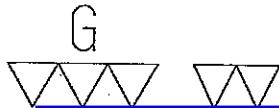
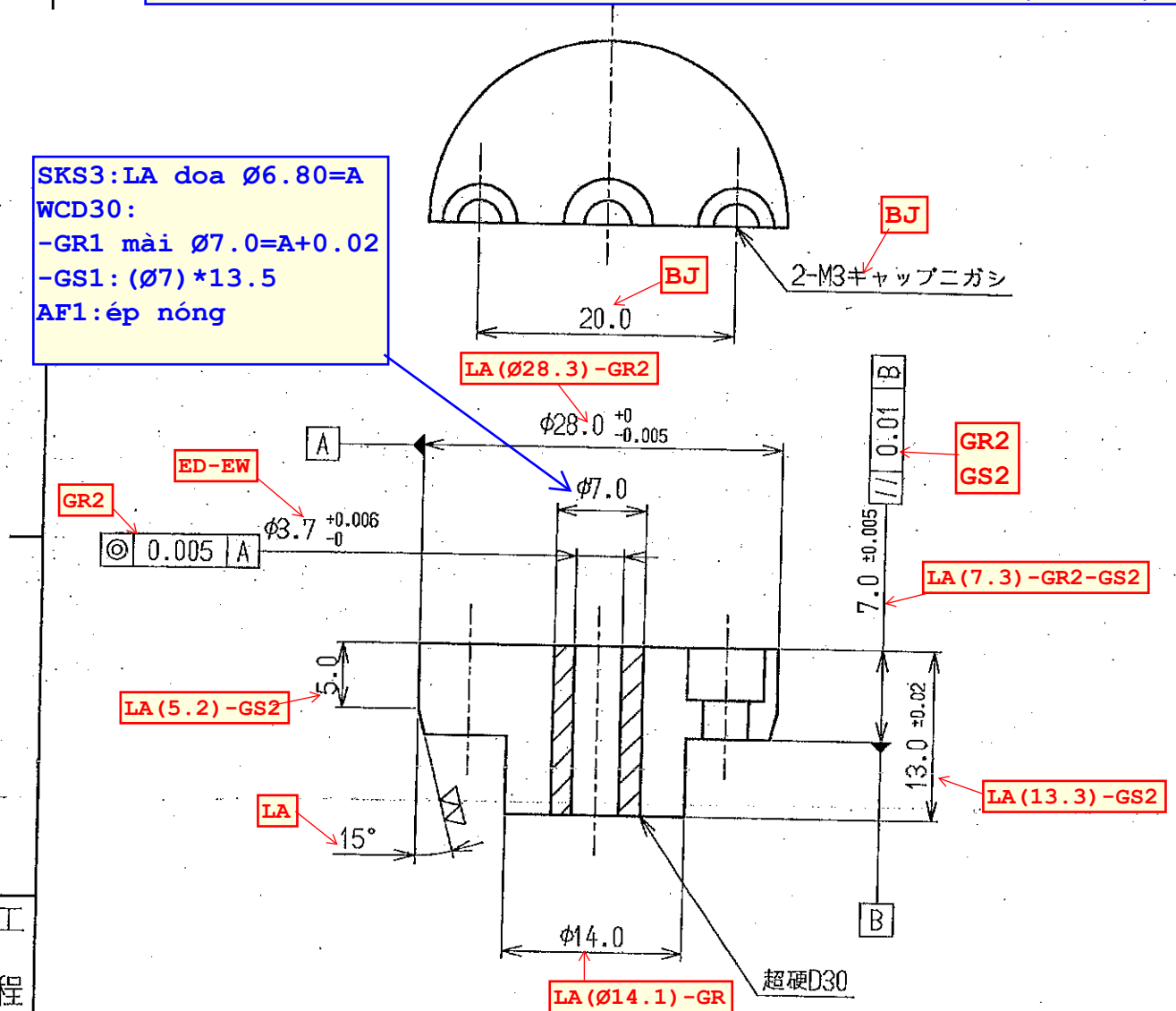


訂正 Rev	日付	記事	担当	削り加工普通寸法公差	
				0.5以上6以下	±0.1
				6マコエ30	±0.2
				30~120	±0.3
				120~315	±0.5
				公差表示がある場合は、それを優先する事。	



GS1 và GR gia công trong ngày để trả vật liệu

SKS3:LA doa $\phi 6.80=A$
WCD30:
-GR1 mài $\phi 7.0=A+0.02$
-GS1: $(\phi 7) * 13.5$
AF1:ép nóng



注記

WC ép nóng

1. 超硬(D30)ブッシュ焼バメ後 研磨仕上げのこと
2. $\phi 3.7$ の内径部はサイジングピンが滑らかに摺動すること

S CHUẨN

加工順	工程	部品名	材質	数量	設備名称
01		ピンガイド	SKS3+WC(D30)	1	メタル面付け機切替部品
02		熱処理	表面処理	検図	設計
03		焼入	HRC		製図
04		焼戻			日付
05		尺度	第三角法	図面番号	共通部品番号
06		2/1			
07					
08					
09					
10					
11					
12					

S208677

訂正 Rev

SNO:

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKS3:Ø30*18 WCD30:Ø7*16	LA:40 BJ:25 GR:30 GS1:20 AF1:30 ED:20 EW:60 GR2:60 GS2:30 AF2:10 KT