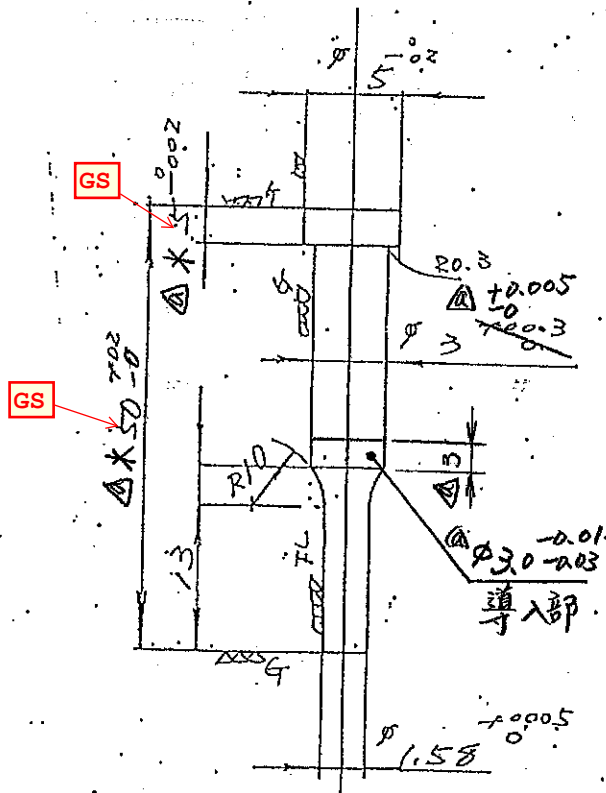


記号	年月日	記	事	担当
△	2002.1.9	購入品規格修訂	追加加工指示 公差変更	曾中熙

22/3/14.



△ 三往 WPAL 3-50-P1.58 修正可

△ 註1. 三往 A-WPAL 3-50-P1.580 追加加工使用可 S174587 TK2P

△ 2 \*部寸法追加加工

新圖面番號 SA371162

原図

1-066 沖頭

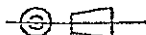
圖面番	圖面番
TM 11-012M-00-2-019-AA	a

加工公差表示

0.0000	±0.002	0.000 <sup>+0</sup>	+0 -0.005
0.000	±0.005	0.000 <sup>-0</sup>	+0 -0.005
0.00	±0.01	0.00 <sup>+0</sup>	+0 -0.01
0.0	±0.1	0.00 <sup>-0</sup>	+0.01 -0
0.	±0.2	0.0 <sup>+0</sup>	+0 -0.1
		0.0 <sup>-0</sup>	+0.1 -0

公差表示されている場合は、それを優先する

材	質	数/台	担当
熱処理	焼入 焼戻 H <sub>RC</sub>		
表面処理			
尺 度	/ ( / )		



部品名

沖頭

名称

図番 911127-19  
 整番 7K-1305H 木5-ス  
 天穴 振子型  
 設計 日付 承認

SNO: **S437162**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>Xuất hàng K2</b> <b>Quy cách:A-WPAL3-50-P1.580</b>	GS:20 KT