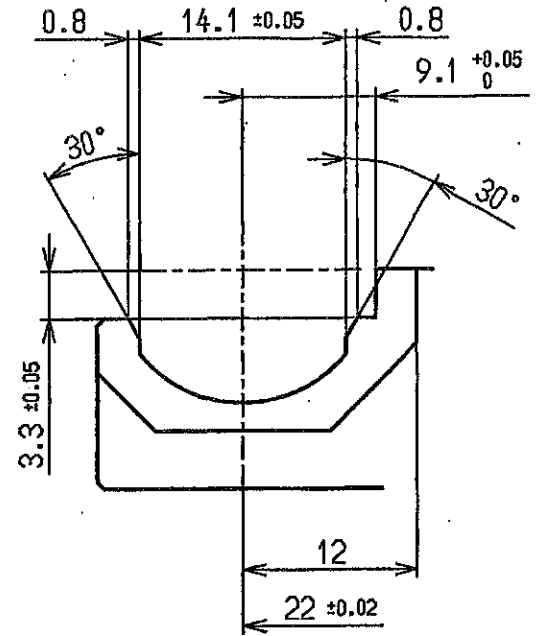
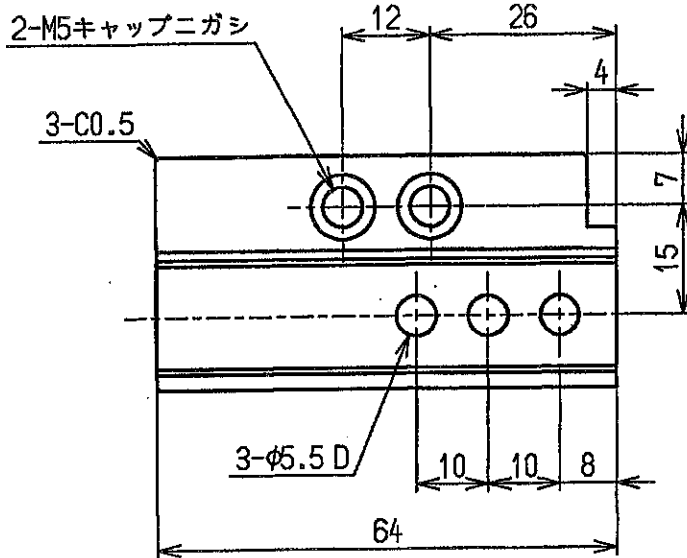
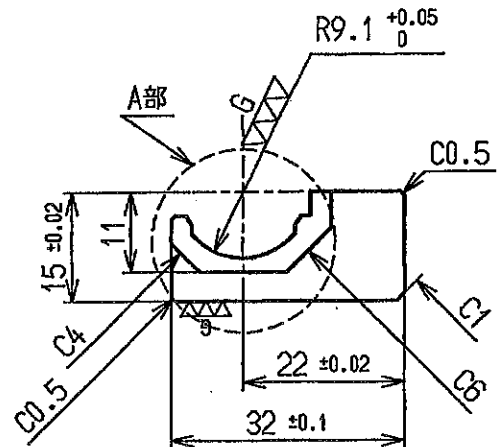
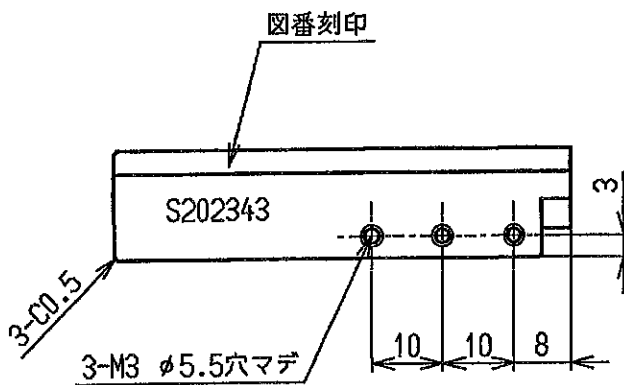


訂正	付	記	事	担	当	削り加工普通寸法公差
						0.5以上6以下 ±0.1
						6マコエ30 ±0.2
						30~120 ±0.3
						120~315 ±0.5
						公差表示がある場合は、それを優先する事。

G 213012059A.
2P



A部詳細図(2/1)



13-320/321 コーティング

部 品 名		材 質		数 量	設 備 名 称			
ガイドホルダー		SKS3		1	ローターガイドホルダー			
熱 処 理		表 面 処 理		検 図	設 計	製 図	日 付	共通部品番号
焼入 HRC 58-62		SOB			小谷野	湯口	1999/12/20	08-1-002
尺 度		第三図面	S202343					訂正Rev
1/1		角法番号						

マブチモーター株式会社

J76x45x75

414.0120335

加工工程

11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22

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>	