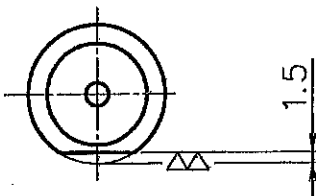


記	事	擔 當	一般加工公差表示	
			0.5以上6以下	±0.1
			6~30	±0.2
			31~120	±0.3
			121~315	±0.5

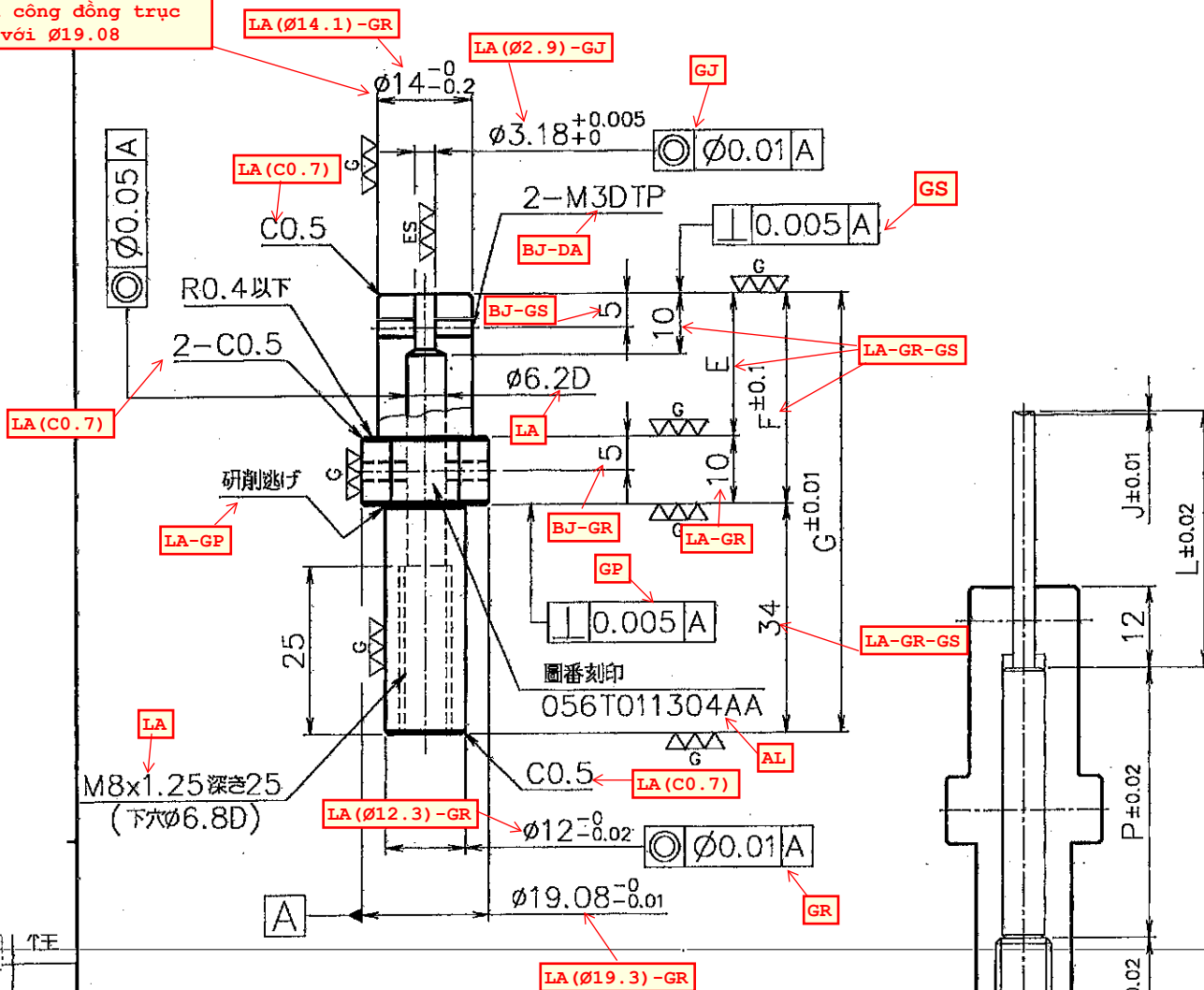
圖面上有公差時以圖面公差優先

G,ES
▽▽▽

鐵芯コイル(代表)	E	F ±0.1	G ±0.01
(TKE-3-31010)	36.6	46.6	80.6
RS445PH(13-907XA)	Ls: 75.0 A: 24.1 Hc: 22.5		



GR gia công đồng trục
0.005 với Ø19.08



注記：
1.D カット部に圖面番號を記入すること。

S411707

部 品 名	材 質	數 量	設 備 名 稱			
細永曼具範惠	G04	1	鐵芯嵌合機切替部品			
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共濟部品番號
燒入 燒灰 HRC 58~62		許振峰	蔡文平	蔡文平	2002/12/05	
尺 度	第三圖面 角法番號	XHH04 056T 01 1 304 AA				訂正 REV
1:1 (/)						

SNO: **S411707**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: G04 Ø22*90	