記

I

程

180 30

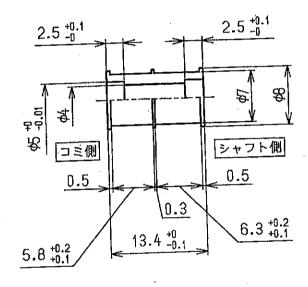
削り加工普通寸法公差							
0.5以上6以下	±0.1						
6ヲ⊐エ30	±0.2						
30~120	±0.3						
120~315	±0.5						
公差表示がある場合は、 それを優先する事。							
							0.5以上6以下 6ヲコエ30 30~120 120~315 公差表示がある

213 2011 052A 10P

LN:

-B1 gia công Ok tất cả kích thước

-B2 gia công sử dụng đồ gá ép vào để gia công Ø5.00 còn lại



109 ベアリング:L520ZZ 2P圧入のこと.

			## <b>3</b> E.	設		称	
<u> </u>	部品名	林 質	数量				
ļ	(D)	A2017	6	コミラッ	ピング機	切替部品	
	ガイドローラー(B)	M 理 検 図	設計	製 図	日 付	共通部品番号	
	<b>然</b> 処 理 表 面	<u> </u>	田中	淳 室町	2001/02/28		
	機入 機戻 HRC			<u> </u>	<u> </u>	訂正Rev	
	第三図面 XH05-047M-00-1-005-AA						
1	2/1 角法番号						

810+ 24

マブ"チモーター株式会社

414 204 0215

SNO: <b>S163774</b>							
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:							
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197							
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P						
	THỜI GIAN CHUẨN 1P  LN:40  KT						