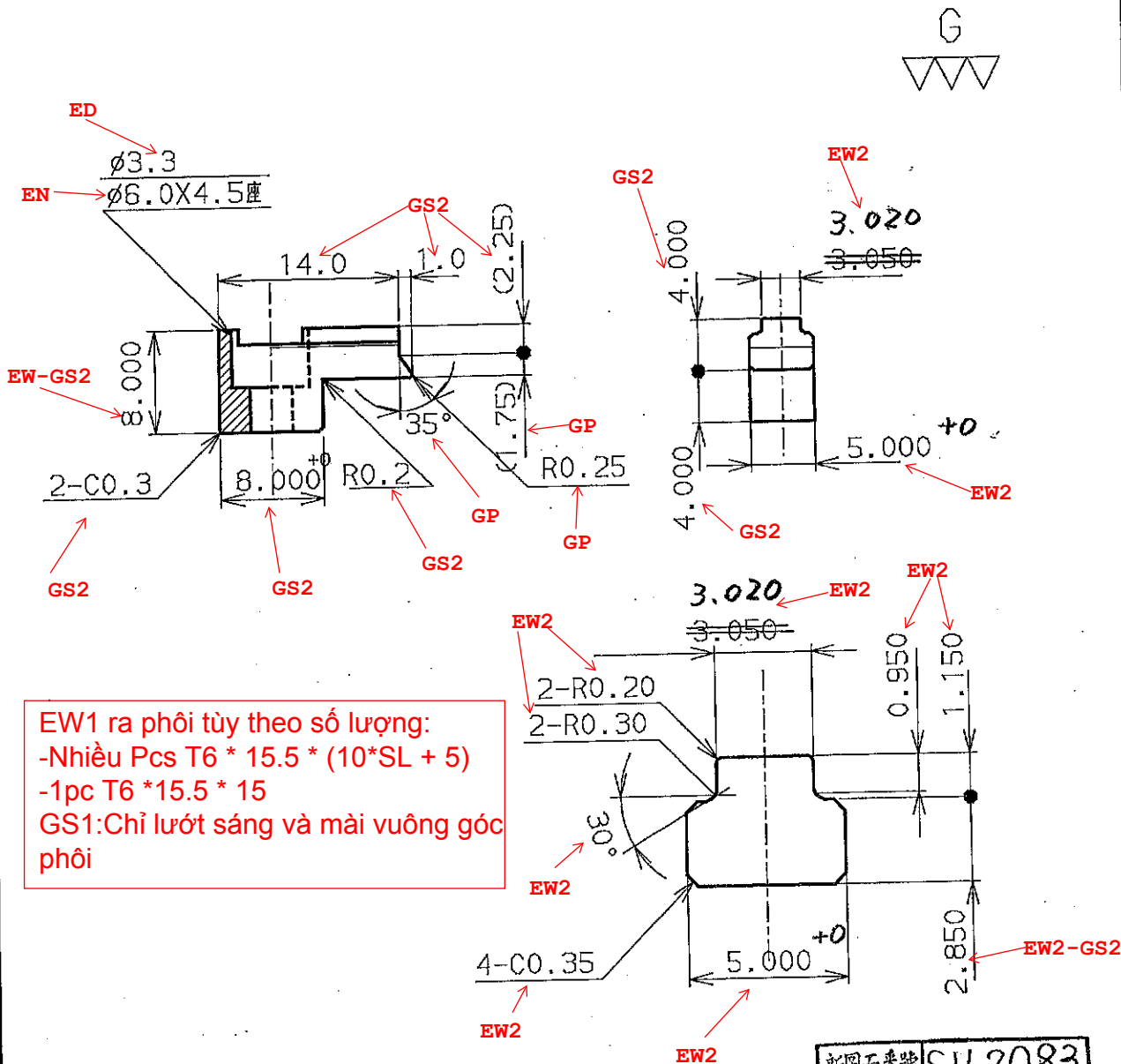


5/13.

訂正Rev	日付	記事	担当	加工公差表示			
				0.0000	±0.002	0.000+0	+0 -0.005
				0.000	±0.005	0.000-0	+0 -0.005
				0.00	±0.01	0.00+0	+0 -0.01
				0.0	±0.1	0.00-0	+0 -0.01
				0.	±0.2	0.0+0	+0 -0.1
						0.0-0	+0 -0

公差表示されている場合は、それを優先する



工程

50  
60  
90  
150  
200  
180  
400

沖頭

新圖面番號 S162083

部 品 名		材 質	数 量	設 備 名 称			
パンチ		WCD30/HIP	1	切欠き型			
熱 処 理		表 面 処 理	検 図	設 計	製 図	日 付	共通部品番号
焼入 HRC -		-	遠藤	-	加瀬	99.03.05	1-057
尺 度		第三角法	図面番				訂正Rev
2/1 (5/ )		TM14-036M-00-1-057-BA					

マフチモーター株式会社

TCA10 + 17

414 201 0203

SNO: **S162083**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>WCD30</b> <b>T6*17*16</b>	EW1:30 GS1:20 ED:10 EW2:150 GS2:90 GP:30 EN:90 KT