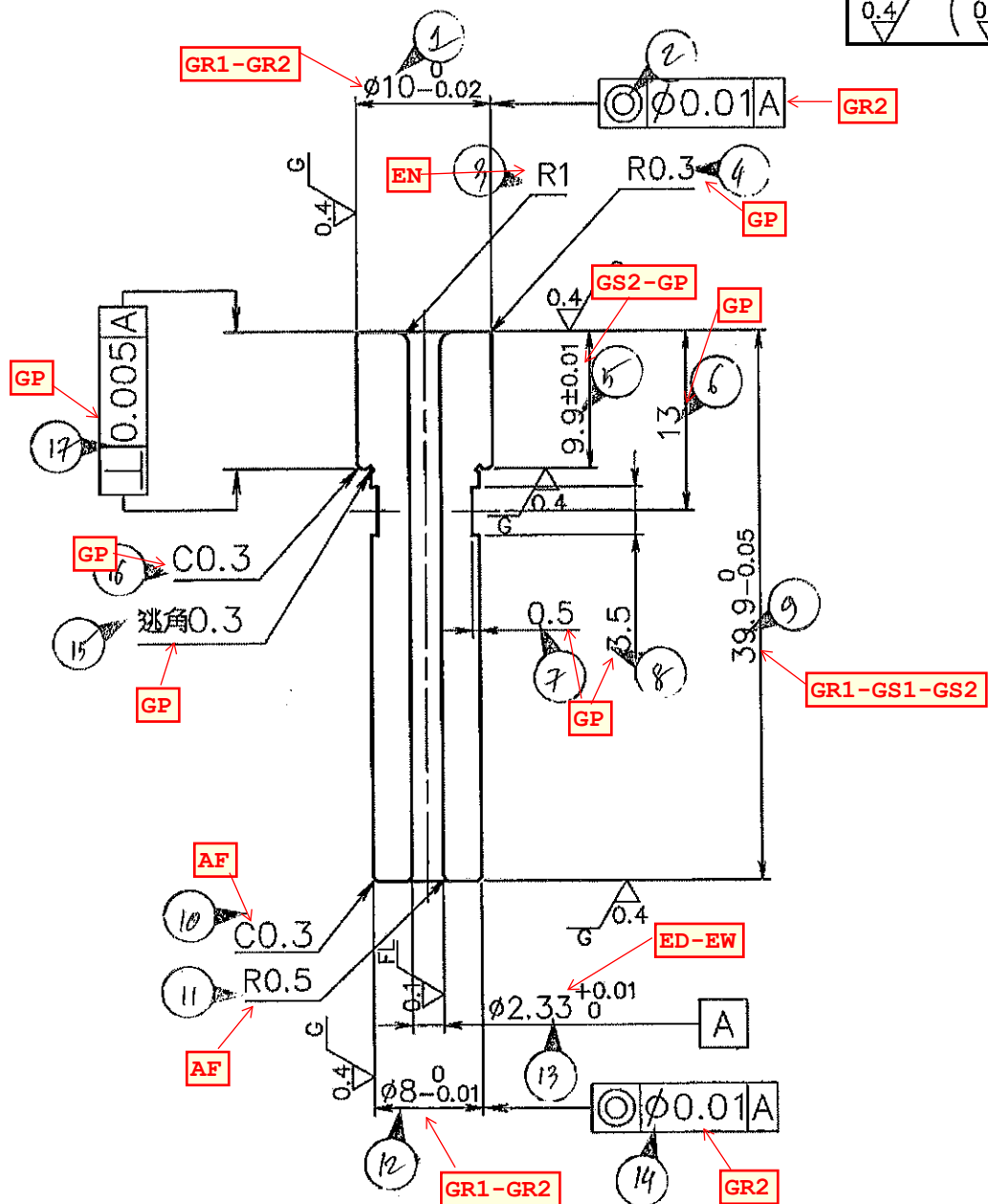


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
GR1:						$0.5 \leq \leq 6$ ± 0.1
- $\phi 8.00 \Rightarrow 8.06$						$6 < \leq 30$ ± 0.2
- $\phi 10.00 \Rightarrow 10.06$						$30 < \leq 120$ ± 0.3
GS1: $39.9 \Rightarrow 40.2$						$120 < \leq 400$ ± 0.5
CHÚ Ý: GR1 và GS1 gia công trong ngày để trả VL GR2: Chống vào llox $\phi 2.33$ để gia công						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JS B 0105-m, JS B 0110-k
						FINISH MARKS
						$0.4 \sqrt{G} \left(0.1 \sqrt{FL} \right)$



註記:

- 基準穴に対する同軸度と直角度をだすこと。
- ϕC の加工は曲りがあつてはならない。又内径は鏡面に仕上げること

$\phi 12 \times 45$

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
Shibue_Hiromi	謝賜龍	部品圖		導件座
VENCH&TEMPER	SURFACE			
IRC				
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.	S936884
WC(D50)	61.09.27	2:1		

104-032M-01-1-006-AB\J268359.dwg(1)

MANUCHI MOTOR CO.,LTD.

SNO: **S936884**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD50 Ø12*42	GR1:60 GS1:20 ED:20 EW:60 GR2:30 GS2:30 GP:60 AF:20 KT