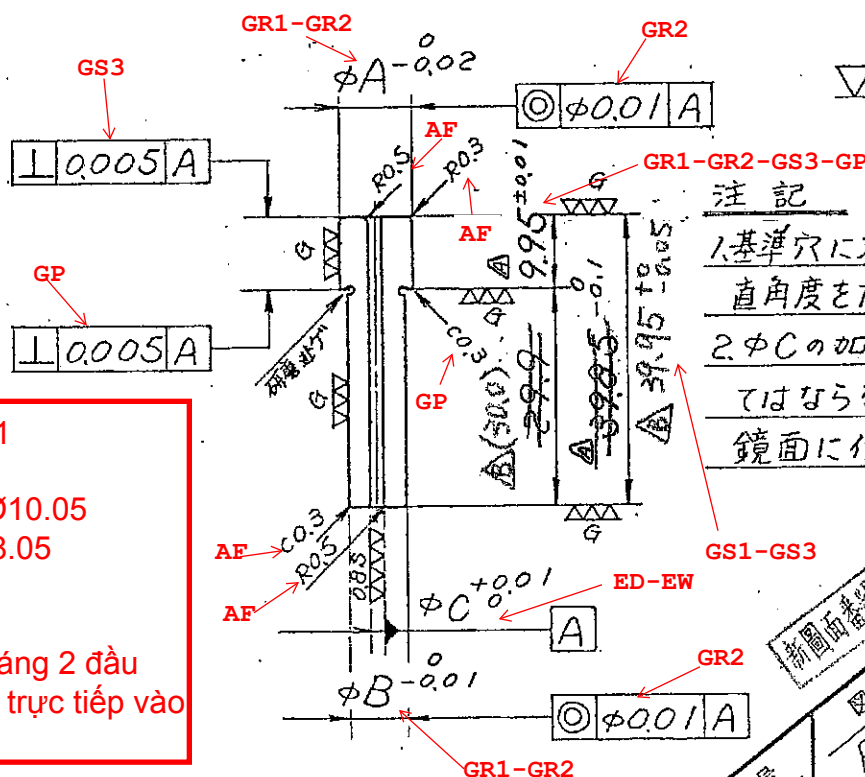


訂正	改番	日付	修正記事	担当	削り加工普通寸法公差
①	'90.9.17	RF370 A用寸法変更。	沈	0.5以上6以下	±0.1
②	'99.9.23	鉄芯カッパ寸法修正対策。M18-0025	湯永成	6ラコエ30	±0.2
				30~120	±0.3
				120~315	±0.5

規格	φA ^{-0.02}	φB ^{-0.01}	φC ^{+0.01}	個数
φ8.5	φ1.5	φ4	φ2.6	φ1.53
φ9.35	φ1.5	φ5	φ3	φ1.53
φ9.5	φ1.5	φ5	φ3	φ1.53
φ11	φ1.5	φ7	φ5	φ1.53
φ13	φ1.5	φ8	φ7	φ1.53
φ13	φ20	φ8	φ7	φ203
φ15	φ20	φ9	φ8	φ203
φ17	φ1.5	φ10	φ8	φ1.53
φ17	φ20	φ10	φ8	φ203
φ17	φ23	φ10	φ8	φ233
φ18	φ1.5	φ10	φ8	φ1.53
◎ φ18	φ20	φ10	φ8	φ203
φ18	φ23	φ10	φ8	φ233
φ20	φ1.5	φ10	φ8	φ1.53
φ23	φ20	φ10	φ8	φ203
φ25	φ20	φ10	φ8	φ203

213 906 072A
(5p)

出資 - VDM KTCT XUAT LAI
製作加工用図 DÙNG GIA CÔNG CHẾ
17-06-2019
TRẢ VỀ SAU 3 THÁNG NO COPY
ITAL



GS1: Ø12*41
GR1:
-Ø10.00=>Ø10.05
-Ø8.00=>Ø8.05
ED:
EW:
GS2: Lướt sáng 2 đầu
GR2: Chống trực tiếp vào
lỗ gia công

材質	WC(Ø50)	熱処理	焼入 焼戻	HRC	尺度	1/1
個数	1	表面処理				
	製造番号					

新圖面番號 5065185	BAG No. 86104
圖面番號 PB-2-1-704A	
零件座 (KA)	
PF-1C/DA	
上型下型 ユニッ	
設計 沈	日付 6.9.27
校核	承認

SNO: **S065185**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD50 Ø12*45	GS1:20 GR1:90 ED:30 EW:60 GS2:15 GR2:40 GS3:20 GP:30 AF:20 KT