

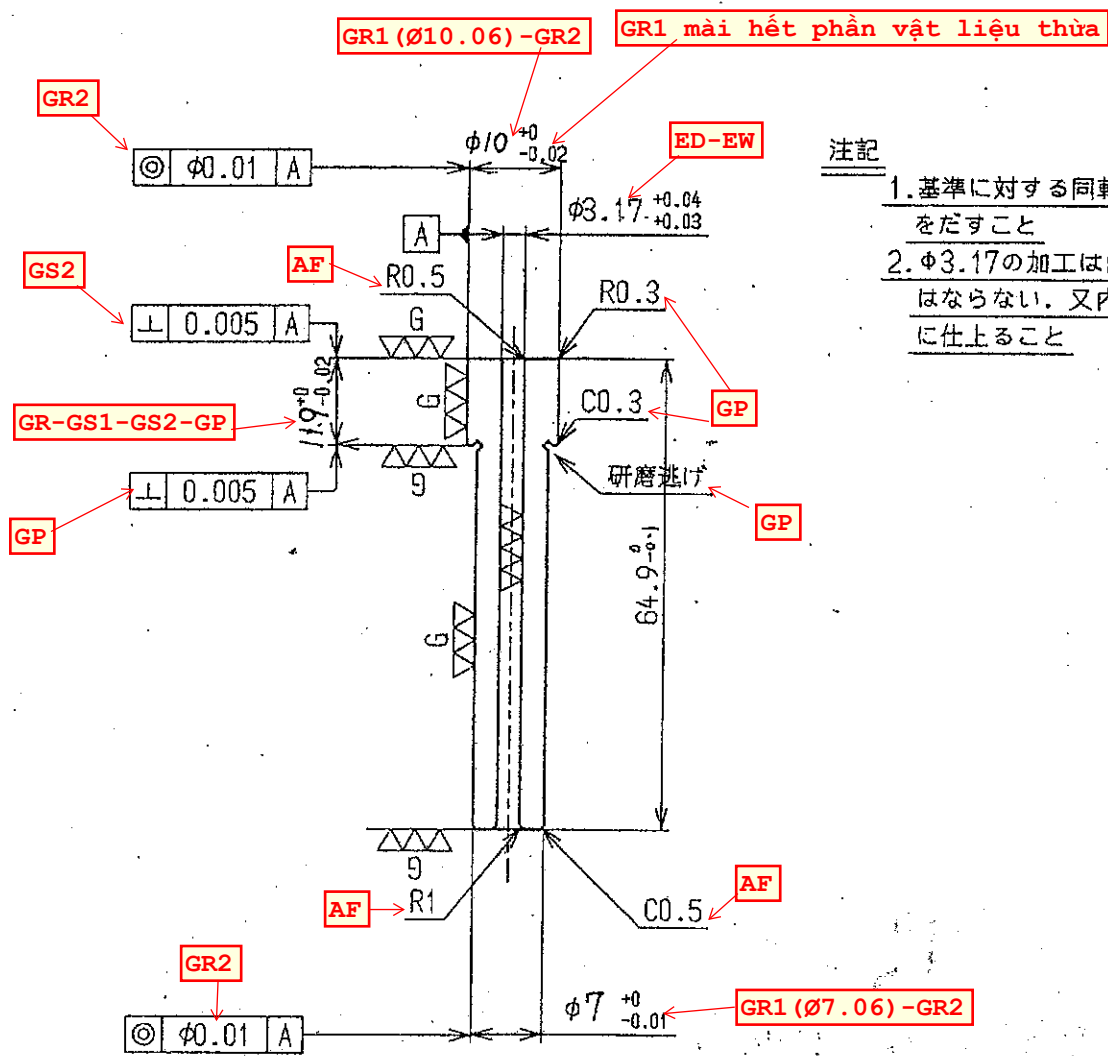
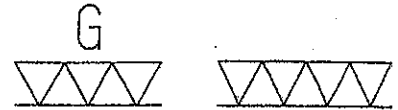
12/35

v.2

図面番号	図面付	記	事	担当	削り加工普通寸法公差
					0.5以上6以下 ±0.1
					6マコエ30 ±0.2
					30~120 ±0.3
					120~315 ±0.5
公差表示がある場合は、それを優先する事。					

213109188A

2P



注記

1. 基準に対する同軸度・直角度をだすこと
2. φ3.17の加工は曲りがあってはならない。又内径は鏡面に仕上ること

S411673

部 品 名			材 質		数 量		設 備 名 称		
軸 導 件			WC(D50)		1		鐵芯嵌合機切替部品		
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				湯永成	蔡文平	蔡文平	2002.06.16		
尺 度		第三 角法	図面 番号	X-H-04-056T-01-1-015-AA					訂正Rev.
1/1									

012+70

マブチモーター株式会社

SNO: **S411673**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD50 Ø12*70	GR1:90 ED:20 EW:75 GS1:30 GR2:30 GS2:20 GP:30 AF:20 KT