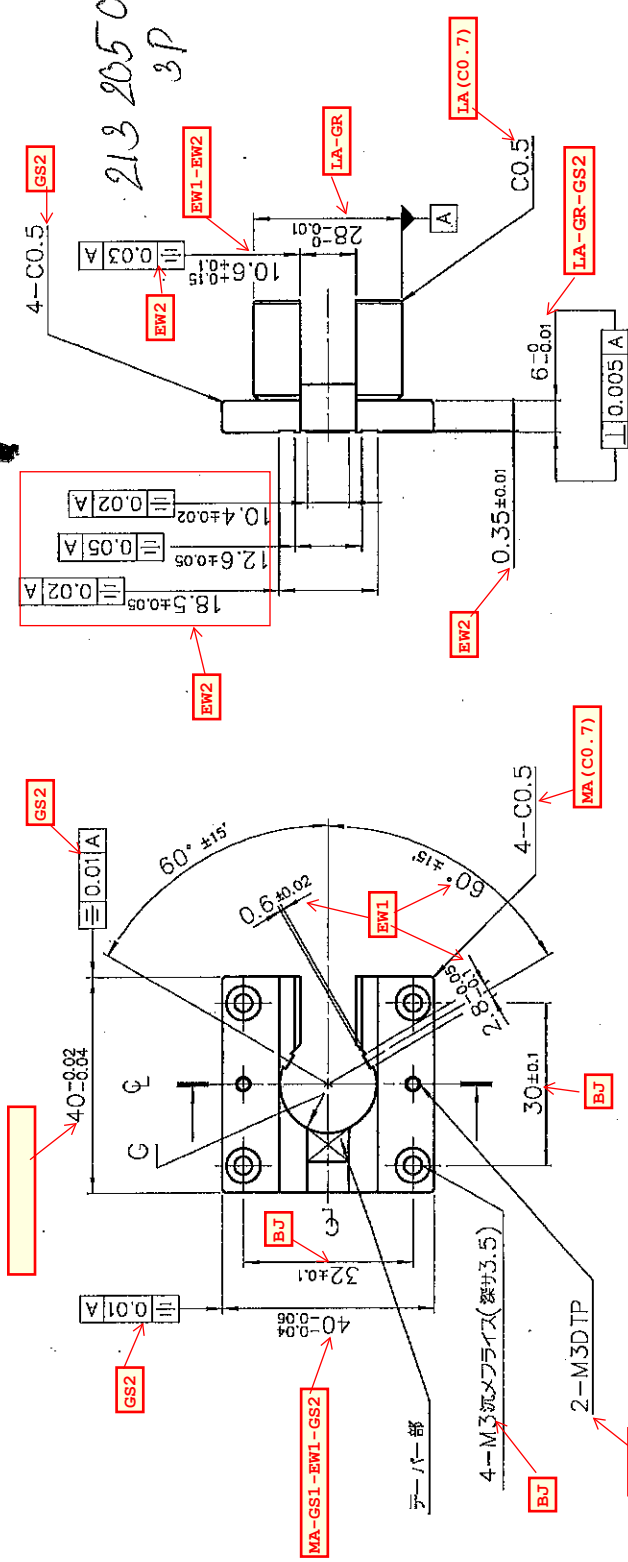


2018/05/18

付	記	号	接	一袋加工公差表示
				0.5以下
				± 0.1
				± 0.2
				6~30
				± 0.3
				31~120
				± 0.5
				121~315
				± 0.5

上面は加工公差の表示方法を示す。

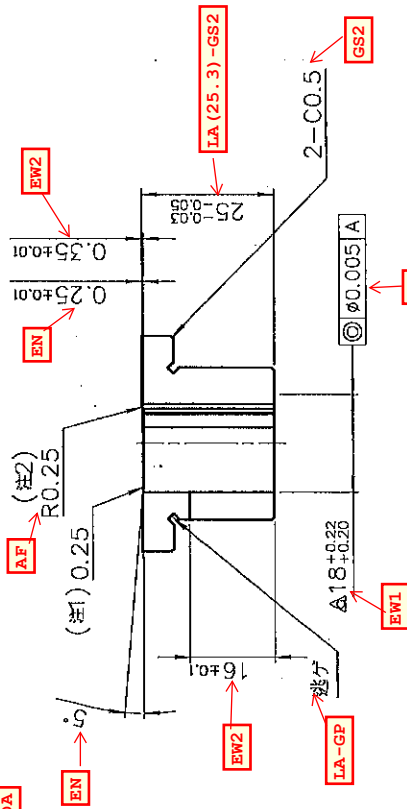
4142050127.5287817-GIA CONG - 07/08/2022



規格	コード	機種	積厚
Ø18	13-320	R-370CA/CN	12.5

記

1. デーパ一部0.25±0.01寸法部の位置は中心線部ではないので注意すること。
2. センターより右半分の腹部をタイヤモン・ヤスリでR付かし、バフ仕上すること。
3. PF-1Cとはサイズが違います。
4. コアホルダー 軸ラップ欄にて、φA内径部をコンパウンドを塗ってラップ仕上すること。



055 x 50

部	品名	材	質	數量	股	備名	解
熱處理	國定座家塊	G04		1		鐵芯嵌合機切替部品	
熟入 燒成	HrC 58~62	表面處理	塗面	設計	製圖	日期	共通部品編號
			(詳表)	淡江	蔡文平	2002/03/27	
尺	第三圖面	X1104-068M-02-1-002-AB					訂正REV
1:1 (/)	角法指拭						

工程	
加工順	01
	02
	03
	04
	05
	06
	07
	08
	09
	10
	11
	12

414 205 0127

SNO: **S287817**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P