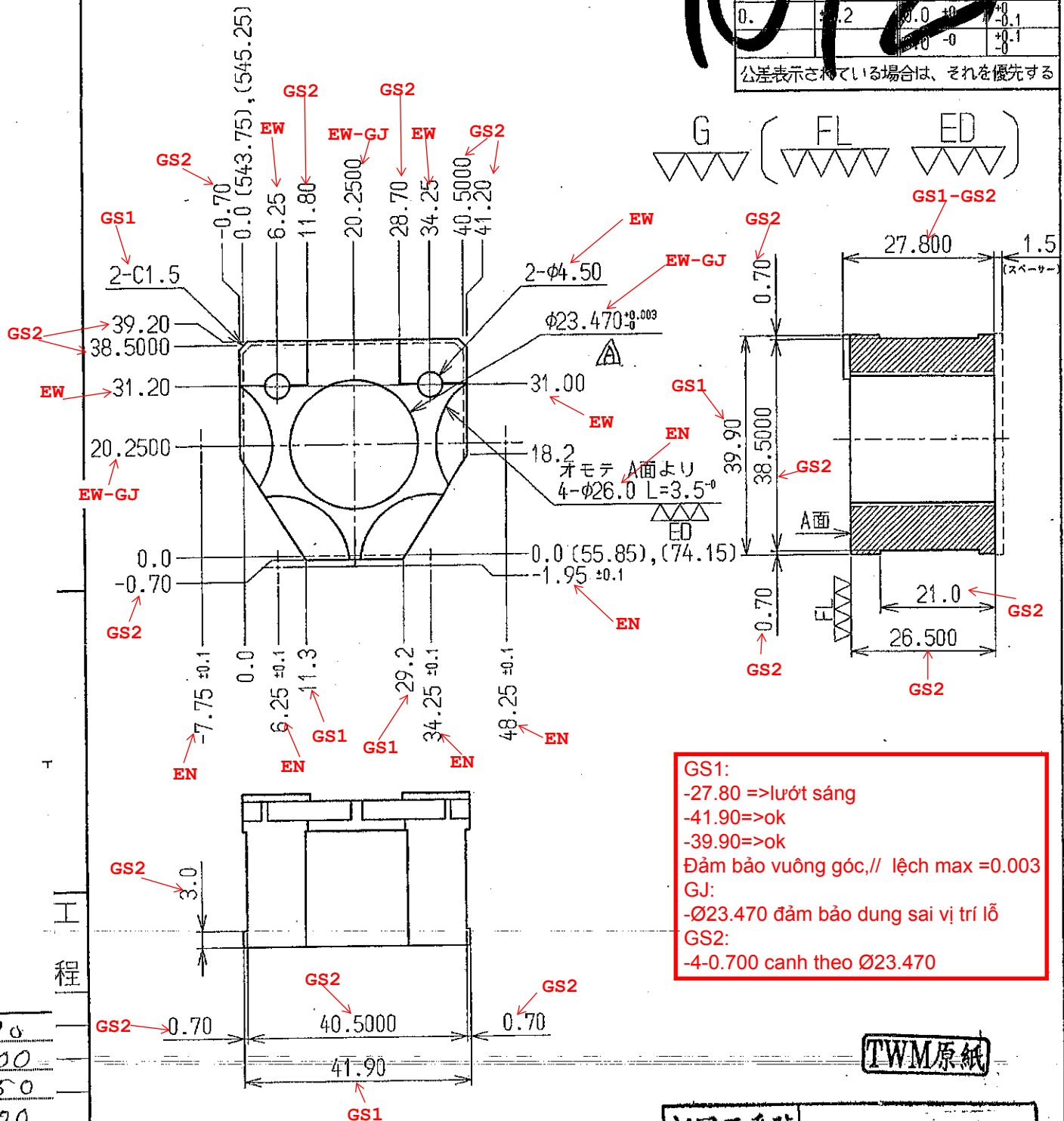


訂正Rev	日付	記事	担当	加工公差表示			
A	2003.03.15	加工ミス防止の為 訂記追加	林育聖	0.000	±0.002	0.000	±0.005
				0.000	±0.005	0.000	±0.005
				0.00	±0.01	0.00	±0.01
				0.0	±0.1	0.00	±0.01
				0.	±0.2	0.0	±0.1
						0.0	±0.1

公差表示されている場合は、それを優先する



GS1:  
 -27.80 => lười sáng  
 -41.90 => ok  
 -39.90 => ok  
 Đảm bảo vuông góc, // lệch max = 0.003  
 GJ:  
 -Ø23.470 đảm bảo dung sai vị trí lỗ  
 GS2:  
 -4-0.700 canh theo Ø23.470

TWM原紙

新圖面番號 5163761

部品名		材質	数量	設備名称			
外形抜きダイ		WQD30/HIP)	2	小ケース板			
熱処理	表面処理	検閲	設計	製図	日付	共通部品番号	
焼入 焼戻 HRC	-	高橋	青柳	青柳	2004/10/31		
尺 度	第三 角法	図面 番号	XB09-018M-00-1-001-AA				訂正Rev
1/1			P410030MAD				A

BTP 5163761

マブチモーター株式会社

213 19 07 005

BTP 5163761

SNO: **S163761**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>BTP</b> <b>S163761</b>	GS1:120 EW:250 GJ:120 GS2:300 EN:120 KT