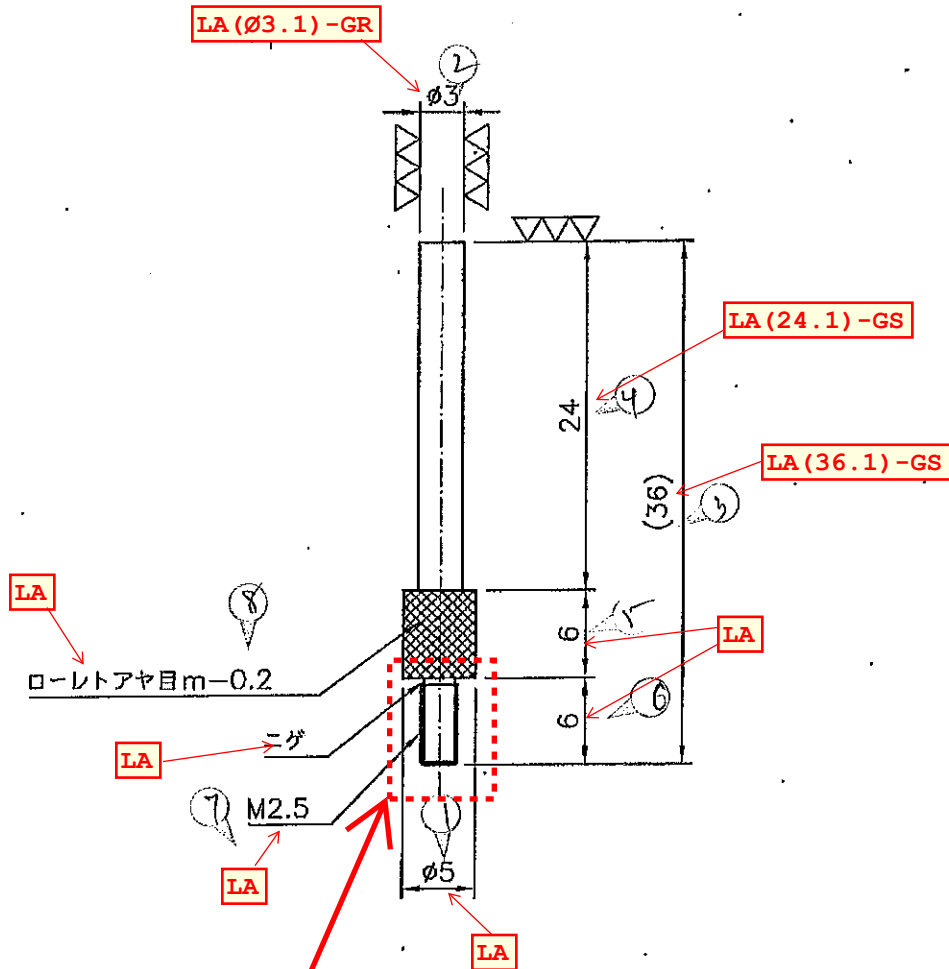


訂正Rev	日付	記事	担当	加工公差表示	
△	2007.11.19	S-No.化作成	陳明輝	0.5以上 6以下	±0.1
				6ヲコエ30	±0.2
				30~120	±0.3
				120 ~ 315	±0.5
				公差表示が有る場合は、それを優先する事。	

12120

▽▽ (▽▽▽)
全CO.2
⑨



WG khô đo lên rồi để nguội
=> giảm độ cứng phần ren



VNM原紙

新圖面番號 S751864

部品名		材質	数量	設備名		
測定子		SKS3	01	GAP TEST AND OILING JIG		
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 58~	SOB	N. TRAC	T.DUNG	T.DUNG	05/09/20	
尺度	第三	図面	A002-002V-00-1-013-AA			訂正Rev
2/1(/)	角法	番号				0

45 x 45

マブチモーター株式会社

414 211 0217

SNO: **S751864**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKS2 Ø5*41	LA:40 HT:40 WG:20 GR:25 GS1:20 GC:20 AF:10 AB:10