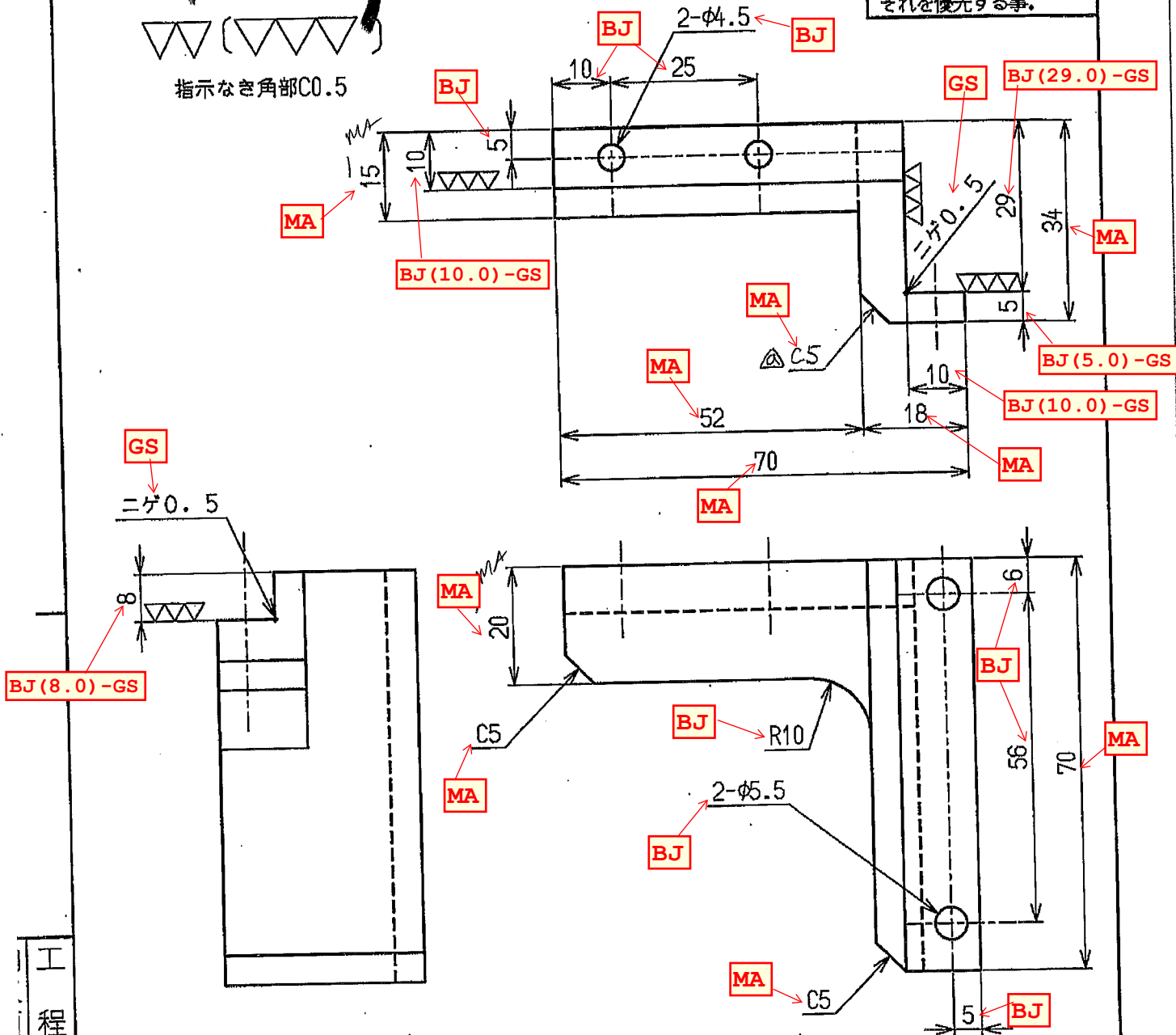


訂正Rev	日付	記事	担当	削り加工普通寸法公差
△	2016.1.11	公差追記	張清	0.5以上6以下 ±0.1
				6~30 ±0.2
				30~120 ±0.3
				120~315 ±0.5
				公差表示がある場合は、それを優先する事。



指示なき角部C0.5



工程

20
100
30
30
10

S>59565

出図 - V.M. ... A. ...
製作加工用図 (Drawing for Manufacturing)
20-00-2019
TRAVE SAU 5 THANG
HON

部品名	材質	数量	設計	製図	日付	共通部品番号
齒輪固定座	S45C	1	WF-5			
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		黃國清	奥村	奥村	99.2.17	
尺 度	第三図面 角法番号	WE02-004M-03-1-402-AA				訂正Rev
1/1						a

マブチモーター株式会社

213 19 08 028

SNO: **S259565**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: S45C T36*75*75	AA:20 MA:40 BJ:40 GS:30 AB:10