

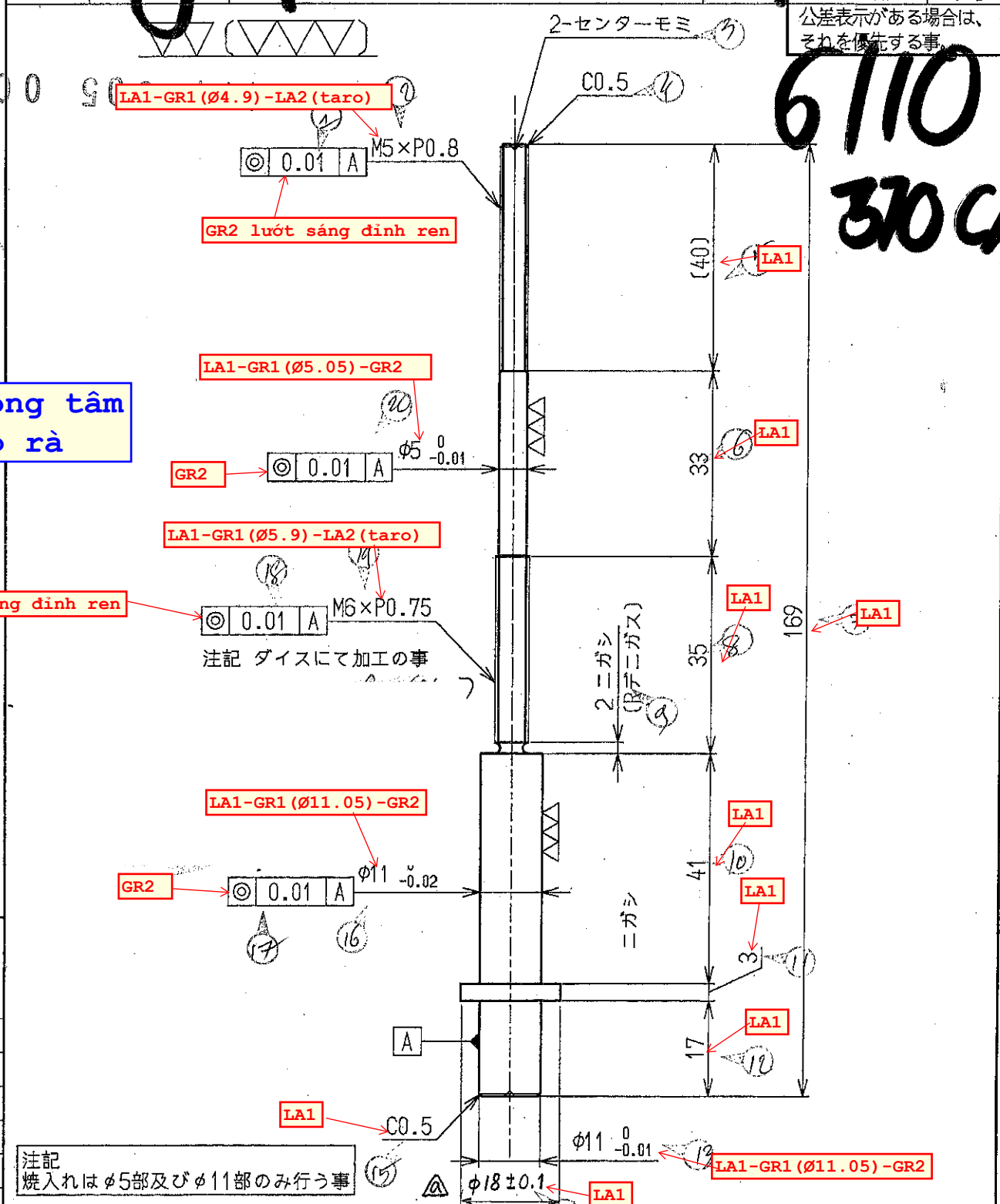
訂正Rev	日付	記号	担当者	加工普通寸公差
△	04/11/01	寸法漏記追記	森田	0.5以上6以下 ±0.1
				6~30 ±0.2
				30~120 ±0.3
				120~315 ±0.5

公差表示がある場合は、それを優先する事。

góp trục LP

6/10
370 CA

GR1 chống tâm
GR2 kẹp rà



注記
焼入れはφ5部及びφ11部のみ行う事

部 品 名			材 質		数 量	設 備 名 称		
スピンドル軸			SUJ2		3	ヘッドユニット		
熱 処 理		表 面 処 理		検 図	設 計	製 図	日 付	共通部品番号
焼入 HRC 58-		SOB			田村	湯口	2002/08/02	
尺 度	第三 角法	図面 番号	S204413					訂正Rev
1/1								a

SNO:	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<div>1.VẬT LIỆU:</div> <div>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</div>	