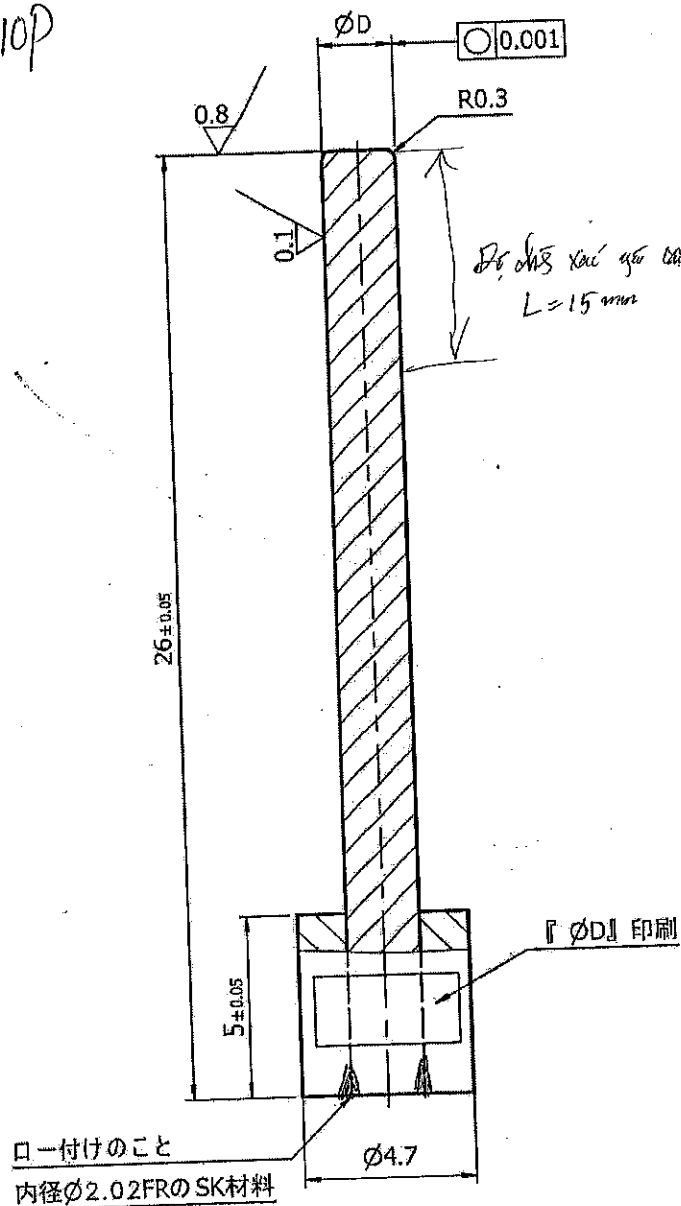


訂正Rev		日付	記 書	担 当	加工公差表示	
			7/19		0.5以上6以下	±0.1
					6ヲコエ30	±0.2
					30~120	±0.3
					120~315	±0.5
					公差表示が有る場合は、それを優先する事。	

213 10 4 109b.

10P

3.2 / ( 0.8 / 0.1 )



ΦD±0.001	数量
<del>Φ2.005</del>	1
<del>Φ2.006</del>	1
<del>Φ2.007</del>	1
<del>Φ2.008</del>	1
Φ2.009	1
<del>Φ2.010</del>	1
<del>Φ2.011</del>	1

部 品 名		材 質	数 量	設 備 名 称		
軸		WC(D40)		メタル圧入機		
熱 処 理	表 面 処 理	検 図	設 計	製 図	日 付	共 通 部 品 番 号
HRC		CHAU 10011	HIEN	HIEN	5/12/2012	
尺 度 (5:1)		図 番	面 号	DS-IE-056-A-005		訂正Rev
				531 SR64851		07

SNO:	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<div>1.VẬT LIỆU:</div> <div>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</div>	