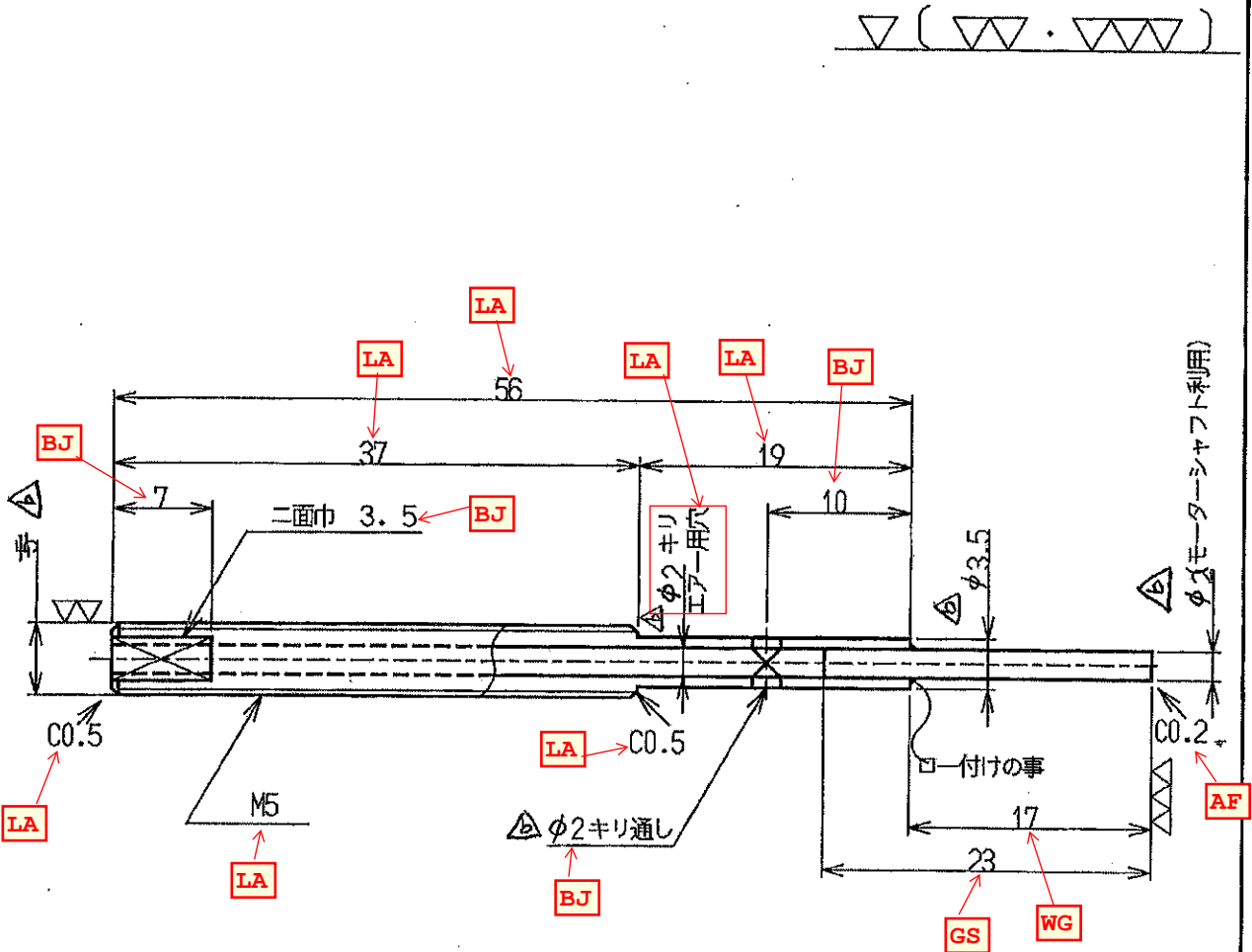


訂正Rev	日付	記事	担当	削り加工普通寸法公差	
A	2007.9.3	S-No.化作成	陳軒銘	0.5以上6以下	±0.1
B	2008.5.26	寸法記號漏記追記	魏倫銘	6ヲコエ30	±0.2
				30~120	±0.3
				120~315	±0.5

公差表示がある場合は、それを優先する事。



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

S CHUẨN

新圖面番號 S283903

部品名		材質	数量	設備名称	
擋塊螺絲		SK+M.T.R-SHAFT	16	深裝機切替部品	
熱処理	表面処理	検図	設計	田中淳	田中淳
焼入 焼戻	HRC		田中淳	田中淳	1999/12/16
尺 度	第三圖面 角法番号	XH02-012M-00-1-006-AA			訂正Rev a.b
2/1					

SNO: **S283903**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>SKS2:Ø5*61</b> <b>Trục Ø2 * 31</b>	LA:40 BJ:20 GS:10 WG:10 AF:5