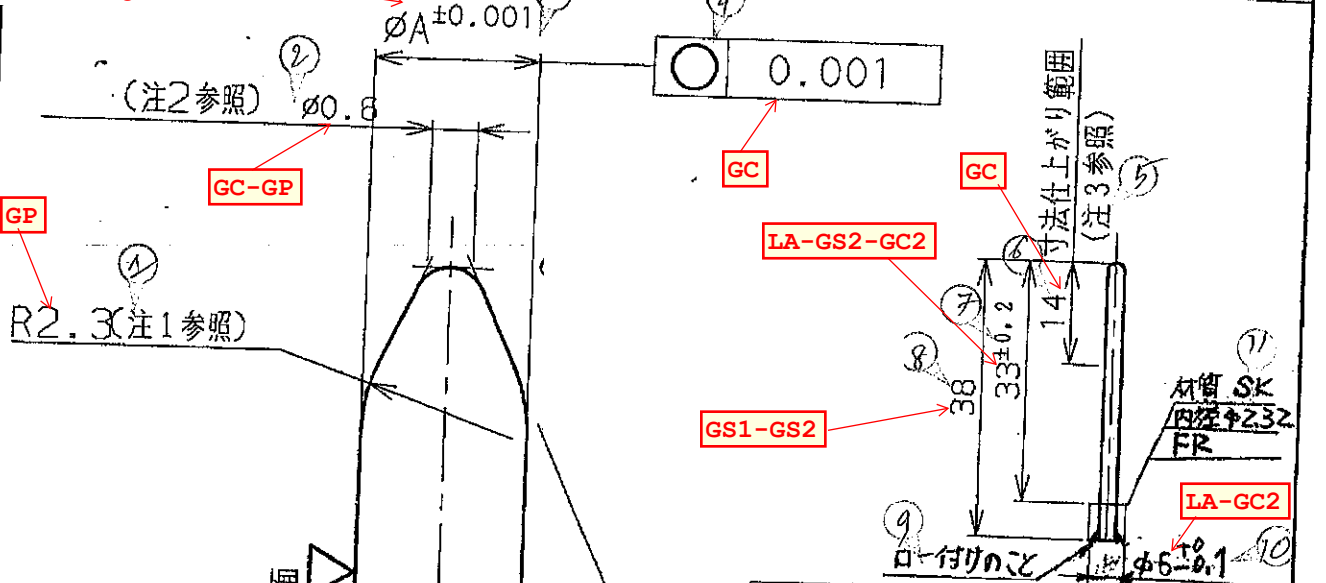


訂	改番	日付	記	事	担	当	削り加工普通寸法公差	
正	△	2007.11.27	5201作成		柳本 賢		0.5以上6以下	±0.1
	△						6以上30	±0.2
	△						30~120	±0.3
							120~315	±0.5

GR(Ø2.0-34)=> GC1 ok dung sai đầu => AF



A寸法	本数	備考
2.312		
2.313		
2.314		
2.315		
2.316		
2.317		
2.318		
2.319		
2.320		
2.321		

**出図**  
製作・検収用図面  
検収完了後要廃棄  
2023-04-21  
VDM 生産支援課

S CHUẨN<sup>2</sup>

(注1) この部分R仕上は、形状的厳密さは不要とし、R2.3寸法は概略寸法とする。  
但し、ØA仕上がり部との接続は特に滑らかに仕上ること。(段付きにしてはならない)  
(注2) 先端は形状精度不要とする。また、面仕上も3S程度とする。  
(注3) ØA±0.001  $\sqrt{0.45}$  (鏡面仕上)の部分は、先端から14mmとする。  
残る部分は寸法精度をØA±0.008  $\sqrt{1.75}$  とする。

PF107-0911-00-1-027-AA

新図面番號 S009201

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

機 械 名	部 品 名	材 質	数 量	尺 度
PFM-14	整形銷	WC(D40)	1	10/1 (1/1)
機 械 番 号	面 番 号	部 品 番 号	熱 処 理	
PFM-14-1-27A			焼入 HRC	
			表面 処 理	

日付	91.7.30	設計	高島
	91.7.30	校核	高島

SNO: **S009201**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P