

9106

改番	日付	Rev	事	担当	削り加工普通寸法公差
					0.5以上6以下 ±0.1
					6マコエ30 ±0.2
					30-120 ±0.3
					120-315 ±0.5
公差表示がある場合はこれを優先する					

GR(Ø2.02)=> GC1 ok dung sai đầu =>AF

GC1

GP

R1.8

øA±0.0012

○|Ø0.001

GC1

ø0.4

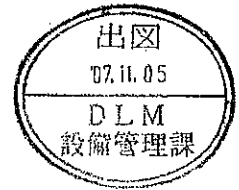
25°

GC1

0.4S(鏡面)

(1.72)

A寸法	数量
2.005	1
2.006	1
2.007	1
2.008	1
2.009	1
2.010	1
2.011	1
2.012	1
2.013	1
2.014	1
2.015	1



LA-GS2-GC2

GS1-GS2

GC1-AF

WG

注1: øA±0.0012 0.4S(鏡面) 加工是从

先端到14MM处, 其余部分是øA±0.008 1.5S

LA-GC2

铜焊 材质SK
内径ø2.02FR

新圖面番號 S756065

整形銷

部 品 名	材 质	数 量	设 备 名 称
销 子	SK+WC(D40)	1	RF-370CB大壳轴承压入自动机
热 处 理	表 面 处 理	检 图	设 计
烧入 烧灰HRC		赵树杰	吕 明
尺 度	图 面	制 图	日 付
1/1 (10/1)	番 号	吕 明	06/11/10
PF07-003D-00-1-095-AA			

WCD30 ø3.1 x 50
Ses 2 ø5 x 13

マブチモーター株式会社

SNO: **S756065**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD40 Ø3.0X50 SKS2 Ø6X15	GR:40 GS1:20 GC1:40 GP:30 AF1:15 LA:30 WG:10 GS2:20 GC2:10 AF2:20 KT